

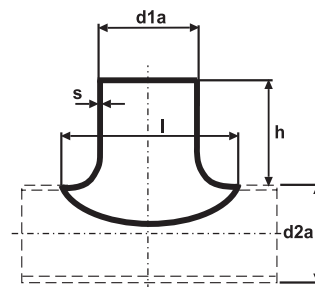
Welding saddles, pressed / SPi

Pressed from welded tube similar to DIN 2618.

Wall thicknesses refer to the inlet tube in front of the press

Without heat treatment

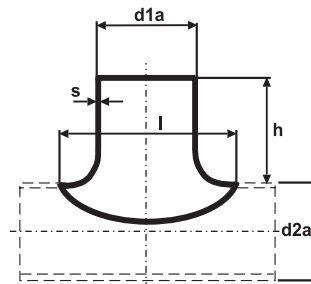
L (Length) is only valid for the same pipe diameters
 $d1a = d2a$



DN	basic - tube	length	height	available wall thickness s in mm / weight kg per item								
				2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	3,6	4,0	5,0	
21,3	21,3	35	30			0,05						
26,9	26,9	45	30			0,06						
33,7	33,7	56	30			0,08						
	42,4			•								
	48,3			•								
	60,3			•								
	76,1			•								
42,4	42,4	75	35			0,12						
	48,3			•								
	60,3			•								
	76,1			•								
	88,9			•								
48,3	48,3	85	40			0,17	0,19	0,21				
	60,3			•	•	•						
	76,1			•	•	•						
	88,9			•	•	•						
	114,3			•	•	•						
60,3	60,3	105	45			0,25	0,28	0,31				
	76,1			•	•	•						
	88,9			•	•	•						
	114,3			•	•	•						
	139,7			•	•	•						
76,1	76,1	142	50			0,40	0,44	0,49				
	88,9			•	•	•						
	114,3			•	•	•						
	139,7			•	•	•						
	168,3			•	•	•						
88,9	88,9	164	60			0,55	0,61	0,67				
	114,3			•	•	•						
	139,7			•	•	•						
	168,3			•	•	•						
	219,1			•	•	•						
114,3	114,3	198	65				0,88	0,98	1,10			
	139,7				•	•	•					
	168,3				•	•	•					
	219,1				•	•	•					
	273,0				•	•	•					

ISO STANDARD

Welding saddles, pressed / SPi



ISO STANDARD	DN	basic - tube	length	height	available wall thickness s in mm / weight kg per item							
	d1a	d2a	l	h	2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	3,6	4,0	5,0
139,7	139,7	139,7	250	85				1,39	1,53	1,73		
		168,3			●	●	●					
		219,1			●	●	●					
		273,0			●	●	●					
		323,9			●	●	●					
168,3	168,3	168,3	290	100				1,90	2,04	2,30	2,55	
		219,1			●	●	●	●				
		273,0			●	●	●	●				
		323,9			●	●	●	●				
		355,6			●	●	●	●				
219,1	219,1	219,1	375	135				2,90	3,20	3,60	4,00	5,00
		273,0			●	●	●	●	●			
		323,9			●	●	●	●	●			
		355,6			●	●	●	●	●			
		406,4			●	●	●	●	●			

Wall thickness refers to the inserted tube.







