

# Bridas Forjadas

El catálogo BRIGAMEX SA de CV ha sido desarrollado para ofrecerlo a todos quien están relacionados con estos productos. En esta edición hemos actualizado a su última versión vigente las normas dimensionales. No obstante, las normas cambian año con año, por lo que sugerimos utilizar los valores aquí indicados solo a efectos referenciales.



## TIPOS DE BRIDAS

## BREVE DESCRIPCION DE LAS NORMAS

### BRIDAS CON CUELLO PARA SOLDAR WELDING NECK FLANGES

Se unen al tubo mediante soldadura a tope. Se las prefiere cuando se requiere uniones radiografiadas, o cuando los esfuerzos sobre la union son maximos. El largo cuello conico optimiza la distribucion de tensiones.



### BRIDAS DESLIZANTES SLIP-ON FLANGES

Se colocan mediante dos filetes de soldadura, deslizando el tubo en su interior. Por ello su costo de instalacion es menor, requiriendo menos precision en el corte del tubo.



### BRIDAS ROSCADAS THREADED FLANGES

Se colocan en el tubo previamente roscado, normalmente en lugares donde no pueden aplicarse soldaduras. No se recomienda su uso en instalaciones con variaciones de presion intensas.



### BRIDAS PARA JUNTA CON SOLAPA LAP JOINT FLANGES

Deslizan sobre una junta solapada. Normalmente se usan en lugares donde es necesario desarmar frecuentemente para limpieza o reparaciones. El costo de desmontaje disminuye por la facilidad de girar las bridas y alinear los agujeros.



### BRIDAS CON ASIENTO PARA SOLDAR SOCKET WELDING FLANGES

Desarrolladas especialmente para pequenos diametros y altas presiones. Se inserta el tubo en ellas hasta el asiento y luego se suelda en filete contra el cubo.



### BRIDAS CIEGAS BLIND FLANGES

Se utilizan a fin de cerrar extremos de tuberias, abulonadas a alguno de los tipos de bridas anteriores.



### ASME B 16.5

Es la norma de bridas mas utilizada en el mundo. Incluye bridas forjadas, fundidas o de chapa. Cubre presiones de servicio, materiales, dimensiones, tolerancias, marcado, y pruebas para bridas. Se describen todos los tipos en medidas de 1/2" hasta 24" en clases de presion 150, 300, 400, 600, 900 y 1500 y de 1/2" a 12" en 2500 lbs.

### ASME B 16.36

Esta norma es de aplicacion en bridas para medicion de caudales con placa orificio. Dimensionalmente las bridas son identicas a las prescritas por B 16.5 excepto en el espesor minimo que se incrementa para permitir los orificios de medicion, ademas se agregan dos ranuras y bulones que permiten la separacion de las bridas y el recambio de la placa de medicion. Cubre medidas de 1 a 24" en series de presion de 300 a 1500, y de 1" a 12" en 2500 lbs.

### MSS SP-44

Una estandarizacion utilizada para tubo de espesor fino y alta resistencia. Cubre rangos de 12 a 60" en clases de 150 a 600 y hasta 48" en 900 lbs unicamente con cuello para soldar y ciegas. El diametro exterior y la plantilla de perforar coincide con ASME hasta 36", por lo tanto pueden usarse con valvulas y bombas construidas segun ellas.

### ASME B 16.47

Incluye la norma anterior complementandola con los materiales, rangos de presion y temperatura, de ASME B 16.5. La clase tipo A es similar a la MSS - SP44. La tipo B coincide con la API 606.

### ASME B 16.20

Incluye materiales, dimensiones y marcado de anillos para junta de acero de 1/2" a 24" en 150 lbs a 1500 lbs y hasta 36" en 900 lbs.

### API 6 A

Especificacion creada para cabezas de pozo y arboles de navidad. Incluye la normalizacion de bridas para junta con anillo, que son dimensionalmente intercambiables con ASME B 16.5 pero agregan tolerancias para todas las medidas. Sin embargo al ser los materiales prescritos por API de mayor resistencia, en una union API/ASME la presion maxima de servicio queda limitada a la de la brida de menor prestacion.

# Tolerancias

Bridas	Con Cuello para Soldar		Deslizantes - Ciegas - Con Asiento para Soldar Roscadas - Para Junta con Solapa	
	Diámetro Nominal del Tubo (*)	mm	Diámetro Nominal del Tubo (*)	mm
DIAMETRO EXTERIOR *	Diámetro exterior menor o igual de 610 mm	± 1.6	Diámetro exterior menor o igual de 610 mm	± 1.6
	Diámetro exterior mayor de 610 mm	± 3.2	Diámetro exterior mayor de 610 mm	± 3.2
DIAMETRO INTERIOR (*)	Menores o iguales de 10"	± 1.0	ROSCADAS VEASE TABLA 09 (+)	
	de 12" a 18"	± 1.5	DESIZANTES PARA JUNTA CON SOLAPA	Menores o iguales de 10" +1.0 - 0
	Mayores o iguales de 20"	+ 3.0 - 1.5		Mayores o iguales de 12" +1.5 - 0
DIAMETRO EN LA BASE DEL CUELLO CUBO *	Dimension "X" menor o igual de 610 mm	± 1.6	Menor o igual de 12"	± 1.6
	Dimension "X" mayor de 610 mm	± 3.2	Mayor o igual de 14"	± 3.2
DIAMETRO DEL CUELLO EN EL PUNTO DE SOLDADURA	Menores o iguales de 5"	+ 2.0 - 1.0		
	Mayores o iguales de 6"	+ 4.0 - 1.0		
ALTURA A TRAVÉS DEL CUELLO/CUBO	Menores o iguales de 4"	± 1.5	Menor o igual de 18"	+ 2.4 - 1.6
	de 5" a 10"	+ 1.5 - 3.0		+ 4.8 - 1.6
	Mayores o iguales de 12"	+ 3.0 - 5.0	Mayor o igual de 20"	
ESPESOR MINIMO	Menor o igual de 18"	+ 3.0 - 0	Menor o igual de 18"	+ 3.0 - 0
	Mayor o igual de 20"	+ 5.0 - 0	Mayor o igual de 20"	+ 5.0 - 0
DIAMETRO RESALTO	CARA CON RESALTO DE 2 mm	± 1.0	CARA CON RESALTO DE 2 mm	± 1.0
	CARA CON RESALTO DE 7 mm	± 0.5	CARA CON RESALTO DE 7 mm	± 0.5
	DIAMETROS EXTERIORES E INTERIORES EN CARAS ACANALADAS, CON LENGUETA, TIPOS MACHO Y HEMBRA.	± 0.5	DIAMETROS EXTERIORES E INTERIORES EN CARAS ACANALADAS, CON LENGUETA, TIPOS MACHO Y HEMBRA.	± 0.5
ALTURA DEL RESALTO *	CARAS CON LENGUETA	+ 0.5	CARAS CON LENGUETA	+ 0.5
	CARAS TIPO MACHO	- 0	CARAS TIPO MACHO	- 0
PROFUNDIDAD DE ACANALADURA	CARAS ACANALADAS	+ 0	CARAS ACANALADAS	+ 0
	CARAS TIPO HEMBRA	- 0.5	CARAS TIPO HEMBRA	- 0.5
PLANTILLA DE PERFORAR	DIAMETRO CIRCULO DE AGUEROS	± 1.5	DIAMETRO CIRCULO DE AGUEROS	± 1.5
	CUERDA ENTRE AGUEROS CONSECUTIVOS	± 0.8	CUERDA ENTRE AGUEROS CONSECUTIVOS	± 0.8
	EXISTENCIA DEL CIRCULO DE AGUEROS RESPECTO DE LOS DIAMETROS MECANIZADOS	≤ 2° máx. 0.8 > 3° máx. 1.5	EXISTENCIA DEL CIRCULO DE AGUEROS RESPECTO DE LOS DIAMETROS MECANIZADOS	≤ 2° máx. 0.8 > 3° máx. 1.5
ESPESOR MINIMO DE PARED DEL CUELLO	PRECONIZANDO DE LAS TOLERANCIAS RESPECTIVAS NO PUEDE SER MENOR QUE EL BRAS DEL GRESO NOMINAL DE PARED DEL TUBO CORRESPONDIENTE		EL CUBO ADMITE UNA PENDIENTE DE 3° RESPECTANDO LA MEDIDA EN LA BASE	
ERROR DE PARALELISMO	ENTRE CARA DE CONTACTO Y REVERSO	máx. 1%	ENTRE CARA DE CONTACTO Y REVERSO	máx. 1%
DIAMETRO DE AGUEROS **	Diámetro de Agujero 31.8 mm	-0.5 +2.0	Diámetro de Agujero 31.8 mm	-0.5 +2.0
	Diámetro de Agujero > 31.8 mm	-0.5 +3.0	Diámetro de Agujero > 31.8 mm	-0.5 +3.0

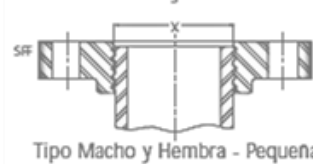
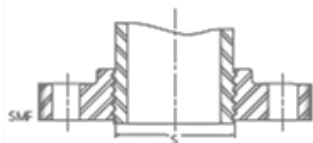
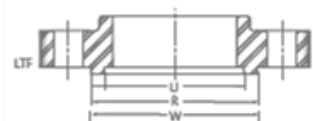
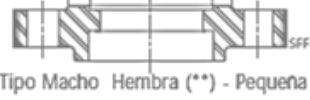
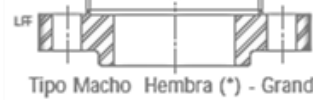
## Marcación identificadora



### REFERENCIAS

1. Logotipo que nos identifica como fabricantes.
2. Material designado según ASTM incluyendo el tratamiento térmico.
3. Norma utilizada en la construcción de la brida.
4. Tipo de cara y en caso que la brida sea para juntas de anillos, número de código del anillo correspondiente.
5. Rango de presión y diámetro nominal de la brida.
6. Para bridas W.N. o S.W. espesor nominal del tubo a la que será soldada.
7. Número de rastreabilidad e identificación.

