

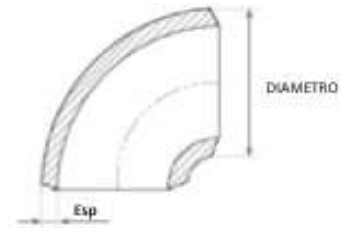
TABLA DE DIMENSIONES Accesorios de Acero al Carbono

Figura: **CURVA 90° RL**

Material: ASTM A234 - grado WPB

Dimensiones: ASME/ANSI 16.9

Conexión: para soldar



Diametro Nominal		DIAMETRO	Sch 40		Sch 80	
(Plg)	(mm)	(mm)	Esp (mm)	Peso (kg)	Esp (mm)	Peso (kg)
½"	15	21,3	2,77	0,004	3,73	0,28
¾"	20	26,7	2,87	0,077	3,91	0,33
1"	25	33,4	3,38	0,154	4,55	0,4
1.¼"	32	42,2	3,56	0,263	4,85	0,049
1"	40	48,3	3,68	0,376	5,08	0,6
2"	50	60,3	3,91	0,676	5,54	0,94
2.½"	65	73	5,16	1,33	7,01	1,79
3"	80	88,9	5,49	2,08	7,62	2,87
3.½"	90	101,6	5,74	2,92	8,08	3,9
4"	100	114,3	6,02	3,95	8,56	5,65
5"	125	141,3	6,55	6,67	9,53	9,7
6"	150	168,3	7,11	10,4	10,97	16
8"	200	219,1	8,18	20,9	12,7	32,2
10"	250	273	9,27	37	12,7	50,8
12"	300	323,8	9,53	54	12,7	73,4
14"	350	355,6	9,53	69,9	12,7	94,3
16"	400	406,4	9,53	91,2	12,7	123,7
18"	450	457	9,53	116,1	12,7	159
20"	500	508	9,53	143,8	12,7	195
22"	550	559	9,53	174,6	12,7	238
24"	600	610	9,53	207,7	12,7	281

Consultar disponibilidad de otros materiales y otros diámetros

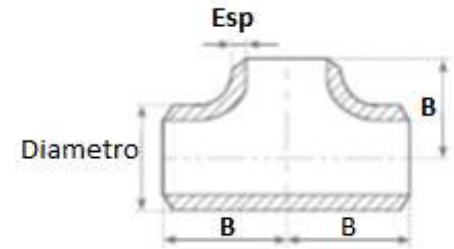
TABLA DE DIMENSIONES Accesorios de Acero al Carbono

Figura: **TEE normal**

Material: ASTM A234 - grado WPB

Dimensiones: ASME/ANSI 16.9

Conexión: para soldar



Diametro Nominal		Diametro	B	Sch 40		Sch 80	
(Plg)	(mm)	(mm)	(mm)	Esp (mm)	Peso (kg)	Esp (mm)	Peso (kg)
½"	15	21,3	25	2,77	0,113	3,73	0,205
¾"	20	26,7	29	2,87	0,168	3,91	0,27
1"	25	33,4	38	3,38	0,345	4,55	0,0815
1.¼"	32	42,2	48	3,56	0,608	4,85	0,86
1.½"	40	48,3	57	3,68	0,916	5,08	1,22
2"	50	60,3	64	3,91	1,34	5,54	1,86
2.½"	65	73	76	5,16	2,36	7,01	3,07
3"	80	88,9	86	5,49	3,37	7,62	4,295
3.½"	90	101,6	95	5,74	4,47	8,08	6,15
4"	100	114,3	105	6,02	5,72	8,56	7,24
5"	125	141,3	124	6,55	8,98	9,53	12,95
6"	150	168,3	143	7,11	13,3	10,97	19,25
8"	200	219,1	178	8,18	24,4	12,7	34,42
10"	250	273	216	9,27	41,4	12,7	58,4
12"	300	323,8	254	9,53	59,9	12,7	79,3
14"	350	355,6	279	9,53	72,1	12,7	117,78
16"	400	406,4	305	9,53	99,3	12,7	142,69
18"	450	457	343	9,53	127,9	12,7	170
20"	500	508	381	9,53	160,6	12,7	270
22"	550	559	419	9,53	198,2	12,7	350
24"	600	610	432	9,53	223,6	12,7	430

