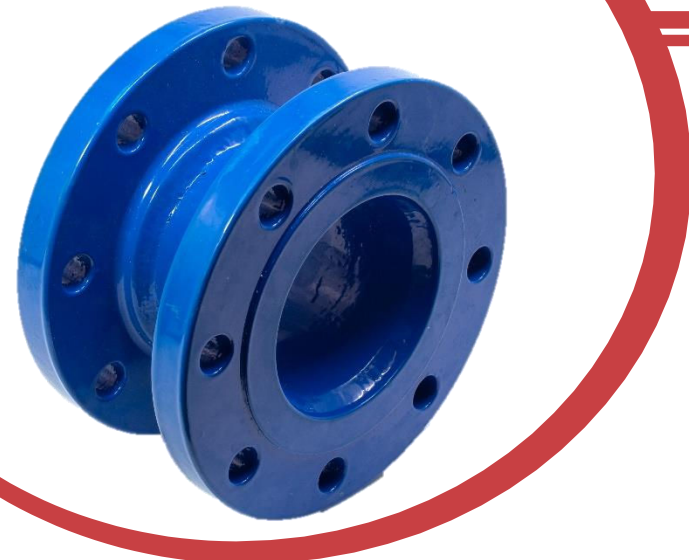




NIPLES DE ACERO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los nipples pueden ser: roscados, lisos o bridados.

MATERIAL:

NIPLE CEDULA 40 Y CEDULA 80

Los nipples 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, cumpliendo con la norma ASTM A-53 para tubos cédula 40 y cédula 80.

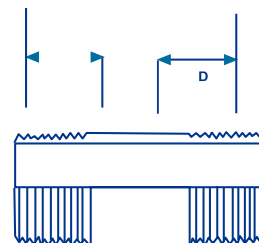
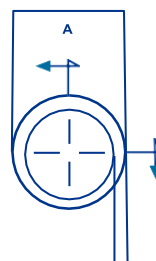
NIPLE DE ACERO

STEEL NIPPLE

150 LBS

ACERO

PROPIEDADES MECANICAS	ASTM A-53/A
RESISTENCIA DE LA TENSIÓN	48.000 PSI



COMPOSICIÓN QUÍMICA	
ELEMENTO	%
CARBONO	0.25
AZUFRE	0.045 MAX
COBRE	0.40 MAX
VANADIO	0.08 MAX
MOLIBDENO	0.15 MAX
NÍQUEL	0.40 MAX
FÓSFORO	0.05 MAX
MANGANESO	0.95 MAX
CROMO	0.40 MAX



Z = Longitud de ubicación para anillo o anclaje del nipple/pasamuros apartir del extremo en esquema



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A 53 TUBO CEDULA 40

DIÁMETRO DEL TUBO	NOMBRE DIÁMETRO EXTERIOR (A) (PULGADAS)			ESPESOR DE PARED (B)			
	MIN	NOM	MAX	CEDULA 40		CEDULA 30	
				MIN	MAX	MIN	MAX
1/8"	0.39	0.41	0.42	0.059	0.07	0.08	0.10
1/4"	0.52	0.54	0.56	0.077	0.09	0.10	0.12
3/8 "	0.66	0.68	0.69	0.079	0.09	0.11	0.13
1/2"	0.82	0.84	0.86	0.095	0.11	0.13	0.15
3/4"	1.03	1.05	1.07	0.098	0.11	0.13	0.15
1"	1.30	1.32	1.33	0.116	0.13	0.16	0.18
1- 1/4"	1.64	1.66	1.68	0.122	0.14	0.17	0.19
1-1/2"	1.88	1.90	1.92	0.126	0.15	0.18	0.20
2 "	2.35	2.38	2.40	0.134	0.15	0.19	0.22
2-1/2"	2.85	2.88	2.90	0.177	0.20	0.24	0.28
3"	3.47	3.50	3.54	0.189	0.22	0.26	0.30
4"	4.46	4.50	4.55	0.207	0.24	0.29	0.34

DISEÑO

En términos generales, las dimensiones para los nipples cédula 40 y cédula 80 son establecidos por las normas:

ASTM	A-53	TUBO CÉDULA 40 Y TUBO CÉDULA 80
ASTM	A-733	LONGITUD DEL NIPLE



ROSCADO

Los niples HELMAN presentan rosca cónica NPT de acuerdo a la norma ANSI/ASME B1.20.1 y una tolerancia al roscado de +/- 1 vuelta de rosca cuando se mide con un calibrador de rosca tomando como referencia el punto de intersección de chaflán y el primer hilo de rosca, apegándose a la siguiente tabla.

NORMA ANSI B1.20.1 ROSCADO

DIÁMETRO DEL TUBO	PASO (HILOS POR PULG.)	No. HILOS (D)			GAGES
		MIN	NOM	MAX	HILO B
1/8 "	27	9.6	10.6	11.6	+/- 1
1/4 "	18	9.7	10.7	11.7	+/- 1
3/8 "	18	9.8	10.8	11.8	+/- 1
1/2 "	14	9.9	10.9	11.9	+/- 1
3/4 "	14	10.1	11.1	12.1	+/- 1
1 "	11.5	10.3	11.3	12.3	+/- 1
1 1/4 "	11.5	10.6	11.6	12.6	+/- 1
1 1/2 "	11.5	10.8	11.8	12.8	+/- 1
2 "	11.5	11.2	12.2	13.2	+/- 1
2 1/2 "	8	11.6	12.6	13.6	+/- 1
3 "	8	12.1	13.1	14.1	+/- 1
4 "	8	12.9	13.9	14.9	+/- 1

ACABADO

Los Niples de HELMAN pueden ser tanto en condición Galvanizada como Negra.