# Caras normalizadas para bridas



Altura del Resalto			
Caras	Series	mm.	
RF	300 y menores (1)	2.0	
	400 y mayores	7.0	
LMF LTF	SMF STF	150 y mayores (1)	7.0

Profundidad de Acanaladura			
Caras	Series	mm.	
LMF LGF	SFF SGF	150 y mayores	5.0

# Medidas

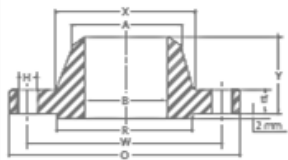
Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior del Resalto			Diámetro Interior STF LTF U	Diámetro Exterior del Resalto			Diámetro Interior SGF LGF Z	Diámetro Mínimo del Resalto *	
	RF LMF LTF R	SMF S	STF T		LGF LFF W	SFF X	SGF Y		SGF SFF K	LGF LFF L
1/2	34.9	18.3	35.1	25.4	36.5	19.9	36.5	23.8	44	46
3/4	42.9	23.8	42.9	33.3	44.4	25.4	44.4	31.8	52	54
1	50.8	30.2	47.8	38.1	52.4	31.8	49.2	36.5	57	62
1 1/4	63.5	38.1	57.2	47.6	65.1	39.7	58.7	46	67	75
1 1/2	73.0	44.4	63.5	54	74.6	46	65.1	52.4	73	84
2	92.1	57.2	82.6	73	93.7	58.8	84.1	71.4	92	103
2 1/2	104.8	68.3	95.2	85.7	106.4	69.8	96.8	84.1	105	116
3	127.0	84.1	117.5	108	128.6	85.7	119.1	106.4	127	138
3 1/2	139.7	96.8	130.2	120.6	141.3	98.4	131.8	119.1	140	151
4	157.2	109.5	144.5	131.8	158.8	111.1	146	130.2	157	168
5	185.7	136.5	173	160.3	187.3	138.1	174.6	158.8	186	197
6	215.9	161.9	203.2	190.5	217.5	163.5	204.8	188.9	216	227
8	269.9	212.7	254	238.1	271.5	214.3	255.6	236.5	270	281
10	323.8	266.7	304.8	285.8	325.4	268.3	306.4	284.2	324	335
12	381.0	317.5	362	342.9	382.6	319.1	363.5	341.3	381	392
14	412.8	349.2	393.7	374.6	414.3	350.8	395.3	373.1	413	424
16	469.9	400.0	447.5	425.4	471.5	401.6	449.3	423.9	470	481
18	533.4	450.8	511.2	489	535	452.4	512.8	487.4	533	544
20	584.2	501.6	558.8	533.4	585.8	503.2	560.4	531.8	584	595
24	692.2	603.2	666.8	641.4	693.7	604.8	668.3	639.8	692	703

# Cedulas

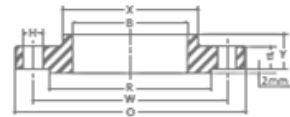
Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior del Tubo	Grueso Nominal de Pared / Diámetro Interior									
		Sched	Sched	Sched	Sched	Sched	Sched	Sched	Sched	Sched	Sched
		10	20	30	40	60	80	100	120	140	160
1/2	21.3	2.1 17.1		2.4 16.5	2.8 15.8			3.7 13.8			4.8 11.7
3/4	26.7	2.11 22.5		2.4 21.9	2.9 21.0			3.9 18.9			5.6 15.6
1	33.4	2.77 27.9		2.9 27.6	3.4 26.6			4.6 24.3			6.4 20.7
1 1/4	42.2	2.8 36.7		3.0 36.3	3.6 35.1			4.9 32.5			6.4 29.5
1 1/2	48.3	2.8 42.8		3.2 41.9	3.7 40.9			5.1 38.1			7.1 34.0
2	60.3	2.8 54.8		3.2 53.9	3.9 52.5			5.5 49.2			8.7 42.9
2 1/2	73.0	3.1 66.9		4.8 63.4	5.2 62.7			7.0 59.0			9.5 53.9
3	88.9	3.1 82.8		4.8 79.3	5.5 77.9			7.6 73.7			11.1 66.6
3 1/2	101.6	3.1 95.5		4.8 92	5.7 90.1			8.1 85.4			
4	114.3	3.1 108.2		4.8 104.7	6.0 102.3			8.6 97.2	11.1 92.0		13.5 87.3
5	141.3	3.4 134.5			6.6 128.2			9.5 122.2	12.7 115.9		15.9 109.5
6	168.3	3.4 161.5			7.1 154.1			11.0 146.4	14.3 139.8		18.3 131.8
8	219.1	3.8 211.6	6.4 206.4	7.0 205.0	8.2 202.7	10.3 198.5	12.7 193.7	15.1 188.9	18.3 182.6	20.6 177.9	23.0 173.1
10	273.0	4.2 264.6	6.4 260.3	7.8 257.4	9.3 254.5	12.7 247.6	15.1 242.8	18.3 236.5	21.4 230.1	25.4 222.2	28.6 215.8
12	323.8	4.6 314.7	6.4 311.1	8.4 307.0	10.3 303.2	14.3 295.3	17.5 288.8	21.4 280.9	25.4 273.0	28.6 266.6	33.3 257.2
14	355.6	6.4 342.9	7.9 339.8	9.5 336.5	11.1 333.3	15.1 325.4	19.1 317.5	23.8 307.9	27.8 300.0	31.8 292.1	35.7 284.2
16	406.4	6.4 393.7	7.9 390.6	9.5 387.3	12.7 381.0	16.7 373.1	21.4 363.5	26.2 354.0	31.0 344.5	36.5 333.3	40.5 325.5
18	457.0	6.4 444.3	7.9 441.2	11.1 434.7	14.3 428.5	19.1 418.9	23.8 409.3	29.4 398.3	34.9 387.1	39.7 377.7	45.2 366.5
20	508.0	6.4 495.3	9.5 488.9	12.7 482.6	15.1 477.8	20.6 466.8	26.2 455.6	32.5 442.9	38.1 431.8	44.5 419.1	50.0 408.0
24	610.0	6.4 597.3	9.5 590.9	14.3 581.5	17.5 575.0	24.6 560.8	31.0 548.1	38.9 532.2	46.0 518.0	52.4 505.3	59.5 490.6
26	660.0	7.9 644.2	12.7 634.6								
28	711.0	7.9 695.2	12.7 685.6	15.9 679.2							
30	762.0	7.9 746.2	12.7 736.6	15.9 730.2							
32	813.0	7.9 797.2	12.7 787.6	15.9 781.2	17.5 778.0						
34	864.0	7.9 848.2	12.7 838.6	15.9 832.2	17.5 829.0						
36	914.0	7.9 898.2	12.7 888.6	15.9 882.2	19.1 875.9						

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior del Tubo	Grueso Nominal de Pared / Diámetro Interior		
		Standard	Extra Fuerte	Doble Extra Fuerte
		STD	XS	XXS
1/2	21.3	2.8 15.8	3.7 13.8	7.5 6.4
3/4	26.7	2.9 21.0	3.9 18.9	7.8 11.1
1	33.4	3.4 26.6	4.6 24.3	9.1 15.2
1 1/4	42.2	3.6 35.1	4.9 32.5	9.7 22.8
1 1/2	48.3	3.7 40.9	5.1 38.1	10.2 28.0
2	60.3	3.9 52.5	5.5 49.2	11.1 38.2
2 1/2	73.0	5.2 62.7	7.0 59.0	14.0 45.0
3	88.9	5.5 77.9	7.6 73.7	15.2 58.4
3 1/2	101.6	5.7 90.1	8.1 85.4	
4	114.3	6.0 102.3	8.6 97.2	17.1 80.1
5	141.3	6.6 128.2	9.5 122.2	19.1 103.2
6	168.3	7.1 154.1	11.0 146.4	22.0 124.4
8	219.1	8.2 202.7	12.7 193.7	22.2 174.6
10	273.0	9.3 254.5	12.7 247.6	25.4 222.2
12	323.8	9.5 304.7	12.7 298.4	25.4 273.0
14	355.6	9.5 336.5	12.7 330.2	
16	406.4	9.5 387.3	12.7 381.0	
18	457.0	9.5 437.9	12.7 431.6	
20	508.0	9.5 488.9	12.7 482.6	
24	610.0	9.5 590.9	12.7 584.6	
26	660.0	9.5 640.9	12.7 634.6	
28	711.0	9.5 691.9	12.7 685.6	
30	762.0	9.5 742.9	12.7 736.6	
32	813.0	9.5 793.9	12.7 787.6	
34	864.0	9.5 844.9	12.7 838.6	
36	914.0	9.5 894.9	12.7 888.6	

