

# CORRECTION FACTORS

## FATTORI DI CORREZIONE

### TEMPERATURE AND PRESSURE

The working temperature range, for flexible metal hoses, is from - 273 °C to + 600 °C , depending on fitting materials and type of welding. Depending on temperature variation, the WPD value changes according to following table:

TEMP°C	20	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600
Kt	1	0,83	0,75	0,69	0,65	0,61	0,58	0,56	0,54	0,53	0,52	0,34

### TESTS

All stainless steel flexible hoses are submitted to:

- **Pneumatic test at 2 bar**  
(according to the EN ISO 10380 standard)

On request:

- **Hydrostatic test** Dynamic use = WPD x 1,5
- **Hydrostatic test** Static use = WPS x 1,3
- **Dimensional**
- Tolerance on length +3% / -1%  
(according to the EN ISO 10380 standard)
- Permanent elongation after pressure test = 1%
- Electric resistance shall not exceed 1 Ω/m
- Critical speed can start from 5 m/s for liquids and 30 m/s for gases  
(For higher values, please contact our technical department)

### MAXIMUM WORKING TEMPERATURE

Silver-alloy brazing:	300°C
TIG welding:	600°C
Carbon steel fittings:	400°C
Stainless steel fittings:	600°C

### OMOLOGAZIONI DI TIPO

PARNOR and PARRAP metal flexible hoses are approved by R.I.N.A. / DNV/ GL/ BV



### TEMPERATURE E PRESSIONI

Il range di temperatura di impiego dei tubi flessibili metallici va da -273 °C a +600 °C variabile a seconda del materiale dei raccordi impiegati e dal tipo di saldatura utilizzata per accoppiare gli stessi. In funzione del variare della temperatura varia il valore di WPD riportato nella seguente tabella:

### TEMPERATURE E PRESSIONI

Tutti i tubi flessibili metallici vengono sottoposti a:

- **Prova pneumatica a 2 bar**  
(norma EN-ISO 10380 standard)

Se richiesto esplicitamente in fase di ordinazione:

- Prova idrostatica utilizzo dinamico = WPD x 1,5
- Prova idrostatica utilizzo statico = WPS x 1,3
- Dimensionale
- Tolleranza sulla lunghezza del tubo ass. +3% / -1%  
(norma EN ISO 10380 standard)
- Allungamento ammissibile dopo il collaudo = 1%
- Resistenza elettrica non superiore a 1 Ω/m
- La velocità critica può avvenire dai 5 m/s per liquidi e 30 m/s per i gas  
(Per valori superiori, contattate il nostro ufficio tecnico)

### TEMPERATURE MASSIME DI IMPIEGO

Saldobrasatura in lega d'argento:	300°C
Elettrosaldatura TIG:	600°C
Raccordi in acciaio al carbonio:	400°C
Raccordi in acciaio inox:	600°C

### OMOLOGAZIONI DI TIPO

I tubi flessibili PARNOR e PARRAP, sono approvati dagli enti certificatori R.I.N.A. / DNV/ GL/ BV