



**FICHA TECNICA DE PRODUCTO  
ACERO HOT ROLLED DECAPADO  
Y SIN DECAPAR**

FTE 007  
Edición No. 10  
Fecha: 2018-04-11  
Página: 1 DE 3

DESCRIPCIÓN: Tubería para aplicaciones mecánicas fabricada en acero laminado en caliente, soldada por inducción de corriente de alta frecuencia, sin adición de material.

**ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA PRIMA**

Nombre: ACERO HOT ROLLED (LAMINADO EN CALIENTE) DECAPADO Y SIN DECAPAR, CALIDAD COMERCIAL

Normas: ASTM A 1011, ASTM A 568 o cualquier acero equivalente que esté dentro de los siguientes rangos de composición química.

**COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)**

COMPONENTE	REQUISITO	COMPONENTE	REQUISITO
Carbono	0,02-0,15	Fósforo	0,030 máximo
Manganeso	0,60 máximo	Azufre	0,035 máximo

**PROPIEDADES MECÁNICAS**

ESFUERZO DE FLUENCIA (YP)	% DE ELONGACIÓN	Dureza
205 Mpa a 340 Mpa	Mínimo 25 % medido en 50 mm	75 HRB Máximo

**ESPECIFICACIONES DEL ESPESOR**

ESPESOR (mm)	TOLERANCIA (mm)	ESPESOR (pulgadas)	TOLERANCIA (pulgadas)
1.50	± 0,11	0.060	± 0,0045
1.90	± 0,13	0.074	± 0,005
2.00	± 0,13	0.079	± 0,005
2.30	± 0,13	0.090	± 0,005
2.50	± 0,13	0.098	± 0,005
3.00	± 0,15	0.120	± 0,006

**ESPECIFICACIONES DE LA TUBERÍA**

Según Norma NTC 2842 Equivalente a ASTM A 513

**TUBERÍA REDONDA (HR DECAPADO)**

DIAMETRO	ESPESOR (mm)	TOLERANCIA
1/2"	1.90 - 2.00	± 0,003" (0.08mm)
5/8" - 1 1/8"	1.50 - 1.90 - 2.00 - 2.50 - 3.00	± 0,0035" (0.09mm)
29mm - 2"	1.50 - 1.90 - 2.00 - 2.50 - 3.00	± 0,005" (0.13mm)
2 1/8" 2 1/2"	1.9 - 2.5 - 3.0	± 0,006" (0.15mm)
3"	2.50	± 0,008" (0.20mm)

REVISÓ

APROBÓ

JEFE GESTIÓN DE CALIDAD

GERENTE GENERAL

**TUBERÍA CUADRADA / RECTANGULAR (HR DECAPADO)**

REFERENCIA	MEDIDA REAL	ESPESOR (mm)	TOLERANCIA
¾" C	0.75" x 0.75" (19.05mmx19.05mm)	2.5	± 0,005" (0.13mm)
1" C	1"x1" (25.4mmx25.4mm)	1.5- 2.0 - 3.0	± 0,005" (0,13 mm)
1 ½" C	1.5"x1.5" (38.1mmx38.1mm)	2.0 - 2.5	± 0,006" (0,15 mm)
2" C	2"x2" (50.8mmx50.8mm)	1.50- 2.00- 2.5	± 0,008" (0,20 mm)
1"x2"	1"x2" (25.4mmx50.8mm)	2.00	± 0,008" (0,20 mm)
3" x 1 ½"	3"x1.5" (76.2mmx38.1mm)	1.5 - 2.00 - 2.5	± 0,010" (0,25 mm)
20 x 40	20 mm x 40 mm	2.0	± 0,20 mm
30 x 30	30 mm x 30 mm	1.50- 2.0 - 2.5	± 0,15 mm
30 x 40	30 mm x 40 mm	2.5 - 3.0	± 0,20 mm
30 x 50	30 mm x 50 mm	2.00	± 0,20 mm
40 x 40	40 mm x 40 mm	1.5- 2.0- 2.5	± 0,20 mm
60 x 30	60 mm x 30 mm	2.5	± 0,25 mm
60 x 40	60 mm x 40 mm	- 2.00 - 2.5	± 0,25 mm
50 x 50	50 mm x 50 mm	1.5 - 2.0 - 2.5	± 0,20 mm
52 x48	52 mm x 48 mm	2.5	± 0,25 mm
80 x 40	80 mm x 40 mm	2.5	± 0,5 mm

**TUBERIA REDONDA (HR SIN DECAPAR)**

REFERENCIA	MEDIDA REAL	ESPESOR (mm)	TOLERANCIA
½ NPS	0,812 Pulgadas (20,63 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,0035" (0,09 mm)
¾ NPS	1,025 Pulgadas (26,04 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,0035" (0,09 mm)
1NPS	1,285 Pulgadas (32,64 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,005" (0,13 mm)
1 ¼ NPS	1,666 Pulgadas (42,32 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,005" (0,13 mm)
1 ½ NPS	1,900 Pulgadas (48,26 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,005" (0,13 mm)
2 NPS	2,36 Pulgadas (59,94 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,006" (0,15 mm)
2 ½ NPS	3,00 Pulgadas (76,02 mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,008" (0,20 mm)

**TUBERIA CUADRADA Y RECTANGULAR (HR SIN DECAPAR)**

REFERENCIA	MEDIDA REAL	ESPESOR (mm)	TOLERANCIA
30 x 30	30,0 mm x 30,0 mm	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,15 mm
40 x 40	38,1 mm x 38,1 mm	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,15 mm
50 x 50	50,8 mm x 50,8 mm	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,20 mm
60 x 40	60,0 mm x 40,0 mm	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,25 mm
3 x 1 ½	3"x1.5" (76,2mm x 38,1mm)	1,5-1,8-1,9-2,00-2,3-2,5	± 0,010" (0,25 mm)

REBABA INTERNA

Rebaba interna sin pulir, tal como sale del proceso de soldado.

**ESPECIFICACIONES DE LONGITUD**

Tubería a 6 m y múltiplos: + 20 mm / -0 mm

Partes:  $\pm$  1 mm**ENSAYOS REALIZADOS A LA TUBERÍA**

ENSAYO	ESPECIFICACION	DOCUMENTO SOPORTE
Abocardado	Resistencia soldadura: mínimo 20%	IT 020 Prueba de abocardado (equivalente a la NTC 103)
Aplastamiento	No se deben presentar fisuras en el cordón de soldadura.	IT 021 Prueba de aplastamiento (equivalente a la NTC 042)
Inspección corrientes Eddy	Dispositivos 100%	
Acabado superficial	El tubo no debe presentar tallones, rayas o golpes que deformen la lámina.	