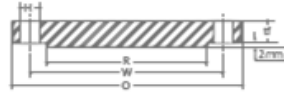
# Clase 150



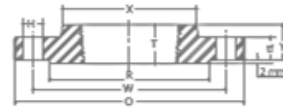
Con Cuello para Soldar  
WN



Deslizantes  
SO



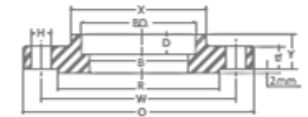
Ciegas  
B



Roscadas  
Th



Para Junta con Solapa  
LJ

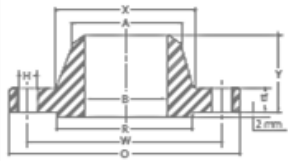


Con Asiento para Soldar  
SW

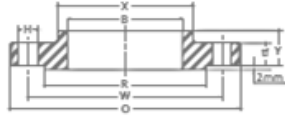
Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo tf*	Espesor Mínimo Lj tf	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Traves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro Interior				Radio LJ r	Profundidad del Asiento D	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brida					Diámetro Nominal del Tubo
							SO Y*	SW Y	WN Y*		SO B	SW B	WN B	LJ B			Diam. Circulo de Agujeros W	Diam. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	LJ Kg.	B Kg.	SW Kg.	
1/2	90	9.6	11.2	34.9	30	21.3	14	16	46	16	22.2	22.9	3	10	60.3	15.9	4	0.7	0.5	0.5	0.6	0.5	1/2		
3/4	100	11.2	12.7	42.9	38	26.7	14	16	51	16	27.7	28.2	3	11	69.9	15.9	4	0.9	0.7	0.7	0.8	0.7	3/4		
1	110	12.7	14.3	50.8	49	33.4	16	17	54	17	34.5	34.9	3	13	79.4	15.9	4	1.1	0.9	0.9	1.0	0.9	1		
1 1/4	115	14.3	15.9	63.5	59	42.2	19	21	56	21	43.2	43.7	5	14	88.9	15.9	4	1.4	1.2	1.2	1.4	1.2	1 1/4		
1 1/2	125	15.9	17.5	73.0	65	48.3	21	22	60	22	49.5	50.0	6	16	98.4	15.9	4	1.9	1.4	1.4	1.8	1.4	1 1/2		
2	150	17.5	19.1	92.1	78	60.3	24	25	62	25	61.9	62.5	8	17	120.7	19.1	4	2.7	2.3	2.3	2.7	2.4	2		
2 1/2	180	20.7	22.3	104.8	90	73.0	27	29	68	29	74.6	75.4	8	19	139.7	19.1	4	4.2	3.6	3.6	4.4	3.8	2 1/2		
3	190	22.3	23.9	127.0	108	88.9	29	30	68	30	90.7	91.4	10	21	152.4	19.1	4	5.6	4.0	4.0	5.6	4.2	3		
3 1/2	215	22.3	23.9	139.7	122	101.6	30	32	70	32	103.4	104.1	10		177.8	19.1	8	6.4	5.1	5.1	6.5	5.4	3 1/2		
4	230	22.3	23.9	157.2	135	114.3	32	33	75	33	116.1	116.8	11		190.5	19.1	8	7.5	5.9	5.9	7.7	6.3	4		
5	255	22.3	23.9	185.7	164	141.3	35	36	87	36	143.8	144.4	11		215.9	22.2	8	9.2	6.8	6.8	9.1	7.3	5		
6	280	23.9	25.4	215.9	192	168.3	38	40	87	40	170.7	171.4	13		241.3	22.2	8	12.4	8.1	8.1	11.8	8.6	6		
8	345	27.0	28.6	269.9	246	219.1	43	44	100	44	221.5	222.2	13		298.5	22.2	8	19.5	12.8	12.8	20.4	13.7	8		
10	405	28.6	30.2	323.8	305	273.0	48	49	100	49	276.2	277.4	13		362.0	25.4	12	26.7	17.9	17.9	31.8	19.2	10		
12	485	30.2	31.8	381.0	365	323.8	54	56	113	56	327.0	328.2	13		431.8	25.4	12	37	27.5	27.5	50	29.3	12		
14	535	33.4	35.0	412.8	400	355.6	56	79	125	57	359.2	360.2	13		476.3	28.6	12	52	37.2	41	62	39.6	14		
16	595	35.0	36.6	469.9	457	406.4	62	87	125	64	410.5	411.2	13		539.8	28.6	16	64	48	54	84	51	16		
18	635	38.1	39.7	533.4	505	457.0	67	97	138	68	461.8	462.3	13		577.9	31.8	16	73	54	62	99	58	18		
20	700	41.3	42.9	584.2	559	508.0	71	103	143	73	513.1	514.4	13		635.0	31.8	20	90	66	75	128	72	20		
24	815	46.1	47.7	692.2	663	610.0	81	111	151	83	616.0	616.0	13		749.3	34.9	20	121	95	107	188	103	24		

CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIAMETRO INTERIOR DEL TUBO - VEASE TABLA 10 y 11

