



TUBERÍA PARA CONDUCCIÓN

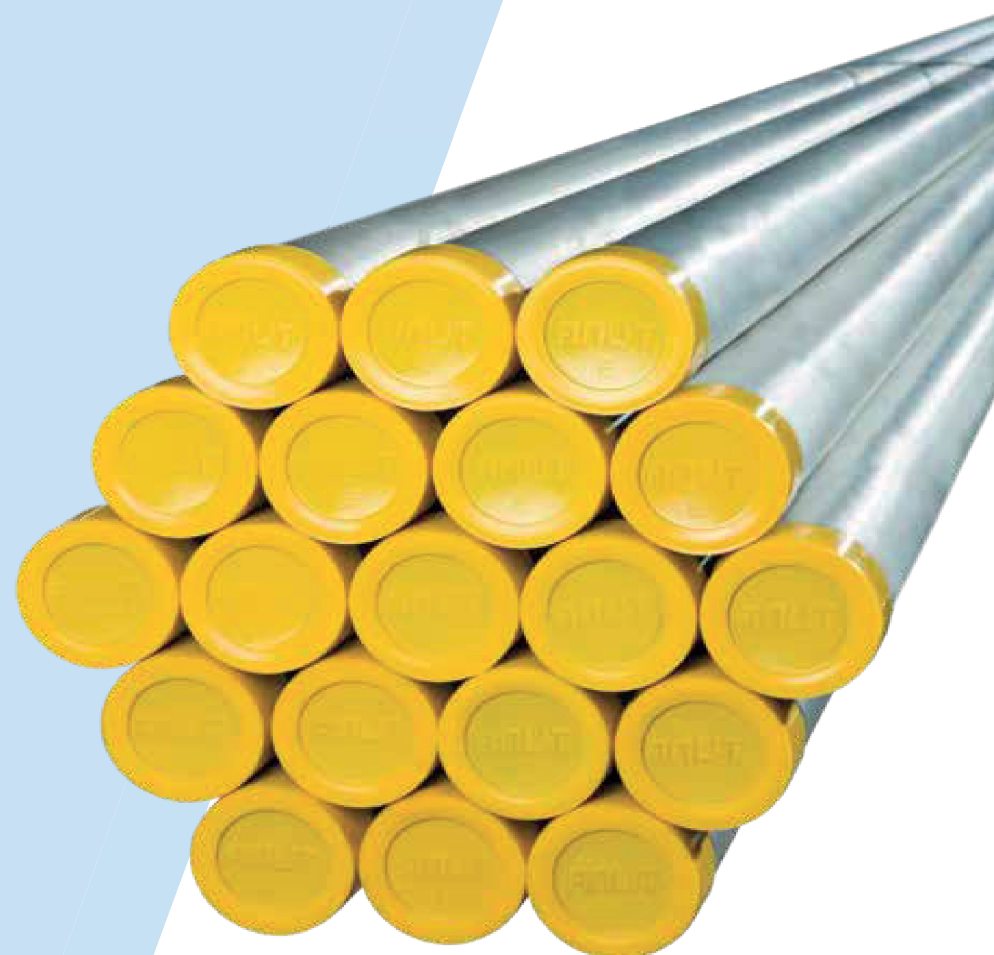
DESCRIPCIÓN

Tubería de acero con soldadura longitudinal y cople para la conducción de agua, vapor, aire y gas. Proceso de fabricación en frío o caliente, bajo estrictos estándares de calidad que aseguran el cumplimiento con los requerimientos de las normas y estándares nacionales e internacionales.

Cuenta con una alta resistencia a la corrosión y es sometida a diversas pruebas no destructivas tales como: UT, Corrientes Eddy y Prueba Hidrostatica que aseguran su calidad. Tiene alta resistencia a la elongación, soporta movimientos estructurales y tiene facilidad para moldear, gracias a su resistencia y maleabilidad, además no requiere mantenimiento, Certificado con Certimex-Conagua.

CARACTERÍSTICAS

- Diámetros de 15 a 100 mm (1/2" a 4") en tubería galvanizada, negra o barnizada.
- Diámetros de 15 a 150 mm (1/2" a 6") en tubería negra y barnizada.
- En pared C-40, C-80.
- Con longitudes estándar de 6.40 m.
- Los acabados son: liso, biselado y roscado.
- Cumple y excede las normas NMX-B-177 y ASTM-A-53.



