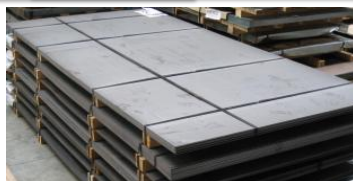
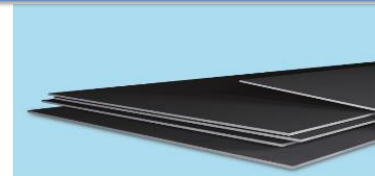


PLANCHAS

PLANCHA DELGADA LAMINADO CALIENTE



e = Espesor
A= Ancho
L = Largo
H = Falta de Aplanado



Producto rectangular de acero al carbono, cortado de bobinas cuyo espesor es menor a 6 mm

NORMAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN

ECUADOR

NTE INEN 115 Tolerancias para Planchas de Acero al Carbono Laminadas en Caliente o en Frío
NTE INEN 114 Planchas delgadas de acero al carbono

INTERNACIONAL

ASTM A 6 Especificación estándar para requisitos generales para barras de acero estructural laminado, placas, formas y tablestacas

COMPOSICIÓN QUÍMICA DE ACEROS LAMINADO CALIENTE

NORMA	% C	% Mn	% P	% Cu	% S
ASTM A 36	0,25 Máx.	0,6-1,2	0,04 Máx.	0,05 Máx.	0,4 Máx.
ASTM A 572 G 50	0,23 Máx.	1,35 Máx.	0,04 Máx.	0,05 Máx.	

PROPIEDADES MECÁNICAS DE ACEROS LAMINADO CALIENTE

NORMA	Tracción (MPa)	Fluencia (MPa)	Elongación %
ASTM A 36	250 Mín.	400-500	20 Mín.
ASTM A 572 G 50	345 Mín.	450 Mín.	21 Mín.

TOLERANCIAS DIMENSIONALES

Cota Exterior en lamina negra " A "

= L < 1200 mm +6 mm

Tolerancia largo planchas delgadas

= Estándar: (0, + 20 mm)

Especiales: (0, + 6 mm)

Tolerancia largo planchas cortadas a soplete

= Previa consulta con el cliente

Los espesores se miden a 25 mm de un borde laminado

Espesor e mm	Desviaciones admisibles (mm) por exceso (+) y por defecto (-) en el espesor indicado para los anchos indicados					
	Ancho especificado (mm)					
	50<a≤ 300	300<a≤ 600	600<a≤ 1000	1000<a≤ 1200	1200<a≤ 1500	1500<a≤ 1800
≥ 1,20 ≤ 1,50	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06
> 1,5 ≤ 2,00	0.11	0.11	0.11	0.11	0.13	0.13
> 2,00 ≤ 2,50	0.11	0.11	0.13	0.13	0.13	0.15
> 2,50 ≤ 4,50	0.13	0.13	0.13	0.13	0.15	0.15
> 4,50 ≤ 6,00	0.15	0.15	0.17	0.17	0.19	0.19

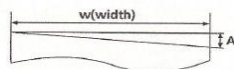
Tolerancias de acuerdo a espesores de venta, se considera 1/2 norma INEN 115 en espesores hasta 1,5 mm

REQUERIMIENTOS COMPLEMENTARIOS

FLECHA

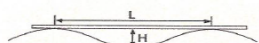
EN LARGO < 1000 SE TOMA DE BASE 3 MM Y SE AUMENTA 1 POR CADA 600 MM DE AUMENTO

FALTA DE ESCUADRA



DEBERA SER MEMOR O IGUAL A 1 MM POR CADA 100 MILIMETROS DE ANCHO O FRACCION

FALTA DE APLANADO



LA FALTA DE APLANADO SERA DE 6 MM PARA ESPESOR MAYOR A 1,45 MM

ENSAYOS REALIZADOS A PRODUCTO PARA CONTROL DE ESPECIFICACIONES

A. INSPECCION VISUAL

GARANTIZAR QUE LA SUPERFICIE ESTÉ LIBRE DE QUIEBRES, GOLPES, OXIDO, MANCHAS BLANCAS O NEGRAS, FILOS CON REBABA Y DEFECTOS SIMILARES

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.