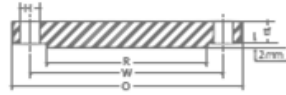
# Clase 300



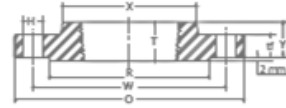
Con Cuello para Soldar  
WN



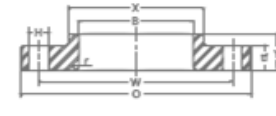
Deslizantes  
SO



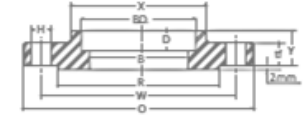
Ciegas  
B



Roscadas  
Th



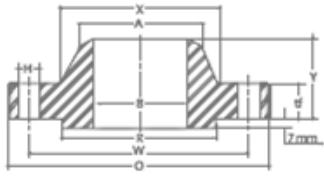
Para Junta con Solapa  
L



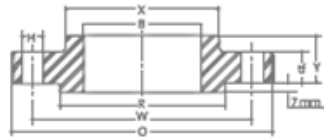
Con Asiento para Soldar  
SW

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo tf *	Espesor Mínimo Lj tf	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Traves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro Interior			Radio Lj r	Diámetro del Asiento Q	Profundidad del Asiento D	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brida					Diámetro Nominal del Tubo
							SO Y*	SW Y	WN Y*		SO B	LI B	WN B				Diám. Circulo de Agujeros W	Diám. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	LI Kg.	B Kg.	SW Kg.	
1/2	95	12.7	14.3	34.9	38	21.3	21	22	51	16	22.2	22.9	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIAMETRO INTERIOR DEL TUBO - VEASE TABLA 10 y 11	3	23.6	10	66.7	15.9	4	0.9	0.7	0.7	0.8	0.7	1/2
3/4	115	14.3	15.9	42.9	48	26.7	24	25	56	16	27.7	28.2		3	29.0	11	82.6	19.1	4	1.4	1.3	1.3	1.4	1.3	3/4
1	125	15.9	17.5	50.8	54	33.4	25	27	60	18	34.5	34.9		3	35.8	13	88.9	19.1	4	1.8	1.5	1.5	1.7	1.5	1
1 1/4	135	17.5	19.1	63.5	64	42.2	25	27	64	21	43.2	43.7		5	44.4	14	98.4	19.1	4	2.7	1.9	1.9	2.1	1.9	1 1/4
1 1/2	155	19.1	20.7	73.0	70	48.3	29	30	67	23	49.5	50.0		6	50.3	16	114.3	22.2	4	3.3	2.6	2.6	3.2	2.6	1 1/2
2	165	20.7	22.3	92.1	84	60.3	32	33	68	29	61.9	62.5		8	63.5	17	127.0	19.1	8	3.9	3.0	3.0	3.6	3.0	2
2 1/2	190	23.9	25.4	104.8	100	73.0	37	38	75	32	74.6	75.4		8	76.2	19	149.2	22.2	8	5.7	4.6	4.6	5.5	4.6	2 1/2
3	210	27.0	28.6	127.0	117	88.9	41	43	78	32	90.7	91.4		10	92.2	21	168.3	22.2	8	7.2	6.2	6.2	7.1	6.2	3
3 1/2	230	28.6	30.2	139.7	133	101.6	43	44	79	37	103.4	104.1		10	104.9		184.2	22.2	8	8.3	7.7	7.7	9.5		3 1/2
4	255	30.2	31.8	157.2	146	114.3	46	48	84	37	116.1	116.8		11	117.6		200.0	22.2	8	11.5	9.8	9.8	11.7		4
5	280	33.4	35.0	185.7	178	141.3	49	51	97	43	143.8	144.4		11	144.4		235.0	22.2	8	15.2	13.0	13.0	16.4		5
6	320	35.0	36.6	215.9	206	168.3	51	52	97	47	170.7	171.4		13	171.4		269.9	22.2	12	20.1	16.2	16.2	22.2		6
8	380	39.7	41.3	269.9	260	219.1	60	62	110	51	221.5	222.2		13	222.2		330.2	25.4	12	30.5	24.7	24.7	35		8
10	445	46.1	47.7	323.8	321	273.0	65	95	116	56	276.2	277.4		13	276.2		387.4	28.6	16	45.3	36	41	56		10
12	520	49.3	50.8	381.0	375	323.8	71	102	129	61	327.0	328.2		13	328.6		450.8	31.8	16	62.5	51	57	83		12
14	585	52.4	54.0	412.8	425	355.6	75	111	141	64	359.2	360.2		13	360.4		514.4	31.8	20	86	73	85	109		14
16	650	55.6	57.2	469.9	483	406.4	81	121	144	69	410.5	411.2		13	411.2		571.5	34.9	20	112	95	110	141		16
18	710	58.8	60.4	533.4	533	457.0	87	130	157	70	461.8	462.3		13	462.0		628.6	34.9	24	138	125	138	183		18
20	775	62.0	63.5	584.2	587	508.0	94	140	160	74	513.1	514.4		13	512.8		685.8	34.9	24	172	140	159	226		20
24	915	68.3	69.9	692.2	702	610.0	105	152	167	83	616.0	616.0		13	614.4		812.8	41.3	24	247	221	242	352		24

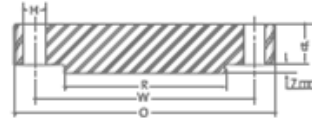
# Clase 400



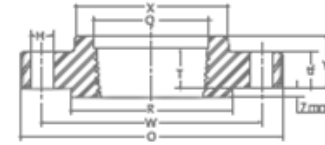
Con Cuello para Soldar  
WN



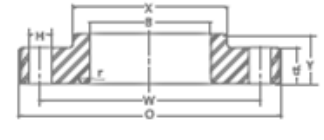
Deslizantes  
SO



Ciegas  
B



Roscadas  
Th

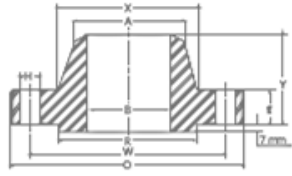


Para Junta con Solapa  
L

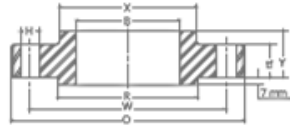
Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo TF*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Traves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro Interior				Radio U r	Diámetro del Asiento Q	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brides				Diámetro Nominal del Tubo	
						SO Th Y*	L Y	WN Y*		SO B	W B	N B	L B			Diam.Circulo de Agujeros W	Diam. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	L Kg.	B Kg.		
1/2																							1/2	
3/4																								3/4
1																								1
1 1/4																								1 1/4
1 1/2																								1 1/2
2																								2
2 1/2																								2 1/2
3																								3
3 1/2																								3 1/2
EN BRIDAS PARA TUBOS DE DIAMETRO NOMINAL 3 1/2 Y MENORES CORRESPONDE USAR SERIE 600.																								
4	255	35.0	157.2	146	114.3	51	51	89	37	116.1	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIAMETRO INTERIOR DEL TUBO -VEASE TABLA 10 y 11	116.8	11	117.6	200.0	25.4	8	13.5	11.5	11.5	15.0	4		
5	280	38.1	185.7	178	141.3	54	54	102	43	143.8		144.5	11	144.4	235.0	25.4	8	17.5	14.0	14.1	20.0	5		
6	320	41.3	215.9	206	168.3	57	57	103	46	170.7		171.4	13	171.4	269.9	25.4	12	22.2	17.5	17.5	27.7	6		
8	380	47.7	269.9	260	219.1	68	68	117	51	221.5		222.2	13	222.2	330.0	28.6	12	35.5	28.5	27.5	45	8		
10	445	54.0	323.8	321	273.0	73	102	124	56	276.2		277.4	13	276.2	387.4	31.8	16	50	41.5	43	70	10		
12	520	57.2	381.0	375	323.8	79	108	137	61	327.0		328.2	13	328.6	450.8	34.9	16	73	59	69	100	12		
14	585	60.4	412.8	425	355.6	84	117	149	64	359.2		360.2	13	360.4	514.4	34.9	20	106	87	95	127	14		
16	650	63.5	469.9	483	406.4	94	127	152	69	410.5		411.2	13	411.2	571.5	38.1	20	133	115	127	169	16		
18	710	66.7	533.4	533	457.0	98	137	165	70	461.8		462.3	13	462.0	628.6	38.1	24	163	141	157	220	18		
20	775	69.9	584.2	587	508.0	102	146	168	74	513.1		514.4	13	512.8	685.8	41.3	24	202	172	191	265	20		
24	915	76.2	692.2	702	610.0	114	159	175	83	616.0		616.0	13	614.4	812.8	47.6	24	290	245	279	390	24		



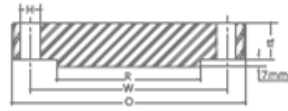
# Clase 600



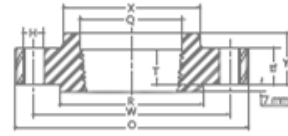
Con Cuello para Soldar  
WN



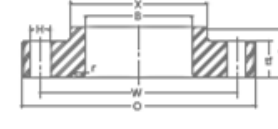
Deslizantes  
SO



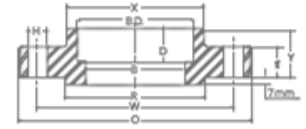
Ciegas  
B



Roscadas  
Th



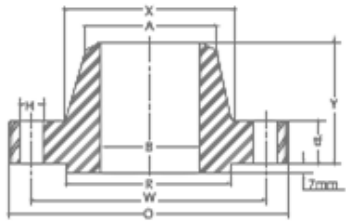
Para Junta con Solapa  
U



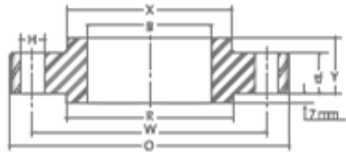
Con Asiento para Soldar  
SW

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo t*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Traves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro Interior			Radio r	Diámetro del Asiento Q	Profundidad del Asiento D	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brida					Diámetro Nominal del Tubo
						SO Y*	SW Y*	WN Y*		SO B	SW BD	U B				WN B	sw	Diam. Circulo de Agujeros W	Diam. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	U Kg.	
1/2	95	14.3	34.9	38	21.3	22	22	52	16	22.2	22.9	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIAMETRO INTERIOR DEL TUBO - VEASE TABLA 10 y 11	3	23.6	10	66.7	15.9	4	1.1	0.9	0.9	1.0	1.0	1/2
3/4	115	15.9	42.9	48	26.7	25	25	57	16	27.7	28.2		3	29.0	11	82.6	19.1	4	1.6	1.5	1.5	1.6	1.6	3/4
1	125	17.5	50.8	54	33.4	27	27	62	18	34.5	34.9		3	35.8	13	88.9	19.1	4	2.1	1.8	1.8	1.9	1.9	1
1 1/4	135	20.7	63.5	64	42.2	29	29	67	21	43.2	43.7		5	44.4	14	98.4	19.1	4	3.0	2.6	2.6	2.7	2.7	1 1/4
1 1/2	155	22.3	73.0	70	48.3	32	32	70	23	49.5	50.0		6	50.6	16	114.3	22.2	4	3.9	3.1	3.1	3.4	3.4	1 1/2
2	165	25.4	92.1	84	60.3	37	37	73	29	61.9	62.5		8	63.5	17	127.0	19.1	8	4.4	4.0	4.0	4.4	4.4	2
2 1/2	190	28.6	104.8	100	73.0	41	41	79	32	74.6	75.4		8	76.2	19	149.2	22.2	8	6.5	5.9	5.9	6.8	6.8	2 1/2
3	210	31.8	127.0	117	88.9	46	46	83	35	90.7	91.4		10	92.2	21	168.3	22.2	8	8.8	7.5	7.5	9.1	9.1	3
3 1/2	230	35	139.7	133	101.6	49	49	86	40	103.4	104.1		10	104.9		184.2	25.4	8	11.5	9.5	9.5	13.2		3 1/2
4	275	38.1	157.2	152	114.3	54	54	102	42	116.1	116.8		11	117.6		215.9	25.4	8	19.5	15.1	15.1	18.5		4
5	330	44.5	185.7	189	141.3	60	60	114	48	143.8	144.4		11	144.4		266.7	28.6	8	29.1	24.1	24.1	30.9		5
6	355	47.7	215.9	222	168.3	67	67	117	51	170.7	171.4		13	171.4		292.1	28.6	12	35	29	29	39		6
8	420	55.6	269.9	273	219.1	76	76	133	58	221.5	222.2		13	222.2		349.2	31.8	12	54	49	49	62		8
10	510	63.5	323.8	343	273.0	86	111	152	66	276.2	277.4		13	276.2		431.8	34.9	16	86	75	81	101		10
12	560	66.7	381.0	400	323.8	92	117	156	70	327.0	328.2		13	328.6		489.0	34.9	20	102	89	97	134		12
14	605	69.9	412.8	432	355.6	94	127	165	74	359.2	360.2		13	360.4		527.0	38.1	20	160	110	121	172		14
16	685	76.2	469.9	495	406.4	106	140	178	78	410.5	411.2		13	411.2		603.2	41.3	20	216	166	181	227		16
18	745	82.6	533.4	546	457.0	117	152	184	80	461.8	462.3		13	462.0		654.0	44.5	20	252	219	237	285		18
20	815	88.9	584.2	610	508.0	127	165	190	83	513.1	514.4		13	512.8		723.9	44.5	24	316	276	301	377		20
24	940	101.6	692.2	718	610.0	140	184	203	93	616.0	616.0		13	614.4		838.2	50.8	24	450	339	374	551		24