USOS

- Conducción de líquidos y gases .
- Construcción residencial e industrial.
- Construcción de presas y drenajes.
- Bodegas, edificios, puentes hospitales y restaurantes.

INFORMACIÓN TÉCNICA

DIMENSIONES Y CARACTERÍSTICAS DE LA TUBERÍA DE CONDUCCIÓN DE AGUA, GAS Y AIRE NMX-B-177 (ASTM-A-53), CERTIFICADO CERTIMEX CP-2186-2015, CP-2187-2015

DESIGNACIÓN		CÉDULA	DIÁMETRO EXTERIOR		ESPESOR		PRESIÓN HIDROSTÁTICA		PESO		PESO NEGRO	PESO GALVANIZADO	PESO NEGRO	EMPAQUE
mm	pulg		mm	pulg	mm	pulg	kg/cm ²	lb/in ²	kg/m	lb/pie	kg x 6.40 m	kg x 6.40 m	kg x atado	tubos x atado
15	1/2	40	21.34	0.840	2.77	0.109	49	700	1.27	0.85	8.11	8.36	1030	127
		80	21.34	0.840	3.73	0.147	60	850	1.62	1.09	10.37	10.68	1317	127
20	3/4	40	26.67	1.050	2.87	0.113	49	700	1.68	1.13	10.78	11.10	1369	127
		80	26.67	1.050	3.91	0.154	60	850	2.20	1.48	14.05	14.47	1784	127
25	1	40	33.40	1.315	3.38	0.133	49	700	2.50	1.68	16.01	16.49	1457	91
		80	33.40	1.315	4.55	0.179	60	850	3.24	2.17	20.70	21.33	1884	91
32	1 1/4	40	42.16	1.660	3.56	0.140	70	1000	3.39	2.27	21.67	22.32	1972	91
		80	42.16	1.660	4.85	0.191	105	1500	4.46	3.00	28.57	29.43	1743	61
40	1 1/2	40	48.26	1.900	3.68	0.145	70	1000	4.05	2.72	25.91	26.69	2358	91
		80	48.26	1.900	5.08	0.200	105	1500	5.41	3.63	34.62	35.66	2112	61
50	2	40	60.33	2.375	3.91	0.154	162	2300	5.44	3.66	34.83	35.87	2124	61
		80	60.33	2.375	5.54	0.218	176	2500	7.48	5.03	47.88	49.32	1772	37
65	2 1/2	40	73.03	2.875	5.16	0.203	176	2500	8.63	5.80	55.23	56.89	2044	37
80	3	40	88.90	3.500	5.49	0.216	155	2200	11.29	7.58	72.23	74.39	1372	19
100	4	40	114.30	4.500	6.02	0.237	134	1900	16.07	10.80	102.87	105.96	1955	19
150	6	40	168.28	6.625	7.11	0.280	105	1500	28.27	18.99	180.90	186.32	1809	10



REQUERIMIENTOS QUÍMICOS Y FÍSICOS PARA LAS NORMAS DE TUBERÍA DE CONDUCCIÓN

Requerimientos	ASTM-A-53	
	NMX-B-177	
	Grado A	Grado B
Resistencia mínima a la tensión kg/cm ² (lb/in ²)	3375(48,000)	4219(60,000)
Límite de fluencia mínima kg/cm ² (lb/in ²)	2109(30,000)	2461(35,000)
% Elongación mínima en 50 mm (2")	25	25

MÁXIMO	GRADO A	GRADO B
Carbón	0.250	0.300
Manganeso	0.950	1.200
Fósforo	0.050	0.050
Azufre	0.045	0.045
Cobre	0.400	0.400
Níquel	0.400	0.400
Cromo	0.400	0.400
Molibdeno	0.150	0.150
Vanadio	0.080	0.080