Consultar disponibilidad de otros materiales y otros diámetros

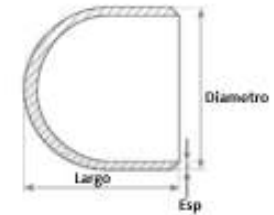
TABLA DE DIMENSIONES Accesorios de Acero al Carbono

Figura: **TAPA**

Material: ASTM A234 - grado WPB

Dimensiones: ASME/ANSI 16.9

Conexión: para soldar



Diámetro Nominal		Diámetro	Largo	Límite espesor	Sch 40		Sch 80	
(Plg)	(mm)	(mm)	(mm)	de pared (mm)	Esp (mm)	Peso (kg)	Esp (mm)	Peso (kg)
½"	15	21,30	25,00	4,57	2,77	0,032	3,73	...
¾"	20	26,70	25,00	3,81	2,87	0,059	3,91	...
1"	25	33,40	38,00	4,57	3,38	0,10	4,55	0,13
1.¼"	32	42,20	38,00	4,83	3,56	0,14	4,85	0,18
1"	40	48,30	38,00	5,08	3,68	0,17	5,08	0,23
2"	50	60,30	38,00	5,59	3,91	0,23	5,54	0,32
2.½"	65	73,00	38,00	7,11	5,16	0,37	7,01	0,47
3"	80	88,90	51,00	7,62	5,49	0,64	7,62	0,85
3.½"	90	101,60	64,00	8,13	5,74	0,96	8,08	1,30
4"	100	114,30	64,00	8,64	6,02	1,16	8,56	1,58
5"	125	141,30	76,00	9,65	6,55	1,91	9,53	2,65
6"	150	168,30	89,00	10,92	7,11	2,91	10,97	4,30
8"	200	219,10	102,00	12,70	8,18	5,13	12,70	7,60
10"	250	273,00	127,00	12,70	9,27	9,08	12,70	12,00
12"	300	323,80	152,00	12,70	9,53	13,40	12,70	17,20
14"	350	355,60	165,00	12,70	9,53	16,00	12,70	20,50
16"	400	406,40	178,00	12,70	9,53	20,10	12,70	26,20
18"	450	457,00	203,00	12,70	9,53	25,90	12,70	33,50
20"	500	508,00	229,00	12,70	9,53	32,50	12,70	42,60
22"	550	559,00	254,00	12,70	9,53	39,30	12,70	51,00
24"	600	610,00	267,00	12,70	9,53	46,30	12,70	59,40

Consultar disponibilidad de otros materiales y otros diámetros

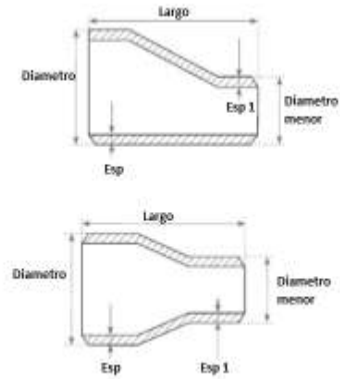
TABLA DE DIMENSIONES Accesorios de Acero al Carbono

Figura: **REDUCCIÓN (Excéntrica - Concéntrica)**

Material: ASTM A234 - grado WPB

Dimensiones: ASME/ANSI 16.9

Conexión: para soldar



Para Sch 40:

Diametro Nominal (Plg)		Diametro (mm)	Diam. menor (mm)	Largo (mm)	Esp (mm)	Esp 1 (mm)	Peso aprox. (kg)
¾"	½"	26,70	21,30	38,00	2,87	2,77	0,09
1"	½"	33,40	21,30	51,00	3,38	2,77	0,14
	¾"		26,70			2,87	
1.¼"	¾"	42,20	26,70	51,00	3,56	2,77	0,20
	1"		33,40			2,87	
1.½"	1"	48,30	33,40	64,00	3,68	3,38	0,24
	1.¼"		42,20			3,56	0,26
2"	1.¼"	60,30	42,20	76,00	3,91	3,56	0,39
	1.½"		48,30			3,68	0,41
2.½"	1.½"	73,00	48,30	89,00	5,16	3,68	0,68
	2"		60,30			3,91	0,73
3"	2"	88,90	60,30	89,00	5,49	3,91	0,91
	2.½"		73,00			5,16	0,98
3.½"	2.½"	101,60	73,00	102,00	5,74	5,16	1,34
	3"		88,90			5,49	1,38
4"	3"	114,30	88,90	102,00	6,02	5,49	1,59
	3.½"		101,60			5,74	1,64
5"	3.½"	141,30	101,60	127,00	6,55	5,74	2,66
	4"		114,30			6,02	2,72
6"	4"	168,30	114,30	140,00	7,11	6,02	3,72
	5"		141,30			6,55	3,93
8"	4"	219,10	114,30	152,00	8,18	6,02	5,95
	6"		168,30			7,11	6,31
10"	6"	273,00	168,30	178,00	9,27	7,11	10,10
	8"		219,10			8,18	10,50
12"	8"	323,80	219,10	203,00	9,53	8,18	14,60
	10"		273,00			9,27	15,20
14"	10"	355,60	273,00	330,00	9,53	9,27	27,04
	12"		323,80			9,53	28,80
16"	10"	406,40	273,00	356,00	9,53	9,27	33,10
	12"		323,80			9,53	34,30