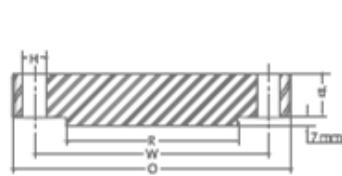
# Clase 900



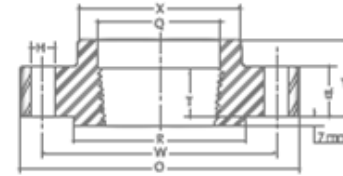
Con Cuello para Soldar  
WN



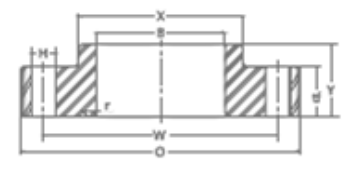
Deslizantes  
SO



Ciegas  
B



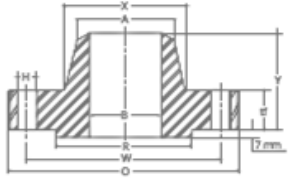
Roscadas  
Th



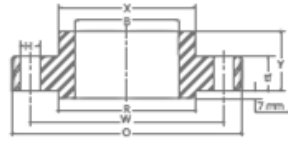
Para Junta con Solapa  
LJ

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo TF*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Traves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro Interior				Radio LJ	Diámetro del Asiento Q	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brida				Diámetro Nominal del Tubo	
						SO Y*	LJ Y	WN Y*		SO B	W B	N B	LJ B			Diám.Circulo de Agujeros W	Diám. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	LJ Kg.	B Kg.		
1/2																							1/2	
3/4																								3/4
1																								1
1 1/4																								1 1/4
1 1/2																								1 1/2
2																								2
2 1/2																								2 1/2
EN BRIDAS PARA TUBOS DE DIAMETRO NOMINAL 2 1/2 Y MENORES CORRESPONDE USAR SERIE 1500.																								
3	240	38.1	127.0	127	88.9	54	54	102	42	90.7	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIAMETRO INTERIOR DEL TUBO -VEASE TABLA 10 y 11	91.4	10	92.2	190.5	25.4	8	14.5	14.1	14.1	14.5	3		
4	290	44.5	157.2	159	114.3	70	70	114	48	116.1		116.8	11	117.6	235	31.8	8	23.2	23.0	23.0	24.5	4		
5	350	50.8	185.7	190	141.3	79	79	127	54	143.8		144.4	11	144.4	279.4	34.9	8	39	38	38	39	5		
6	380	55.6	215.9	235	168.3	86	86	140	58	170.7		171.4	13	171.4	317.5	31.8	12	50	49	49	51	6		
8	470	63.5	269.9	298	219.1	102	114	162	64	221.5		222.2	13	222.2	393.7	38.1	12	85	78	85	89	8		
10	545	69.9	323.8	368	273.0	108	127	184	72	276.2		277.4	13	276.2	469.9	38.1	16	122	111	126	132	10		
12	610	79.4	381.0	419	323.8	117	143	200	77	327.0		328.2	13	328.6	533.4	38.1	20	169	148	168	188	12		
14	640	85.8	412.8	451	355.6	130	156	213	83	359.2		360.2	13	360.4	558.8	41.3	20	255	173	187	224	14		
16	705	88.9	469.9	508	406.4	133	165	216	86	410.5		411.2	13	411.2	616	44.5	20	311	208	222	281	16		
18	785	101.6	533.4	565	457.0	152	190	229	89	461.8		462.3	13	462.0	685.8	50.8	20	419	294	304	400	18		
20	855	108.0	584.2	622	508.0	159	210	248	93	513.1	514.4	13	512.8	749.3	54.0	20	528	360	394	503	20			
24	1040	139.7	692.2	749	610.0	203	267	292	102	616.0	616.0	13	614.4	901.7	66.7	20	957	672	753	953	24			

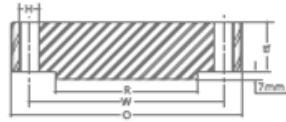
# Clase 1500



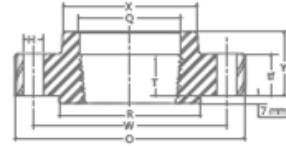
Con Cuello para Soldar  
WN



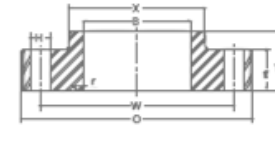
Deslizantes  
SO



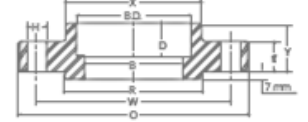
Ciegas  
B



Roscadas  
Th



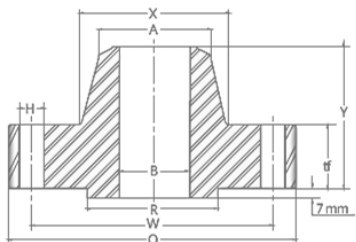
Para Junta con Solapa  
LJ



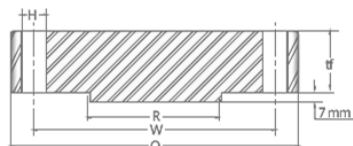
Con Asiento para Soldar  
SW

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo t <sup>a</sup>	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Tráves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro Interior				Radio L r	Diámetro del Asiento Q	Profundidad del Asiento D	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brida					Diámetro Nominal del Tubo
						SO Th Y*	SW Y	WN Y*		SO B BD	LJ B	WN B	sw				Diám. Circuito de Agujeros W	Diám. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	LJ Kg.	B Kg.	SW Kg.	
1/2	120	22.3	34.9	38	21.3	32	32	60	23	22.2	22.9	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIÁMETRO INTERIOR DEL TUBO - VEASE TABLA 10 y 11	3	23.6	10	82.6	22.2	4	2.3	2.1	2.1	2.1	2.1	1/2	
3/4	130	25.4	42.9	44	26.7	35	35	70	26	27.7	28.2		3	29.0	11	88.9	22.2	4	3.2	2.8	2.8	2.7	3.2	3/4	
1	150	28.6	50.8	52	33.4	41	41	73	29	34.5	34.9		3	35.8	13	101.6	25.4	4	4.1	3.9	3.9	4.1	3.6	1	
1 1/4	160	28.6	63.5	64	42.2	41	41	73	31	43.2	43.7		5	44.4	14	111.1	25.4	4	4.5	4.3	4.3	4.5	5.5	1 1/4	
1 1/2	180	31.8	73.0	70	48.3	44	44	83	32	49.5	50.0		6	50.6	16	123.8	28.6	4	6.4	6.0	6.0	6.4	7.1	1 1/2	
2	215	38.1	92.1	105	60.3	57	57	102	39	61.9	62.5		8	63.5	17	165.1	25.4	8	12.0	10.5	9.5	11.3	9.5	2	
2 1/2	245	41.3	104.8	124	73.0	64	64	105	48	74.6	75.4		8	76.2	19	190.5	28.6	8	16.3	11.3	13.1	15.9	11.7	2 1/2	
3	265	47.7	127.0	133	88.9			73	117		91.4		10			203.2	31.8	8	21.8	21	17.2	21.8		3	
4	310	54.0	157.2	162	114.3			90	124		116.8		11			241.3	34.9	8	34	33	34	33		4	
5	375	73.1	185.7	197	141.3			105	156		144.4		11			292.1	41.3	8	60	58	63	64		5	
6	395	82.6	215.9	229	168.3			119	171		171.4		13			317.5	38.1	12	76	72	77	72		6	
8	485	92.1	269.9	292	219.1			143	213		222.2		13			393.7	44.5	12	124	117	130	137		8	
10	585	108.0	323.8	368	273.0			178	254		277.4		13			482.6	50.8	12	206	198	220	230		10	
12	675	123.9	381.0	451	323.8			219	283		328.2		13			571.5	54.0	16	313	303	340	352		12	
14	750	133.4	412.8	495	355.6			241	298		360.2		13			635.0	60.3	16	455		400	443		14	
16	825	146.1	469.9	552	406.4			260	311		411.2		13			704.8	66.7	16	567		517	570		16	
18	915	162.0	533.4	597	457.0			276	327		462.3		13			774.7	73.0	16	737		663	829		18	
20	985	177.8	584.2	641	508.0			292	356		514.4		13			831.8	79.4	16	930		799	1010		20	
24	1170	203.2	692.2	762	610.0			330	406		616.0		13			990.6	92.1	16	1496		1271	1700		24	