DIMENSIONES Y CARACTERÍSTICAS DE LA TUBERÍA PARA COPLER ASTM-A-865

DESIGNACIÓN		DIÁMETRO EXTERIOR		ESPESOR		PRESIÓN HIDROSTÁTICA		PESO		PESO		EMPAQUE	
mm	in	mm	in	mm	in	kg/cm ²	lb/in ²	kg/m	lb/ft	kg x 6.40 m	lb x 21 ft	kg x atado	tubos x atado
15	1/2	26.67	1.050	4.37	0.172	70	1000	2.40	1.61	15.38	33.90	1399	91
20	3/4	33.40	1.315	5.21	0.205	70	1000	3.62	2.43	23.17	51.08	2108	91
25	1	40.03	1.576	5.33	0.210	70	1000	4.56	3.07	29.21	64.40	1782	61
32	1 1/4	48.26	1.900	5.46	0.215	100	1420	5.76	3.87	36.89	81.33	1365	37
40	1 1/2	55.88	2.200	6.22	0.245	100	1420	7.62	5.12	48.77	107.53	1756	36
50	2	69.85	2.750	7.11	0.280	100	1420	11.00	7.39	70.42	155.26	1408	20

INFORMACIÓN TÉCNICA

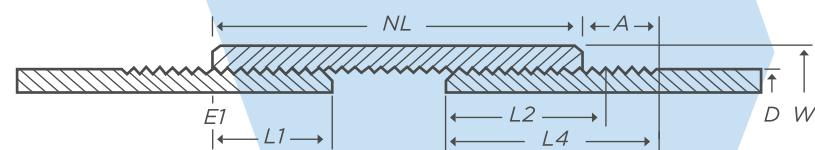
DIMENSIONES Y CARACTERÍSTICAS DEL ROSCADO EN LA TUBERÍA STD Y COPLE-ANSI BI.20.1

TUBO				ROSCAS									COPLES				
DESIGNACIÓN		DIÁMETRO EXTERIOR		HILOS	EXTREMO DEL TUBO APRETADO A MANO		LONGITUD EFECTIVA		LONGITUD TOTAL		DIÁMETRO DEL PASO EN EL PLANO APRETADO A MANO		DIÁMETRO EXTERIOR		LONGITUD		Nº DE HILOS APRETADO A MANO
NPS		D			L1	L2		L4		E1		W		NL			
mm	in	mm	in	x in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
15	1/2	21.34	0.840	14	8.13	0.320	13.56	0.534	19.85	0.782	19.77	0.778	27.00	1.063	38	1 1/2	5
20	3/4	26.67	1.050	14	8.61	0.339	13.86	0.546	20.15	0.794	25.12	0.989	33.35	1.313	39 2/3	1 9/16	5
25	1	33.40	1.315	11 1/2	10.16	0.400	17.34	0.683	25.01	0.985	31.46	1.239	40.03	1.576	49 1/5	1 15/16	5
32	1 1/4	42.16	1.660	11 1/2	10.67	0.420	17.95	0.707	25.62	1.009	40.22	1.583	48.26	1.900	50 4/5	2	5
40	1 1/2	48.26	1.900	11 1/2	10.67	0.420	18.38	0.724	26.04	1.025	46.29	1.822	55.88	2.200	50 4/5	2	5 1/2
50	2	60.33	2.375	11 1/2	11.07	0.436	19.22	0.757	26.88	1.058	58.33	2.296	69.85	2.750	52 2/5	2 1/16	5 1/2
65	2 1/2	73.03	2.850	8	17.32	0.682	28.89	1.138	39.91	1.571	70.16	2.762	82.55	3.250	77 4/5	3 1/16	5 1/2
80	3	88.90	3.500	8	19.46	0.766	30.48	1.200	41.05	1.634	86.07	3.389	101.06	4.000	79 3/8	3 1/8	5 1/2
100	4	114.30	4.500	8	21.44	0.844	33.02	1.300	44.04	1.733	111.43	4.387	127.00	5.000	87 1/3	3 7/16	5

COPLES

DIÁMETRO EXTERIOR		LONGITUD		Nº DE HILOS APRETADO A MANO
W		NL		
mm	in	mm	in	
27.00	1.063	38	1 1/2	5
33.35	1.313	39 2/3	1 9/16	5
40.03	1.576	49 1/5	1 15/16	5
48.26	1.900	50 4/5	2	5
55.88	2.200	50 4/5	2	5 1/2
69.85	2.750	52 2/5	2 1/16	5 1/2
82.55	3.250	77 4/5	3 1/16	5 1/2
101.06	4.000	79 3/8	3 1/8	5 1/2
127.00	5.000	87 1/3	3 7/16	5

GRÁFICA DE ROSCADO



Nomenclatura de especificaciones correspondientes a las tablas superiores