TABLA DE DIMENSIONES Accesorios de Acero al Carbono

18"	14"	457,00	355,40	381,00	9,53	9,53	41,30
	16"		406,40			9,53	42,70
20"	16"	508,00	406,40	508,00	9,53	9,53	62,60
	18"		457,00			9,53	64,50
22"	18"	559,00	457,00	508,00	9,53	9,53	69,90
	20"		508,00			9,53	71,30
24"	20"	610,00	508,00	508,00	9,53	9,53	75,80

Este tipo de accesorios de acero al carbono son aptos para líneas de alta presión y temperatura. Sus usos habituales son (aunque no restringido a éstos) el transporte de vapor y refrigerantes.

TUBACERO cuenta en stock con accesorios que cumplen la norma **ASTM A234 WPB** en la composición de su material así como fabricación, y la norma **ASME B16.9** en medidas y tolerancias dimensionales.

RECOMENDACIONES GENERALES:

Los metales de aporte y fundentes deben manejarse con cuidado, evitando su daño y deben protegerse de los cambios de humedad.

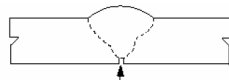
Los extremos biselados de los caños y accesorios deben estar razonablemente parejos y uniformes. Previo a su soldadura, los biseles deben encontrarse libres de impurezas (óxido, pintura, grasas, aceites, etc.). Se recomienda el pasaje de un elemento abrasivo (manual o máquina) y desengrasado.

Tener especial cuidado cuando las condiciones climáticas puedan comprometer la soldadura. En caso de viento excesivo, se recomienda el uso de corta vientos (cuando esto sea posible).

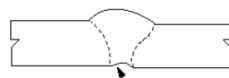
La alineación de los extremos debe minimizar el desnivel entre las superficies. Las diferencias de dimensión deben ser

DEFECTOS COMUNES:

Penetración incompleta sin alto/bajo: relleno incompleto de la raíz de la soldadura



Penetración incompleta por desalineación: Un borde (canto) de la raíz, se encuentra expuesto, debido a uniones de cañerías o accesorios desalineados.



Medidas diferentes y clases diferentes a las especificadas (WPC, WP1 y clases) pueden ser suministradas bajo pedido.

El cumplimiento de los estándares establecidos es verificado mediante ensayos realizados en nuestro laboratorio.

Para ampliar información o consultas de situaciones no habituales, recomendamos contactarse con Nuestro Departamento Técnico

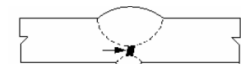
distribuidas en forma pareja alrededor de la circunferencia de la cañería (manteniendo la tolerancia autorizada por la norma)

En la limpieza entre pasadas, debe retirarse la cascarilla de oxido, escoria y muescas mediante limpieza a mano o con herramientas eléctricas (según estipule el procedimiento). Cuando se usa soldadura automática o semiautomática, las acumulaciones en la porosidad de la superficie, rebalses de pasada de raid y puntos más sobresalientes, deben eliminarse mediante esmerilado antes de poner el metal de soldadura sobre ellos.

No deben iniciarse dos pasadas en el mismo lugar.

En la soldadura de ductos en servicio hay que tener especial cuidado con el enfriamiento acelerado de la soldadura por la refrigeración que produce el fluido en movimiento.

Penetración incompleta: imperfección sub-superficial entre el primer paso y el primer paso externo que es causada por una penetración inadecuada



Socavación Interna: muesca fundida en el metal base adyacente al borde o raíz de las soldaduras que quedo sin rellenar con el metal de soldadura.



Otros defectos comunes: Grietas, Inclusión de escoria y gases atrapados.