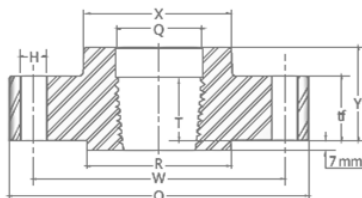
# Clase 2500



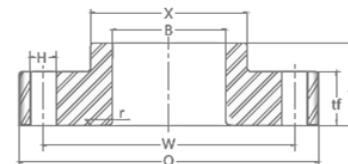
Con Cuello para Soldar  
WN



Ciegas  
B



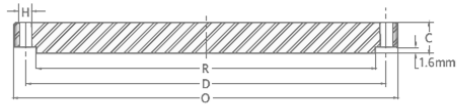
Roscadas  
Th



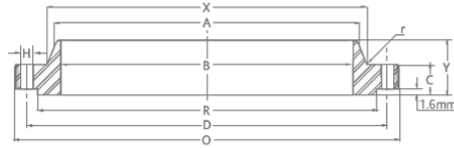
Para Junta con Solapa  
LJ

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo tf*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Altura a Tráves del Cubo			Longitud Roscada Mínima T*	Diámetro LJ B	Interior WN B	Radio LJ r	Diámetro del Asiento Q	Plantilla de Perforar			Peso Aproximado por Brida				Diámetro Nominal del Tubo
						Th Y*	LJ Y	WN Y*						Diám. Círculo de Agujeros D	Diám. de Agujeros H	Cantidad	WN Kg.	SO Th Kg.	LJ Kg.	B Kg.	
1/2	135	30.2	34.9	43	21.3	40	40	73	29	22.9	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIÁMETRO INTERIOR DEL TUBO -VEASE TABLA 10 y 11	3	23.6	88.9	22.2	4	3.6	3.2	3.2	3.2	1/2
3/4	140	31.8	42.9	51	26.7	43	43	79	32	28.2		3	29.0	95.2	22.2	4	4.1	4.1	3.6	4.5	3/4
1	160	35.0	50.8	57	33.4	48	48	89	35	34.9		3	35.8	108.0	25.4	4	5.9	5.5	5.5	5.5	1
1 1/4	185	38.1	63.5	73	42.2	52	52	95	39	43.7		5	44.4	130.2	28.6	4	9.1	8.2	7.8	8.2	1 1/4
1 1/2	205	44.5	73.0	79	48.3	60	60	111	45	50.0		6	50.6	146.0	31.8	4	12.7	11.5	10.9	11.5	1 1/2
2	235	50.9	92.1	95	60.3	70	70	127	51	62.5		8	63.5	171.4	28.6	8	19.1	17.2	16.8	17.2	2
2 1/2	265	57.2	104.8	114	73.0	79	79	143	58	75.4		8	76.2	196.8	31.8	8	23.5	25	24	25	2 1/2
3	305	66.7	127.0	133	88.9			168		91.4		10	10	228.6	34.9	8	43	38	36.5	39	3
4	355	76.2	157.2	165	114.3			190		116.8		11	11	273.0	41.3	8	66	58	55	60	4
5	420	92.1	185.7	203	141.3			229		144.4		11	11	323.8	47.6	8	111	95	93	101	5
6	485	108.0	215.9	235	168.3			273		171.4	13	13	368.3	54.0	8	172	147	143	157	6	
8	550	127.0	269.9	305	219.1			318		222.2	13	13	438.2	54.0	12	262	220	214	242	8	
10	675	165.1	323.8	375	273.0			419		277.4	13	13	539.8	66.7	12	485	420	407	465	10	
12	760	184.2	381.0	441	323.8			464		328.2	13	13	619.1	73.0	12	730	590	573	665	12	

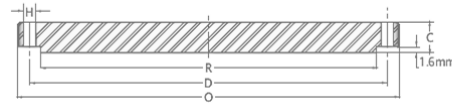
# ASME B16.47 SERIE 150 TIPO "A"



Ciegas  
B



Con Cuello para Soldar  
WN



Ciegas  
B

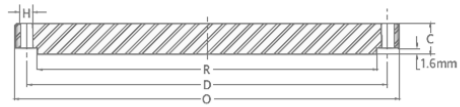


Con Cuello para Soldar  
WN

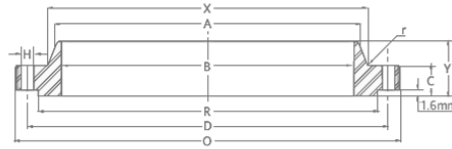
Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Circulo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Brida WN B
26	870.0	68.3	749.3	676.1	A ESPECIFICAR POR EL CLIENTE	120.7	660.4	9.7	806.5	35.1	24	145 308
28	927.1	71.4	800.1	726.9		125.5	711.2	11.2	863.6	35.1	28	166 365
30	984.3	74.7	857.3	781.1		136.7	762.0	11.2	914.4	35.1	28	194 432
32	1060.5	81.0	914.4	831.9		144.5	812.8	11.2	977.9	41.1	28	242 539
34	1111.3	82.6	965.2	882.7		149.4	863.6	12.7	1028.7	41.1	32	259 603
36	1168.4	90.4	1022.4	933.5		157.2	914.4	12.7	1085.9	41.1	32	307 734
38	1238.3	87.4	1073.2	990.6		157.2	965.2	12.7	1149.4	41.1	32	342 800
40	1289.1	90.4	1124.0	1041.4		163.6	1016.0	12.7	1200.2	41.1	36	370 896
42	1346.2	96.8	1193.8	1092.2		171.5	1066.8	12.7	1257.3	41.1	36	423 1050
44	1403.4	101.6	1244.6	1143.0		177.8	1117.6	12.7	1314.5	41.1	40	470 1197
46	1454.2	103.1	1295.4	1196.8	185.7	1168.4	12.7	1365.3	41.1	40	503 1308	
48	1511.3	108.0	1358.9	1247.6	192.0	1219.2	12.7	1422.4	41.1	44	556 1478	

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Circulo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Brida WN B
26	785.9	41.1	44.5	711.2	684.3	A ESPECIFICAR POR EL CLIENTE	88.9	661.9	9.7	744.5	22.4	36	64 171
28	836.7	44.5	47.8	762.0	735.1		95.3	712.7	9.7	795.3	22.4	40	73 207
30	887.5	44.5	50.8	812.8	787.4		100.1	763.5	9.7	846.1	22.4	44	80 248
32	941.3	46.0	53.8	863.6	839.7		108.0	814.3	9.7	900.2	22.4	48	92 295
34	1004.8	49.3	57.2	920.8	892.0		110.2	865.1	9.7	957.3	25.4	40	110 357
36	1057.1	52.3	58.7	971.6	944.6		117.3	915.9	9.7	1009.7	25.4	44	125 405
38	1124.0	53.8	63.5	1022.4	997.0		124.0	968.2	9.7	1069.8	28.4	40	147 495
40	1174.8	55.6	66.5	1079.5	1049.3		128.5	1019.0	9.7	1120.6	28.4	44	160 566
42	1225.6	58.7	68.3	1130.3	1101.9		133.4	1069.8	11.2	1171.4	28.4	48	176 632
44	1276.4	60.5	71.4	1181.1	1152.7		136.7	1120.6	11.2	1222.2	28.4	52	189 715
46	1341.4	62.0	74.7	1234.9	1205.0	144.5	1171.4	11.2	1284.2	31.8	40	221 828	
48	1392.2	65.0	77.7	1289.1	1257.3	149.4	1222.2	11.2	1335.0	31.8	44	241 927	

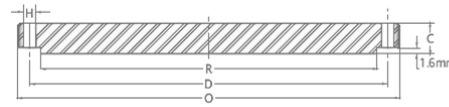
# ASME B16.47 SERIE 300 TIPO "A"



