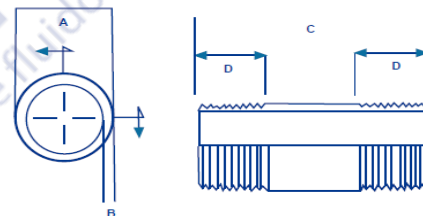


FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO
NIPLE GALVANIZADO
DATOS TÉCNICOS
CLASE: 150 Lbs

DIÁMETRO DEL TUBO	DIÁMETRO EXTERIOR (A) (PULGADAS)			ESPESOR DE PARED (B) CEDULA 40		PASO (HILOS POR PULG.)	NUMERO DE HILOS (D)		
	MIN.	NOM.	MAX.	MIN.	NOM.		MIN.	NOM.	MAX.
1/8 "	0.39	0.41	0.42	0.059	0.07	27	9.6	10.6	11.6
1/4 "	0.52	0.54	0.56	0.077	0.09	18	9.7	10.7	11.7
3/8 "	0.66	0.68	0.69	0.079	0.09	18	9.8	10.8	11.8
1/2 "	0.82	0.84	0.86	0.095	0.11	14	9.9	10.9	11.9
3/4 "	1.03	1.05	1.07	0.098	0.11	14	10.1	11.1	12.1
1 "	1.3	1.32	1.33	0.116	0.13	11.5	10.3	11.3	12.3
1 1/4 "	1.64	1.66	1.68	0.122	0.14	11.5	10.6	11.6	12.6
1 1/2 "	1.88	1.9	1.92	0.126	0.15	11.5	10.8	11.8	12.8
2 "	2.35	2.38	2.4	0.134	0.15	11.5	11.2	12.2	13.2
2 1/2 "	2.85	2.88	2.9	0.177	0.2	8	11.6	12.6	13.6
3 "	3.47	3.5	3.54	0.189	0.22	8	12.1	13.1	14.1
4 "	4.46	4.5	4.55	0.207	0.24	8	12.9	13.9	14.9

ESQUEMA DE NIPLE

TIPO DE NIPLE POR LONGITUD (C)
TAMAÑO NOMINAL (PULGADAS)

TIPO DE NIPLE	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	4
ROSCA CORRIDA	3/4	7/8	1	1 1/8	1 3/8	1 1/2	1 5/8	1 3/4	2	2 1/2	2 5/8	2 7/8
LONGITUD DEL NIPLE	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	2	2	2	2 1/2			
	2	2	2	2	2	2	2	2	2 1/2			
	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2			
	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3		
	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	
	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2	4 1/2
	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2	5 1/2
	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

NORMAS DE CALIDAD DEL PRODUCTO
ANSI/ASME B 1.20.1 - Roscado para conexiones de hierro maleable.

ASTM A-733 - Longitud del Niple

ASTM A-53 (NTC 3470)- Tubo de Cédula 40 y Tubo de Cédula 80

OBSERVACIONES

El recubrimiento de zinc en los niple de acero galvanizados, cumple con los requerimiento de la norma ASTM A-153 para galvanizado por proceso de Inmersión en Caliente.

Almacenamiento en recintos cerrados, en cajas sobre estibas de plástico o madera para protegerlos de la humedad del suelo.

Se fabrican a partir de tubo de acero soldado por el método de soldadura por resistencia eléctrica (BRW) de alta frecuencia sin material de aporte.