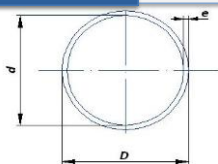
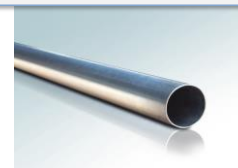


TUBERÍA

TUBERÍA MECÁNICA REDONDA



e = Espesor
d = Diámetro interior
D = Diámetro exterior
Recubrimiento= Negro o Galvanizado



NORMAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN

ECUADOR INEN 2415
INTERNACIONALES ASTM A 513 NTC 2842

MATERIA PRIMA DE FABRICACIÓN

LAMINADO CALIENTE: JIS G 3132 (230)

LAMINADO FRÍO: JIS G 3141 SPCC (205)

PREGALVANIZADO: ASTM A 653 CS B (205)
JIS 3302 SGH 340 (205)
JIS 3302 SGCC (205)

TOLERANCIAS DIMENSIONALES

Dimensiones		Tolerancias Diámetro Norma		Tolerancias Diámetro Referencial		Abocardado Norma	Aplastado Norma	Ovalamiento Norma	Tolerancias Espesores Norma Nacional/Internacional		
D	D	Mín	Máx	Mín	Máx	Mín	Mín	max	e	Máx	Mín
pulg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
3/8 "	9.53	9.48	9.58	9.50	9.56	11.44	3.18	0.10	0.60	0.66	0.54
1/2 "	12.70	12.64	12.76	12.66	12.74	15.24	4.23	0.13	0.70	0.77	0.63
5/8 "	15.88	15.80	15.96	15.83	15.93	19.06	5.29	0.16	0.75	0.83	0.68
3/4 "	19.05	18.95	19.15	18.99	19.11	22.86	6.35	0.19	0.80	0.88	0.72
7/8 "	22.22	22.11	22.33	22.15	22.29	26.66	7.41	0.22	0.85	0.94	0.77
1 "	25.40	25.27	25.53	25.32	25.48	30.48	8.47	0.25	0.90	0.99	0.81
1 1/4 "	31.75	31.59	31.91	31.65	31.85	38.10	10.58	0.32	1.00	1.10	0.90
1 1/2 "	38.10	37.91	38.29	37.99	38.21	45.72	12.70	0.38	1.10	1.21	0.99
1 3/4 "	44.45	44.23	44.67	44.32	44.58	53.34	14.82	0.44	1.40	1.54	1.26
1 7/8 "	47.63	47.39	47.87	47.49	47.77	57.16	15.88	0.48	1.50	1.65	1.35
2 "	50.80	50.42	51.18	50.55	51.05	60.96	16.93	0.51	2.00	2.20	1.80
3 "	76.20	75.63	76.77	75.82	76.58	91.44	25.40	0.76			
4 "	101.60	100.84	102.36	101.09	102.11	121.92	33.87	1.02			

RECUBRIMIENTO DE ZINC

Lámina Pre-Galvanizada

Recubrimiento Zinc de lámina por cara μm		
Grado	Min mm	Promedio mm
G90	15 μm	20 μm
G60	10 μm	13 μm

REQUERIMIENTOS COMPLEMENTARIOS

NORMA	LONGITUD	Tolerancia positiva +16 mm y negativa -6 mm
	RECTITUD	2 mm por cada metro o 12 mm por cada 6000 mm de longitud
REFERENCIALES	CORDÓN DE SOLD. EXT.	Homogéneo y no inferior al espesor del tubo
	ANILLAMIENTO	En una longitud de onda mínima de 400 mm se permite flecha máxima de 0,30 mm
	REBABA	10% del espesor
	RADIOS	Deben guardar simetría entre caras. Diferencia máximo 1 mm entre radios del mismo lado

ENSAYOS REALIZADOS A PRODUCTO PARA CONTROL DE ESPECIFICACIONES

- a. APLASTADO 2/3 de diámetro nominal
b. INSPECCION VISUAL Garantizar que el exterior e interior del tubo esté libre de golpes o defecto similares.
c. ADHERENCIA GALVANIZADO Ensayo de raspado en sector de cordón y lámina.

ROTULADO EN PRODUCTO

Cada unidad es rotulada con información de trazabilidad, según procedimiento interno.

La información aquí detallada corresponde a bienes estándar, elaborados basados en normas técnicas, en las tolerancias y rangos especificados, los cuales pueden tener variaciones en cualquiera de sus partes constitutivas, forma o presentación, de común acuerdo, bajo previa solicitud del cliente o condiciones de mercado.