

Caños / Con Costura / ASTM A53

SEGUN ANSI B 36 / 10 DIMENSIONES Y PESOS TEORICOS - TUBOS ASTM A-53 (MAS COM.) SCHEDULES

Diam. Nom. Pulg.	Diam Ext. mm	10		20		30		40		60		80		100		120		140		160		STD		XS		XXS			
		Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m	Espesor mm	Peso Kg/m		
1/8	10.30	-	-	-	-	-	-	1.73	0.37	-	-	2.41	0.47	-	-	-	-	-	-	-	-	1.73	0.37	2.41	0.47	-	-		
1/4	13.70	-	-	-	-	-	-	2.24	0.63	-	-	3.03	0.80	-	-	-	-	-	-	-	-	2.24	0.63	3.03	0.80	-	-		
3/8	17.10	-	-	-	-	-	-	2.31	0.84	-	-	3.20	1.10	-	-	-	-	-	-	-	-	2.31	0.84	3.20	1.10	-	-		
1/2	21.30	-	-	-	-	-	-	2.77	1.27	-	-	3.73	1.62	-	-	-	-	-	-	-	4.78	1.95	2.77	1.27	3.73	1.62	7.47	2.55	
3/4	26.70	-	-	-	-	-	-	2.87	1.69	-	-	3.91	2.20	-	-	-	-	-	-	-	5.56	2.90	2.87	1.69	3.91	2.20	7.82	3.64	
1	33.40	2.77	2.09	-	-	-	-	3.38	2.50	-	-	4.55	3.24	-	-	-	-	-	-	-	6.35	4.24	3.38	2.50	4.55	3.24	9.09	5.45	
1 1/4	42.20	2.77	2.69	-	-	-	-	3.56	3.39	-	-	4.85	4.47	-	-	-	-	-	-	-	6.35	5.61	3.56	3.39	4.85	4.47	9.70	7.77	
1 1/2	48.30	2.77	3.11	-	-	-	-	3.68	4.05	-	-	5.08	5.41	-	-	-	-	-	-	-	7.14	7.25	3.68	4.05	5.08	5.41	10.16	9.56	
2	60.30	2.77	3.93	-	-	-	-	3.91	5.44	-	-	5.54	7.48	-	-	-	-	-	-	-	8.74	11.11	3.91	5.44	5.54	7.48	11.07	13.44	
2 1/2	73.00	3.05	5.26	-	-	-	-	5.16	8.63	-	-	7.01	11.41	-	-	-	-	-	-	-	9.53	14.92	5.16	8.63	7.01	11.41	14.02	20.39	
3	88.90	3.05	6.46	-	-	-	-	5.49	11.29	-	-	7.62	15.27	-	-	-	-	-	-	-	11.13	21.35	5.49	11.29	7.62	15.27	15.24	27.68	
3 1/2	101.60	3.05	7.41	-	-	-	-	5.74	13.57	-	-	8.08	18.64	-	-	-	-	-	-	-	-	5.74	13.57	8.08	18.64	-	-	-	-
4	114.30	3.05	8.37	-	-	-	-	6.02	16.08	-	-	8.56	22.32	-	-	11.13	28.32	-	-	-	13.49	33.54	6.02	16.08	8.56	22.32	17.12	41.03	
5	141.30	3.40	11.56	-	-	-	-	6.55	21.77	-	-	9.53	30.97	-	-	12.70	40.28	-	-	-	15.88	49.12	6.55	21.77	9.53	30.97	19.05	57.43	
6	168.30	3.40	13.83	-	-	-	-	7.11	28.26	-	-	10.97	42.56	-	-	14.27	54.21	-	-	-	18.26	67.57	7.11	28.26	10.97	42.56	21.95	79.22	
8	219.10	4.78	25.26	6.35	33.32	7.04	36.82	8.18	42.55	10.31	53.09	12.97	64.64	15.09	75.92	18.26	90.44	20.62	100.93	23.01	111.27	8.18	42.55	12.70	64.64	22.23	107.93		
10	273.00	4.19	27.78	6.35	41.76	7.80	51.01	9.27	60.32	12.70	81.53	15.09	95.98	18.26	114.71	21.44	133.01	25.40	155.10	28.58	172.27	9.27	60.29	12.70	81.53	25.40	155.10		
12	323.80	4.57	35.98	6.35	49.71	8.38	65.19	10.31	79.71	14.27	108.93	17.48	132.05	21.44	159.87	25.40	186.92	28.58	208.08	33.32	238.69	9.52	73.79	12.70	97.44	25.40	186.92		
14	355.60	6.35	54.69	7.92	67.91	9.52	81.25	11.10	94.30	15.09	126.72	19.05	158.11	23.83	194.98	27.79	224.66	31.75	253.58	35.71	281.72	9.52	81.25	12.70	107.40	-	-		
16	406.40	6.35	62.65	7.92	77.83	9.52	93.18	12.70	123.31	16.66	160.13	21.44	203.55	26.19	245.57	30.96	286.66	36.53	333.21	40.49	365.38	9.52	93.18	12.70	123.31	-	-		
18	457.20	6.35	70.60	7.92	87.75	11.13	122.44	14.27	155.88	19.05	205.84	23.83	256.69	29.36	309.78	34.93	363.76	39.67	408.48	45.29	459.62	9.52	105.11	12.70	139.22	-	-		
20	508.00	6.35	78.56	9.52	117.03	12.70	155.13	15.09	183.43	20.62	247.84	26.19	311.19	32.54	381.55	38.10	442.52	44.45	508.15	50.01	564.85	9.52	117.03	12.70	155.13	-	-		
24	609.60	6.35	94.47	9.52	140.89	14.27	209.51	17.48	255.25	24.61	355.04	30.96	441.80	38.89	546.36	46.02	639.62	52.37	719.68	59.54	807.68	9.52	140.89	12.70	186.95	-	-		
30	762.00	7.92	147.29	12.70	234.68	15.88	292.20	19.05	349.46	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.52	176.67	12.70	234.68	-	-	-	-	
36	914.40	7.92	177.05	12.70	282.41	15.88	351.88	19.05	420.64	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.52	212.45	12.70	282.41	-	-	-	-
42	1,066.80	-	-	-	-	-	15.88	411.57	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.52	248.23	12.70	330.15	-	-	-	-
48	1,219.20	-	-	-	-	-	15.88	471.25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.52	284.01	12.70	377.80	-	-	-	-

