

TABLA DE DIMENSIONES, PRESIONES DE SERVICIO, PESOS Y EMPAQUES

200 metros



CONFORME A NORMA ISO 4065 (1996/12/15)										Densidad En Base a un Tubo de PEHD =0,95 g/cm										
CONFORME A NORMA ISO 4427 (1996/12/15)										Coeficiente de Seguridad Utilizado: C=1,25(Conforme a Norma ISO 12162, 1995/06/01)										
Modificación Interna: Espesor Mínimo Admitido (Conforme a Norma UNIT 657:82)										Tolerancia en Ø ext. Nominal: Grado A (Norma ISO 11922-1, 1993/09/11)										
Kg/m: Peso Medio Por Metro De Tubo										Tolerancia en Espesor nominal: Grado T y U (Norma ISO 11922-1, 1993/09/11)										
SDR	41		33		26		21		17,6		17		13,6		11		9		DATOS DE EMPAQUE	DE
P63	2,5		3,2		4		5		6		6,3		8		10		12,5			
P80	3,2		4		5		6,3		7,6		8		10		12,6		16			
P100	4		5		6,3		8		9,6		10		12,6		16		20			
D.EXT NOM (mm)	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Espesor (mm)	Kg/m	Largo (m)	Diametro bobina (m)
1000	24,5	78,50	30,6	97,51	38,2	120,70	47,7	149,00	56,6	175,0	59,3	182,8							12	
1200	29,4	113,10	36,7	140,30	45,9	173,80	57,2	214,40											12	

* ESTE ESPESOR ADMITE UNA VARIANTE A 2,3 mm CONFORME A NORMA ISO 4427

EMPAQUE: LOS TUBOS DE DIAMETRO EXTERIOR NOMINAL HASTA 110 mm SE PUEDEN SUMINISTRAR EN ROLLOS O BOBINAS CON LAS DIMENSIONES INDICADAS EN LA TABLA.

LOS TUBOS DE Ø EXTERIOR NOMINAL MAYORES QUE 110mm SE SUMINISTRAN EN TRAMOS DE 12 mts, PUDIENDO VARIAR PARA CASOS ESPECIALES QUE EL CLIENTE REQUIERA.

ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD:

LA CALIDAD DE LOS TUBOS FABRICADOS POR ITAL-VINIL SAN LUIS S.A ESTA ASEGURADA EN TODO EL PROCESO DE FABRICACION, PARTIENDO DEL ANALISIS DE LA MATERIA PRIMA, CONTINUANDO CON LOS CONTROLES DIMENSIONALES Y DE PROCESO, CULMINANDO CON LOS ENSAYOS QUEEXIGEN LAS NORMAS BAJO LAS QUE SE FABRICAN, REALIZADOS ESTOSULTIMOS EN NUESTRO PROPIO LABORATORIO O EN AQUEL QUE NUESTROS CLIENTES INDIQUEN.