

TECHNICAL DATA SHEET: QUICK-FIT (QF) PRESSED BENDS

QF Pressed Bends

90° / 60° / 45° / 30° / 15°

Ø mm	R mm	Rolled Edge (nom. mm)	Steel Thickness mm	90° Weight kg	60° Weight kg	45° Weight kg	30° Weight kg	15° Weight kg
080	120	6	0,9	0,4	0,3	0,2	0,2	0,1
100	150	6	0,9	0,5	0,4	0,3	0,3	0,2
125	190	6	0,9	0,8	0,6	0,4	0,3	0,4
140	210	6	0,9	0,9	0,6	0,4	0,4	0,4
150	225	6	0,9	1,1	0,7	0,5	0,5	0,4
160	240	6	0,9	1,2	0,8	0,6	0,5	0,4
180	270	8	0,9	1,6	1,2	0,9	0,7	0,5
200	300	8	0,9	1,9	1,3	1,0	0,9	0,7
224	337	8	0,9	2,4	1,7	1,6	1,3	0,9
250	375	8	0,9	3,0	1,9	1,6	1,5	0,9
300	450	10	0,9	3,2	2,4	2,3	2,2	1,3
315	472	10	0,9	5,0	2,5	2,4	2,2	1,3



R = 1,0 or 1,5 x diameter to centreline.
Example: Ø125, 90°.



Construction:

Standard galvanised steel bends, 80 mm to 315 mm diameter, are press formed. Press formed halves are stitch welded together with rolled ends.

Ends: Standard QF end can be changed to Raw ID (I/D), Raw OD (O/D), Hose Adapter (FX), Flat Bar Flange (FL) or 6 mm turned out edge (FB).

Additional Notes

Galvanised steel provides little or no breakdown of zinc (zinc melting point 393°C). Recommended max. service temperature is +80°C.

R = 1,0 is available in UK only.

Compliance / Rating of Product Components

Product	Material	Compliance / Rating
Quick-Fit (QF) Pressed Bends	Galvanised	DX51D with Z275 Coating

Temperature Rating of Product Components

	Quick-Fit (QF) Pressed Bends
200°C	Galvanised Steel
-20°C	