Ciegas  
B



Con Cuello para Soldar  
WN



Ciegas  
B

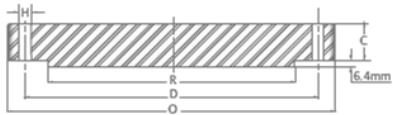


Con Cuello para Soldar  
WN

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Círculo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Bnda WN B
26	971.6	79.2	84.1	749.3	720.9	A ESPECIFICAR POR EL CLIENTE	184.2	660.4	9.7	876.3	44.5	28	278 464
28	1035.1	85.9	90.4	800.1	774.7		196.9	711.2	11.2	939.8	44.5	28	336 571
30	1092.2	91.9	95.3	857.3	827.0		209.6	762.0	11.2	997.0	47.8	28	387 667
32	1149.4	98.6	100.1	914.4	881.1		222.3	812.8	11.2	1054.1	50.8	28	445 775
34	1206.5	101.6	104.6	965.2	936.8		231.6	863.6	12.7	1104.9	50.8	28	500 901
36	1270.0	104.6	111.3	1022.4	990.6		241.3	914.4	12.7	1168.4	53.8	32	556 1051
38	1168.4	108.0	108.0	1028.7	993.6		180.8	965.2	12.7	1092.2	41.1	32	307 876
40	1238.3	114.3	114.3	1085.9	1047.8		193.5	1016.0	12.7	1155.7	44.5	32	372 1041
42	1289.1	119.1	119.1	1136.7	1098.6		200.2	1066.8	12.7	1206.5	44.5	32	407 1180
44	1352.6	124.0	124.0	1193.8	1149.4		206.2	1117.6	12.7	1263.7	47.8	32	462 1350
46	1416.1	128.5	128.5	1244.6	1203.5		215.9	1168.4	12.7	1320.8	50.8	28	534 15340
48	1466.9	133.4	133.4	1301.8	1254.3		223.8	1219.2	12.7	1371.6	50.8	32	569 1710

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Círculo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Bnda WN B
26	866.6	88.9	88.9	736.6	701.5	A ESPECIFICAR POR EL CLIENTE	144.5	665.2	14.2	803.1	35.1	32	183 397
28	920.8	88.9	88.9	787.4	755.7		149.4	716.0	14.2	857.3	35.1	36	201 448
30	990.6	93.7	93.7	844.6	812.8		158.0	768.4	14.2	920.8	38.1	36	244 545
32	1054.1	103.1	103.1	901.7	863.6		168.1	819.2	15.7	977.9	41.1	32	299 682
34	1107.9	103.1	103.1	952.5	917.4		173.0	870.0	15.7	1031.7	41.1	36	332 753
36	1171.4	103.1	103.1	1009.7	965.2		180.8	920.8	15.7	1089.2	44.5	32	361 845
38	1222.2	111.3	111.3	1060.5	1016.0		192.0	971.6	15.7	1140.0	44.5	36	404 989
40	1273.0	115.8	115.8	1114.6	1066.8		198.4	1022.4	15.7	1190.8	44.5	40	437 1116
42	1333.5	119.1	119.1	1168.4	1117.6		204.7	1074.7	15.7	1244.6	47.8	36	486 1262
44	1384.3	127.0	127.0	1219.2	1173.2		214.4	1125.5	15.7	1295.4	47.8	40	536 1446
46	1460.5	128.5	130.0	1270.0	1228.9		222.3	1176.3	15.7	1365.3	50.8	36	632 1655
48	1511.3	128.5	134.9	1327.2	1277.9		223.8	1227.1	15.7	1416.1	50.8	40	652 1834

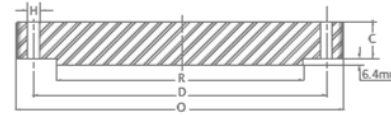
# ASME B16.47 SERIE 600 TIPO "A"



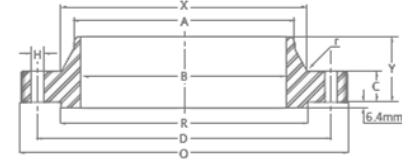
Ciegas B



Con Cuello para Soldar WN



Ciegas B

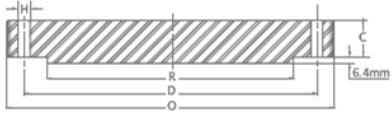


Con Cuello para Soldar WN

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Circulo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Brida WN B
26	1016.0	108.0	125.5	749.3	747.8	A ESPECIFICAR POR EL CLIENTE	222.3	660.4	12.7	914.44	50.8	28	430 764
28	1073.2	111.3	131.8	800.1	803.1		235.0	711.2	12.7	965.2	53.8	28	483 893
30	1130.3	114.3	139.7	857.3	862.1		247.7	762.0	12.7	1022.4	53.8	28	548 1058
32	1193.8	117.3	147.6	914.44	917.4		260.4	812.8	12.7	1079.5	60.5	28	614 1235
34	1244.6	120.7	153.9	965.2	973.1		269.7	863.6	14.2	1130.3	60.5	28	673 1408
36	1314.5	124.0	162.1	1022.4	1031.7		282.4	914.4	14.2	1193.8	66.5	28	765 1641
38	1270.0	152.4	155.4	1054.1	1022.4		254.0	965.2	14.2	1162.1	60.5	28	643 1492
40	1320.8	158.8	162.1	1111.3	1073.2		263.7	1016.0	14.2	1212.9	60.5	32	691 1673
42	1403.4	168.1	171.5	1168.4	1127.3		279.4	1066.8	14.2	1282.7	66.5	28	857 2001
44	1454.2	173.0	177.8	1225.6	1181.1		289.1	1117.6	14.2	1333.5	66.5	32	908 2218
46	1511.3	179.3	185.7	1276.4	1234.9	300.0	1168.4	14.2	1390.7	66.5	32	1009 2513	
48	1593.9	189.0	195.3	1333.5	1289.1	316.0	1219.2	14.2	1460.5	73.2	32	1198 2920	

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Circulo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Brida WN B	
26	889.0	111.3	111.3	726.9	698.5	A ESPECIFICAR POR EL CLIENTE	180.8	660.4	12.7	806.5	44.5	28	248 533	
28	952.5	115.8	115.8	784.4	752.3		190.5	711.2	12.7	863.6	47.8	28	291 636	
30	1022.4	125.5	127.0	841.2	806.5		204.7	762.0	12.7	927.1	50.8	28	362 801	
32	1085.9	130.0	134.9	895.4	860.6		215.9	812.8	12.7	984.3	53.8	28	418 957	
34	1162.1	141.2	144.3	952.5	914.4		233.4	863.6	14.2	1054.1	60.5	24	529 1173	
36	1212.9	146.1	150.9	1009.7	968.2		242.8	914.4	14.2	1104.9	60.5	28	569 1329	
38														
40														
42														
44														
46														
48														

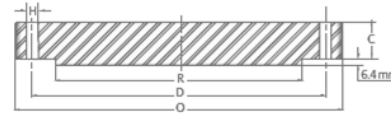
# ASME B16.47 SERIE 900 TIPO "A"



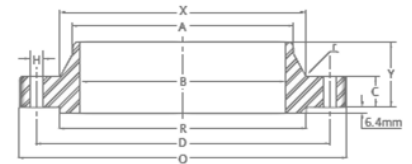
Ciegas B



Con Cuello para Soldar WN



Ciegas B



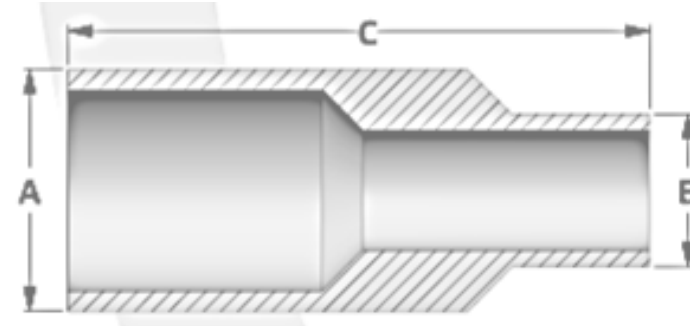
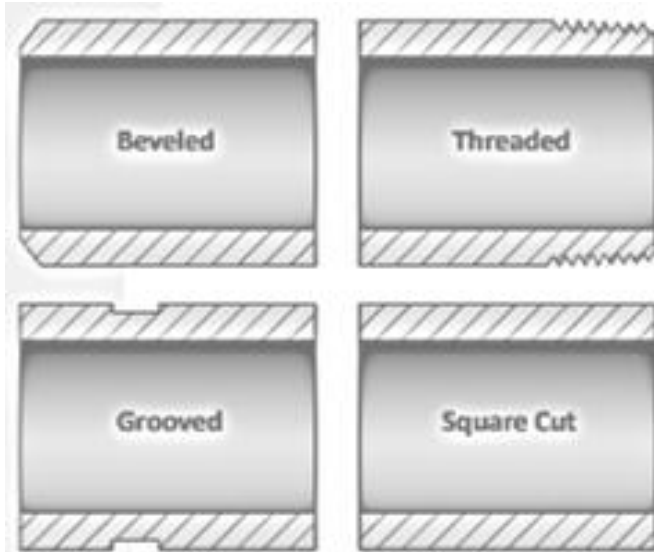
Con Cuello para Soldar WN

