

• PROPIEDADES MECÁNICAS

NORMA TÉCNICA		F	R	A	NORMA APROXIMADA
DEL TUBO	DEL ACERO	Kg/mm ²	Kg/mm ²	%	
ASTM	304	21	53	35	JIS G 3446
A 554	316	21	53	35	

• DIMENSIONES Y PESOS TEÓRICOS (kg/m)

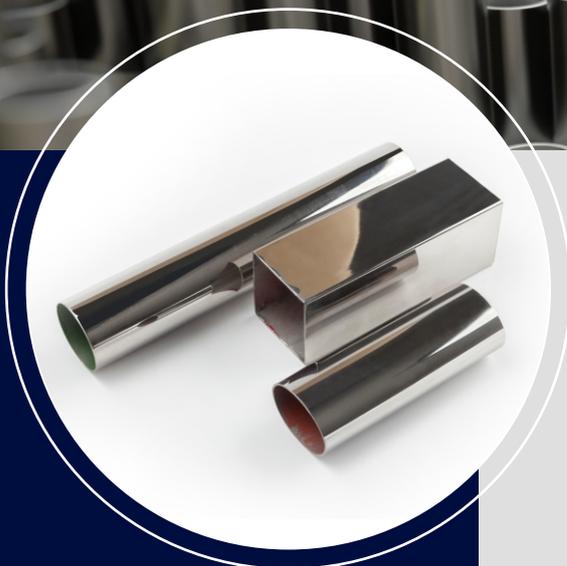
DIAMETRO EXTERIOR		ESPESOR DE PARED (mm)										
Pulg	mm	0.89	1	1.24	1.5	1.65	2	2.11	2.41	2.77	3.05	3.40
1/4	6.35	0.12	0.13	0.16	0.18	0.19						
5/16	7.94	0.16	0.17	0.21	0.24	0.26						
3/8	9.52	0.19	0.21	0.26	0.30	0.33						
1/2	12.70	0.26	0.29	0.36	0.42	0.46	0.54	0.56				
5/8	15.87	0.33	0.37	0.45	0.54	0.59	0.69	0.73				
3/4	19.05	0.40	0.45	0.55	0.66	0.72	0.85	0.89	1.00	1.13	1.22	1.33
7/8	22.22	0.47	0.53	0.65	0.78	0.85	1.01	1.06	1.19	1.35	1.46	1.60
1	25.40	0.55	0.61	0.75	0.90	0.98	1.17	1.23	1.39	1.57	1.71	1.87
1 1/4	31.75		0.77	0.95	1.14	1.24	1.49	1.57	1.77	2.01	2.19	2.41
1 1/2	38.10		0.93	1.14	1.37	1.51	1.81	1.90	2.15	2.45	2.68	2.95
1 3/4	44.45		1.09	1.34	1.61	1.77	2.13	2.24	2.54	2.89	3.16	3.49

DESCRIPCIÓN

Tubos que se obtienen por un proceso de soldadura de los bordes longitudinales de un fleje de Acero Inoxidable, previamente conformado por rodillos hasta tomar la forma circular.

USOS

En elementos estructurales, arquitectura y construcción. También en mobiliario residencial y comercial.



• DIMENSIONES Y PESOS TEÓRICOS (kg/m)

DIÁMETRO EXTERIOR		ESPESOR DE PARED (mm)										
Pulg	mm	0.89	1	1.24	1.5	1.65	2	2.11	2.41	2.77	3.05	3.40
2	50.80		1.25	1.54	1.85	2.03	2.44	2.57	2.92	3.33	3.65	4.04
2 1/2	63.50		1.56	1.93	2.33	2.56	3.08	3.24	3.69	4.21	4.62	5.12
3	76.20			2.33	2.81	3.08	3.72	3.91	4.45	5.09	5.59	6.20
4	101.6				3.76	4.13	4.99	5.26	5.99	6.85	7.53	8.36
5	127.0						6.26	6.60	7.52	8.62	9.47	10.52
6	152.4						7.53	7.94	9.05	10.38	11.41	12.68

DESCRIPCIÓN

Tubos que se obtienen por un proceso de soldadura de los bordes longitudinales de un fleje de Acero Inoxidable, previamente conformado por rodillos hasta tomar la forma circular.

USOS

En elementos estructurales, arquitectura y construcción. También en mobiliario residencial y comercial.

A554 TUBOS MECÁNICOS DE ACERO INOXIDABLE

DIÁMETROS PULGADAS	RANGO DE ESPESORES mm	TOLERANCIA DIÁMETRO +/- mm
menos de 1/2"	0.51 a 1.24	0.10
de 1/2" a 1"	0.51 a 1.65	0.13
de 1/2" a 1"	más de 1.65 a 3.40	0.25
más de 1" a 1 1/2"	0.64 a 1.65	0.20
más de 1" a 1 1/2"	más de 1.65 a 3.40	0.25
más de 1 1/2" a 2"	0.64 a 1.24	0.25
más de 1 1/2" a 2"	más de 1.24 a 2.11	0.28
más de 1 1/2" a 2"	más de 2.11 a 3.78	0.30
más de 2" a 2 1/2"	0.81 a 1.65	0.30
más de 2" a 2 1/2"	más de 1.65 a 2.77	0.33
más de 2" a 2 1/2"	más de 2.77 a 4.19	0.36
más de 2 1/2" a 3 1/2"	0.81 a 4.19	0.36
más de 3 1/2" a 5"	0.89 a 4.19	0.51
más de 5" a 7 1/2"	1.24 a 6.35	0.64

Tolerancia en Espesor +10%

Tolerancia en Longitud +4.8 -0