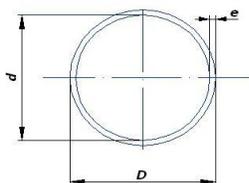


CAÑERÍA

CAÑERÍA ISO R65 II GALVANIZADA



e = Espesor
d = Diámetro interior
D = Diámetro exterior
L = Largo



NORMAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN

ECUADOR INEN 2470
INTERNACIONALES ISO R 65 II ANSI B1.20.1

MATERIA PRIMA DE FABRICACIÓN

PROCESO DE FABRICACIÓN: Type E—Electric-resistance welded, TW.0

LAMINADO CALIENTE: JIS G 3132 SPHT 1 - GRADO A (230)
ASTM A 36 - GRADO B (250)

TOLERANCIAS DIMENSIONALES

Dimensiones			Espesor e	Recubrimiento mínimo de zinc (Suma ambas caras)	Tolerancia Diámetro (D)			Tolerancia Espesor (e)		Presión prueba hidrostática	Ovalamiento	Peso Nominal	Peso Mínimo
NPS	DN	D			Mínimo	Máximo	Máx. Sugerido	Mínimo	Máximo				
mm			mm	micras	mm	mm	mm	mm	mm	Psi	mm	1 Unidad	1 Unidad
1/2	15	21.20	2.00	64.00	21.00	21.40	21.30	1.84	2.16	700	0.11	5.74	5.28
3/4	20	26.65	2.30	64.00	26.40	26.90	26.75	2.12	2.48	700	0.13	8.34	7.67
1	25	33.50	2.60	64.00	33.20	33.80	33.65	2.39	2.81	700	0.17	12.00	11.04
1 1/4	32	42.20	2.60	64.00	41.90	42.50	42.35	2.39	2.81	700	0.21	8.57	7.88
1 1/2	40	48.10	2.90	64.00	47.80	48.40	48.25	2.67	3.13	700	0.24	19.62	18.05
2	50	59.90	2.90	64.00	59.60	60.20	60.05	2.67	3.13	700	0.30	24.90	22.91
2 1/2	65	73.35	3.20	64.00	73.00	73.70	73.50	2.94	3.46	700	0.37	32.58	29.97
3	80	88.35	3.20	64.00	87.90	88.70	88.50	2.94	3.46	700	0.40	41.34	38.03
4	100	102.00	3.60	64.00	113.00	113.90	113.70	3.31	3.89	700	0.50	60.00	55.20
6	160	168.30	5.00	64.00	167.46	169.14	168.70	4.60	5.40	700	0.80	118.50	109.02

REQUERIMIENTOS COMPLEMENTARIOS

NORMA

LONGITUD TOLERANCIA POSITIVA +16 MM Y NEGATIVA -6 mm
RECTITUD 2 MM POR CADA METRO. TOTAL 12 mm POR 6 000 mm DE LONGITUD
CORDÓN DE SOLD. EXT. HOMOGENEO Y NO INFERIOR AL ESPESOR DEL TUBO

REFERENCIALES

ANILLAMIENTO EN UNA LONGITUD DE ONDA MÍNIMA DE 400 mm SE PERMITE OVALAMIENTO MÁXIMO DE 0.30 mm
MARCAS NO PERMITIDAS NO DEBE PRESENTAR MARCAS PERCEPTIBLES AL TACTO EN LA SUPERFICIE
OVALAMIENTO NO PUEDE SER MAYOR A LA TOLERANCIA MÁXIMA REFERENCIAL DE DIÁMETRO
TERMINACIÓN ESCUADRA 90° +-1,5°

ENSAYOS REALIZADOS A PRODUCTO PARA CONTROL DE ESPECIFICACIONES

- a. ABOCARDADO NO DEBE PRESENTAR ROTURA EN UNA EXPANSIÓN DE HASTA EL 25 % DEL DIÁMETRO NOMINAL
- b. APLASTADO PARA DN > 50 EL 2/3 DE DIÁMETRO NOMINAL
- c. INSPECCION VISUAL GARANTIZAR QUE EL EXTERIOR E INTERIOR DEL TUBO ESTÉ LIBRE DE ASTILLAS, GOLPES O DEFECTOS SIMILARES QUE DEFORMEN AL TUBO, EL CORTE O QUE AFECTEN LA APLICACIÓN FINAL.
- d. ADHERENCIA GALVANIZADO NO DEBE EXISTIR DESPRENDIMIENTO DE ZINC DURANTE RASPADO DEL CORDÓN Y LA LÁMINA
- e. PRUEBA HIDROSTÁTICA AL 100 % DE LOS TUBOS
- f. DOBLADO III A 90° PARA TUBOS < DN 50 SIN PRESENTAR DESLAMINACION DEL ZINC NO ROTURA DE SOLDADURA

ROTULADO EN CADA 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.