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Círculo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Brida WN B
26	1085.9	139.7	160.3	749.3	774.7	A E S P E C I F I C A R P O R E L C L I E N T E	285.8	660.4	11.2	952.5	73.2	20	735 1093
28	1168.4	142.7	171.5	800.1	831.9		298.5	711.2	12.7	1022.4	79.2	20	865 1349
30	1231.9	149.4	182.4	857.3	889.0		311.2	762.0	12.7	1085.9	79.2	20	998 1609
32	1314.5	158.8	193.5	914.4	946.2		330.2	812.8	12.7	1155.7	85.9	20	1192 1935
34	1397.0	165.1	204.7	965.2	1006.3		349.3	863.6	14.2	1225.6	91.9	20	1398 2305
36	1460.5	171.5	214.4	1022.4	1063.8		362.0	914.4	14.2	1289.1	91.9	20	1578 2657
38	1460.5	190.5	215.9	1098.6	1073.2		352.6	965.2	19.1	1289.1	91.9	20	1524 2682
40	1511.3	196.9	223.8	1162.1	1127.3		363.5	1016.0	20.6	1339.9	91.9	24	1615 2946
42	1562.1	206.2	231.6	1212.9	1176.3		371.3	1066.8	20.6	1390.7	91.9	24	1756 3276
44	1648.0	214.4	242.8	1270.0	1234.9		390.7	1117.6	22.4	1463.5	98.6	24	2042 3806
46	1733.6	225.6	255.5	1333.5	1292.4		411.0	1168.4	22.4	1536.7	104.6	24	2380 4418
48	1784.4	233.4	263.7	1384.3	1343.2		419.1	1219.2	23.9	1587.5	104.6	24	2554 4853

Diámetro Nominal del Tubo	Diámetro Exterior O	Espesor Mínimo WN C*	Espesor Mínimo B C*	Diámetro del Resalto R	Diámetro en la Base del Cubo X	Diámetro interior B	Altura a Través del Cubo Y*	Diámetro en el Punto de Soldadura A	Radio r	Diám. Círculo de Agujeros D	Diámetro de Agujeros H	Número de Agujeros	Peso Aprox. por Brida WN B	
26	1022.4	134.9	153.9	762.0	743.0	A E S P E C I F I C A R P O R E L C L I E N T E	258.8	660.4	11.2	901.7	66.5	20	574 941	
28	1104.9	147.6	166.6	819.2	797.1		276.4	711.2	12.7	971.6	73.2	20	717 1182	
30	1181.1	155.4	176.0	876.3	850.9		289.1	762.0	12.7	1035.1	79.2	20	846 1421	
32	1238.3	160.3	185.7	927.1	908.1		303.3	812.8	12.7	1092.2	79.2	20	954 1660	
34	1314.5	171.5	195.1	990.6	962.2		319.0	863.6	14.2	1155.7	85.9	20	1125 1956	
36	1346.2	173.0	201.7	1028.7	1016.0		325.4	914.4	14.2	1200.2	79.2	24	1146 2125	
38														
40														
42														
44														
46														
48														



# Niple Concéntrico



Specification: MSS SP-95

Threaded ends per ASME B1.20.1 • Beveled ends per ASME B16.25

Material: Available in a complete range of Carbon Steels, Stainless Steels, Alloy Steels and Non-ferrous metals certified to ASTM, ASME, and Military standards.

Sizes: 1/4" - 8" in S40/STD, S80/XH, S160 & XXH

Also available in special pipe schedules and split schedules.

Especificación: MSS SP-95.

Extremos roscados según ASME B1.20.1 • Extremos biselados según ASME B16.25

Material: disponible en una gama completa de aceros al carbono, aceros inoxidable, Aceros de aleación y metales no ferrosos certificados para ASTM, ASME y militares normas  
Tamaños: 1/4" - 8" en S40 / STD, S80 / XH, S160 y XXH. También disponible en cedulas especiales de tuberías y cedulas divididas.

Pipe Size	Dimensions			Weights				
	A	B	C	STD	XH	S160	XXH	
1/4	1/8	0.540	0.405	2.250	0.07	0.09	0.10	0.12
3/8	1/8	0.675	0.405	2.500	0.11	0.14	0.16	0.19
	1/4	0.675	0.540	2.500	0.12	0.15	0.17	0.21
1/2	1/8	0.840	0.405	2.750	0.19	0.22	0.26	0.31
	1/4	0.840	0.540	2.750	0.19	0.23	0.26	0.33
3/4	3/8	0.840	0.675	2.750	0.19	0.23	0.27	0.35
	1/8	1.050	0.405	3.000	0.38	0.43	0.50	0.58
1	1/4	1.050	0.540	3.000	0.38	0.43	0.51	0.60
	3/8	1.050	0.675	3.000	0.36	0.43	0.52	0.62
1-1/4	1/2	1.050	0.840	3.000	0.35	0.44	0.53	0.66
	1/8	1.315	0.405	3.500	0.58	0.65	0.76	0.88
1-1/2	1/4	1.315	0.540	3.500	0.57	0.66	0.76	0.90
	3/8	1.315	0.675	3.500	0.56	0.65	0.76	0.91
2	1/2	1.315	0.840	3.500	0.55	0.65	0.78	0.95
	3/4	1.315	1.050	3.500	0.51	0.63	0.79	0.98
2-1/2	1/8	1.660	0.405	4.000	1.00	1.13	1.27	1.52
	1/4	1.660	0.540	4.000	1.00	1.14	1.28	1.54
3	3/8	1.660	0.675	4.000	0.98	1.13	1.28	1.56
	1/2	1.660	0.840	4.000	0.96	1.12	1.28	1.59
3-1/2	3/4	1.660	1.050	4.000	0.92	1.09	1.29	1.61
	1	1.660	1.315	4.000	0.87	1.07	1.30	1.67
4	1/8	1.900	0.405	4.500	1.34	1.53	1.78	2.08
	1/4	1.900	0.540	4.500	1.34	1.53	1.78	2.11
5	3/8	1.900	0.675	4.500	1.32	1.53	1.79	2.13
	1/2	1.900	0.840	4.500	1.31	1.53	1.80	2.16
6	3/4	1.900	1.050	4.500	1.27	1.50	1.82	2.19
	1	1.900	1.315	4.500	1.22	1.48	1.83	2.27
8	1-1/4	1.900	1.660	4.500	1.11	1.41	1.78	2.33

Pipe Size	Dimensions			Weights				
	A	B	C	STD	XH	S160	XXH	
1/2	1/2	2.375	0.840	6.500	2.73	3.22	4.05	4.64
	3/4	2.375	1.050	6.500	2.67	3.18	4.06	4.67
2	1	2.375	1.315	6.500	2.60	3.14	4.06	4.73
	1-1/4	2.375	1.660	6.500	2.44	3.03	3.95	4.77
2-1/2	1-1/2	2.375	1.900	6.500	2.30	2.93	3.96	4.80
	3/4	2.875	1.050	7.000	3.98	4.75	5.71	7.17
3	1	2.875	1.315	7.000	3.93	4.72	5.72	7.23
	1-1/4	2.875	1.660	7.000	3.81	4.64	5.66	7.29
3-1/2	1-1/2	2.875	1.900	7.000	3.70	4.57	5.68	7.33
	2	2.875	2.375	7.000	3.44	4.40	5.78	7.42
4	1	3.500	1.315	8.000	6.86	8.01	9.74	11.57
	1-1/4	3.500	1.660	8.000	6.65	7.86	9.61	11.59
5	1-1/2	3.500	1.900	8.000	6.47	7.73	9.59	11.60
	2	3.500	2.375	8.000	6.03	7.41	9.60	11.61
6	2-1/2	3.500	2.875	8.000	5.78	7.30	9.46	12.09
	1-1/2	4.000	1.900	8.000	8.36	9.91	---	14.60
8	2	4.000	2.375	8.000	7.90	9.56	---	14.54
	2-1/2	4.000	2.875	8.000	7.59	9.38	---	14.92
10	3	4.000	3.500	8.000	6.79	8.81	---	15.03
	1-1/2	4.500	1.900	9.000	14.42	16.38	19.75	22.23
12	2	4.500	2.375	9.000	13.56	15.66	19.40	21.88
	2-1/2	4.500	2.875	9.000	12.80	15.06	18.75	21.96
14	3	4.500	3.500	9.000	11.22	13.76	18.03	21.47
	3-1/2	4.500	4.000	9.000	9.72	12.53	---	21.01
16	3	6.625	3.500	12.00	28.00	34.08	44.36	50.24
	3-1/2	6.625	4.000	12.00	26.90	33.28	---	50.32
18	4	6.625	4.500	12.00	25.68	32.40	44.21	50.47
	5	6.625	5.563	12.00	22.55	30.21	44.35	50.89