El recubrimiento de Zinc en los niples de acero galvanizados cumple con los requerimientos de la norma ASTM A-153 para galvanizado por proceso de inmersión en caliente, el cual proporciona un recubrimiento protector contra la corrosión de 3.5 a 5.0 milésimas de pulgada, excepto de 1/8", 1/4" y 3/8" que son galvanizados por método electrolítico.

LONGITUD

Las longitudes de los nipples se efectúan conforme a la norma ASTM A-733 apegados a la siguiente tabla. La tolerancia es de +/- 1/16" hasta longitud de 12" y +/- 1/8" mayores de 12" de longitud.

TIPO DE NIPLES 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	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				
	3	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	4 1/2
	5	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	5 1/2
	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	
12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	

TIPO DE TRAMO DE NIPLE	1/2"	1/4"	1"
LONGITUD DEL NIPLE	40 cm	40 cm	40 cm
	45 cm	45 cm	45 cm
	50 cm	50 cm	50 cm
	60 cm	60 cm	60 cm
	65 cm	-	-
	70 cm	70 cm	70 cm
	75 cm	75 cm	75 cm
	80 cm	80 cm	80 cm
	90 cm	90 cm	90 cm
	100 cm	100 cm	100 cm
	120 cm	120 cm	-
	150 cm	150 cm	-
	-	180 cm	-
	-	185 cm	-

CONDICIONES EXTREMAS DE USO:

Cuando existan presiones constantes y superiores a las recomendadas se podría generar una mala operación en el producto. Para más información, consultar al fabricante.

VIDA ÚTIL ESTIMADA DEL PRODUCTO:

Cumplidas todas las recomendaciones y las especificaciones, instalación, mantenimiento correcto del producto referenciada en la información técnica de los productos fabricados por HELMAN, se estima que los productos fabricados tienen una vida útil estimada de 15 años.

CARGUE Y DESCARGUE:

Evite arrojar al piso o golpear los productos.

Evite mover el producto arrastrándolo por el suelo.

Para productos grandes y estibas utilice montacargas para el cargue, descargue y traslado al sitio de almacenamiento.

TRANSPORTE

Se recomienda utilizar vehículos de superficie de carga lisa, libres de clavos o tornillos salientes para evitar daños en el producto

Para transportar productos pesados o en varias unidades se recomienda estibar el producto.

En lo posible utilice vehículos carpados para transportar los productos.

ALMACENAMIENTO:

Almacene el producto bajo techo o según especificaciones técnicas.

Almacene el producto en estibas reforzadas que permitan hacer el cargue con montacargas, de ser necesario asegúrelos con zuncho o cinta de sujeción.

Si requiere apilar los productos verifique que sean del mismo diámetro y forma para evitar que se derrumben.

INSTALACIÓN:

Se debe conectar tubería de en ambos extremos de acuerdo con la medida requerida, no exceder las presiones recomendadas, uso en agua y líquidos livianos libres de impureza.

Si requiere ampliación de la información por favor contactar el fabricante

LUBRICANTES O CEMENTOS USADOS:

No aplica para este producto.

PRUEBAS:

La aplicación del recubrimiento se hace bajo la norma AWWA C550, método de ensayo para determinar la adhesión de un recubrimiento mediante el ensayo de cinta NTC 811.

MANTENIMIENTO:

En caso de que se requiera mantenimiento a la superficie del niple, se recomienda hacer una limpieza a la superficie garantizando que quede libre polvo o grasas, posteriormente se aplica una pintura epóxica que cumpla con AWWA C550.

Si requiere ampliación de la información por favor contactar el fabricante

APLICACIÓN TÍPICA

Se instala unión la tubería o accesorio junto con los empaques, se nivelan y se centran los extremos a empacar.

GARANTÍA DEL PRODUCTO:

HELMAN S.A.S, ha fabricado este niple técnicamente y garantiza el producto por un año.

RÓTULO DEL PRODUCTO:

La etiqueta del producto referencia la siguiente información:

NIPLE
CONSTRUCCIÓN EN ACERO AL CARBÓN
EXTREMOS BRIDADOS, LISOS O ROSCADOS
PRESIÓN DE TRABAJO 0 -250 PSI
USO: AGUA POTABLE Y LÍQUIDOS LIVIANOS
FAMILIA: NIPLE
NORMA: ASTM A36
DIÁMETRO EXTERIOR O NOMINAL: 2"-72"
LOTE:

FECHA DE PRODUCCIÓN:

CERTIFICADO DE GARANTÍA DE UN AÑO

HELMAN S.A.S, ha fabricado este niple técnicamente y garantiza el sellado del producto. Código QR de ingreso a la ficha técnica del producto.