Tolerancia:
 sobre el Ø e: Ø Nom. ≤ 1 1/2" + 0,4% - 0,8%
 Ø Nom. ≤ 2" + 1% - 1%
 sobre el espesor: - 12,5%
 sobre el peso: para espesores ≤ extra strong (+) 5%
 para espesores > extra strong (+) 10%

Prueba Hidráulica: Presiones variables según diámetro, espesor y grado, tubo por tubo y de acuerdo a la Norma.

Aplastamiento: Conforme a las especificaciones de la Norma.

Curvado: Conforme a las especificaciones de la Norma.

Biselado: Para soldar, de 30° (+5° - 0°)

Advertencia:
 Los datos contenidos en esta pagina son meramente con carácter informativo, pero de ninguna manera debe tomarse como base para un proyecto, y, si así fuera, el resultado de su uso es por cuenta y riesgo del proyectista.

Longitud: Largos simples, dobles o fijos.

Fabricación: Grado A o Proceso ERW (HF). Los tubos son aptos para ser abocordados, plegados y curvados.

Terminación: Extremos biselados para soldar, planos o roscados, negros o revestidos.

Usos: Conducción de fluidos bajo severas condiciones de empleo.

Acero Grado	Características Mecánicas			Composición Química			
	Resist. R ≤ Mpa	Fluencia S ≤ Mpa	Alargam. A ≤ %	C ≤	Mn ≤	P ≤	S ≤
A	330	205	35	0.25	0.95	0.05	0.045
B	415	240	30	0.30	1.20	0.05	0.045