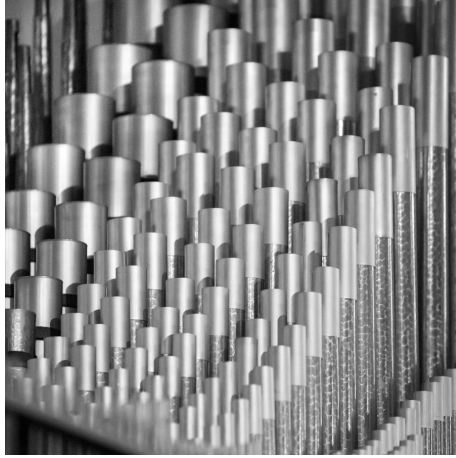




A5 P5 Seamless Pipe

EN: X12CrMo5 / 1.7362 | Fittings /
 es: A234 WP5 / A182 F5 | الفلاذ السبائكي
 idic and naphthenic service. Specified
 and heater passes where sulphur attack,
 not pressure, sets the material.

• Mill indent: حالة المخزون: 8 - 4 weeks mill indent • مدة التوريد:

المزايا الرئيسية

- Seamless, normalised and tempered to ASME SA335
- Creep rupture strength for long term elevated temperature service
- Matched fittings (A234 WP) and flanges (A182 F) available from one source
- Hardness, hydro and ultrasonic test reports with every heat

الأشكال والمقاسات المتوفرة

الشكل	نطاق المقاسات
الأنابيب غير الملحومة والأنابيب	1/2" - 24" NB, SCH 40 - SCH 160 / XXS
الوصلات	1/2" - 24" butt weld fittings, WP11 / WP22 / WP91
الفلنجات	1/2" - 24", 150# - 2500#, F11 / F12 / F22 / F5 / F9 / F91

التركيب الكيميائي (%)

العنصر	الحد الأدنى	الحد الأقصى
C	-	0.15
Cr	4.00	6.00
Mo	0.45	0.65
Si	-	0.50
Mn	0.30	0.60

الخصائص الميكانيكية

الخاصية	القيمة	الوحدة
Yield Strength (0.2%)	205 min	MPa
Tensile Strength	415 min	MPa

الخاصية	القيمة	الوحدة
Elongation	20 min (longitudinal)	%
Condition	Normalised and tempered, seamless	-

الخصائص الفيزيائية

الخاصية	القيمة	الوحدة
Density	7.85	g/cm3
Max Service Temperature	550 - 650 depending on grade	C

المواصفات القياسية

ASTM A335 / ASME SA335, ASTM A234 (fittings), ASTM A182 (flanges), EN 10216-2, EN 10204 3.1 / 3.2

الدرجات المكافئة

X12CrMo5, 1.7362, WP5, F5

القطاعات التي نخدمها

Power Generation, Petrochemical, Refining, Oil & Gas, Fertiliser

التطبيقات النموذجية

- Main steam and hot reheat piping
- Superheater and reheater headers
- Refinery hot wall piping and heater coils
- High temperature process lines



صحيفة البيانات المحدثة