



**FICHA TECNICA DE
PRODUCTO
ACERO HOT ROLLED
ESTRUCTURAL GRADO 36**

FTE 019
Edición No. 06
Fecha: 2018-04-11
Página: 1 DE 3

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

ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA PRIMA

Nombre: ACERO HOT ROLLED (LAMINADO EN CALIENTE), CALIDAD ESTRUCTURAL GRADO 36 DECAPADO Y SIN DECAPAR

Norma de material: ASTM A 1011 (Grado 36, Tipo 2), ASTM A 36 u otro acero equivalente que tenga los contenidos de composición química establecidos en la presente ficha técnica

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

COMPONENTE	REQUISITO	COMPONENTE	REQUISITO
Carbono	0.25 máximo	Fósforo	0,035 máximo
Manganeso	1.35 máximo	Azufre	0,040 máximo

TOLERANCIAS DE ESPESOR

1.5 mm ± 0.15mm	≥ 2.5 y <4.5 ± 0,20
2 mm ± 0.17mm	

PROPIEDADES MECÁNICAS

ESFUERZO DE FLUENCIA (YP)	ESFUERZO DE TRACCIÓN (TS)
Mínimo 250 Mpa (Mínimo)	400-550 Mpa

% DE ELONGACIÓN (Mínimo)

ESPELOR PARED (mm)	1.5	>1.6 y <2.5	≥2.5mm
ELONGACIÓN (%)	16	20	21

DUREZA

(NOTA: Esta característica se especifica de acuerdo con las necesidades del proceso productivo de EXCO COLOMBIANA S.A.)

58-78.5 HRB

ESPECIFICACIONES DE LA TUBERÍA

Según Norma NTC 2842 Equivalente a ASTM A513

TUBERÍA REDONDA (HR DECAPADO)

DIAMETRO	ESPELOR (mm)	TOLERANCIA
1/2"	1.90 - 2.00	±0,003" (0.08mm)
5/8" - 1 1/8"	1.5 - 1.9 - 2.0 - 2.50 - 3.0	±0,0035" (0.09mm)
29 mm - 2"	1.5 - 1.9 - 2.0 - 2.50 - 3.0	±0,005" (0.12mm)
2.36"	3.0	±0,006" (0.12mm)

REVISÓ

APROBÓ

JEFE GESTIÓN DE CALIDAD

GERENTE GENERAL

TUBERÍA CUADRADA / RECTANGULAR (HR DECAPADO)

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

TUBERIA CUADRADA Y RECTANGULAR (HR SIN DECAPAR)

REFERENCIA	MEDIDA	ESPEJOR (mm)	TOLERANCIA
30 x 30	30,0 mm x 30,0 mm	1,5- 2,00 -2,5	± 0,006" (0,15 mm)
40 x 40	38,1 mm x 38,1 mm	1,5- 2,00 -2,5	± 0,006" (0,15 mm)
50 x 50	50,8 mm x 50,8 mm	1,5- 2,00 -2,5	± 0,008" (0,20 mm)
60 x 40	60,0 mm x 40,0 mm	1,5- 2,00 -2,5	± 0,010" (0,25 mm)
3 x 1 ½	3"X1.5" (76,2mm x 38,1mm)	1,5- 2,00 -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 -0mm

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)
Acabado superficial	El tubo no debe presentar tallones, rayas o golpes que deformen la lámina. No debe tener manchas o marcas de oxidación.	
Inspección corrientes Eddy	Dispositivos 100%	