

HIASA

Perfiles cerrados TUBOS REDONDOS



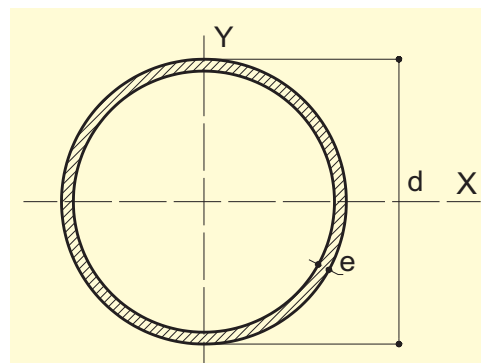
1.- DESCRIPCIÓN

Los tubos redondos ligeros y estructurales fabricados por HIASA se conforman en frío partiendo de flejes de acero al carbono soldado longitudinalmente por inducción a alta frecuencia.

Su fabricación responde a las normas: UNE-EN 10219-1/-2. (Julio 98)

2.- APLICACIÓN

Construcción metálica, mecánica y edificación.



3.- GAMA DE FABRICACIÓN

Diámetro (mm)	PESO (kp/m) - UNIDADES POR EMPAQUETADO ESTANDAR																	
	1,0 (mm)		1,2 (mm)		1,5 (mm)		2,0 (mm)		2,5 (mm)		3,0 (mm)		3,5 (mm)		4,0 (mm)		5,0 (mm)	
19	0,44	271	0,53	271	0,65	271	0,84	217										
20	0,47	271	0,56	271	0,68	217	0,89	169										
22	0,52	271	0,62	271	0,76	217	0,99	169										
25	0,59	217	0,70	217	0,87	169	1,13	169	1,39	127	1,63	91						
26	0,62	217	0,73	217	0,91	169	1,18	169	1,45	127	1,70	91						
28	0,67	169	0,79	169	0,98	169	1,28	127	1,57	91	1,85	91						
30	0,71	169	0,85	169	1,05	169	1,38	127	1,69	91	2,00	91						
32	0,76	169	0,91	169	1,13	127	1,48	127	1,82	91	2,14	91						
35	0,84	169	1,00	169	1,24	127	1,63	91	2,00	91	2,37	61	2,72	61				
38	0,91	169	1,09	169	1,35	127	1,77	91	2,19	91	2,59	61	2,98	61				
40	0,96	169	1,15	169	1,42	91	1,87	91	2,31	61	2,74	61	3,15	61				
42	1,01	169	1,21	127	1,50	91	1,97	91	2,43	61	2,88	61	3,32	61				
45	1,08	169	1,30	127	1,61	91	2,12	91	2,62	61	3,11	61	3,58	61				
48	1,16	91	1,38	91	1,72	91	2,27	61	2,80	61	3,33	61	3,84	61				
48,3							2,28	61	2,82	61	3,35	61						
50	1,21	127	1,44	127	1,79	61	2,37	61	2,93	61	3,48	61	4,01	61				
57	1,38	127	1,65	91	2,05	91	2,71	61	3,36	61	3,99	61	4,61	61				
60	1,45	91	1,74	91	2,16	91 / 61	2,83	61	3,54	61	4,22	37	4,87	37	5,52	37		
63	1,52	91	1,83	91	2,27	91	3,00	61	3,73	61	4,44	37	5,13	37	5,82	37		
65	1,57	91	1,89	91	2,35	91	3,11	61	3,85	61	4,59	37	5,31	37	6,01	37		
70	1,70	91	2,03	91	2,53	61	3,35	61	4,16	37	4,95	37	5,74	37	6,51	37	8,01	37
76	1,85	91	2,21	61	2,76	61	3,65	61	4,53	37	5,40	37	6,26	37	7,10	37	8,76	37
83					3,01	37	3,99	37	4,96	37	5,92	37	6,86	37	7,79	37	9,62	37
89					3,24	37	4,29	37	5,33	37	6,36	37	7,38	37	8,38	37	10,36	37
90					3,27	37	4,34	37	5,39	37	6,43	37	7,46	37	8,48	37	10,48	37
95					3,46	37	4,59	37	5,70	37	6,80	37	7,90	37	8,98	37	11,10	37
102					3,72	37	4,93	37	6,13	37	7,33	37	8,50	37	9,67	37	11,96	37
114							5,54	19	6,89	19	8,23	19	9,56	19	10,88	19	13,47	19
127							6,16	19	7,68	19	9,18	19	10,66	19	12,13	19	15,04	19

NOTA: Las unidades por paquete son para largos estándar y pueden ser modificadas por HIASA o por acuerdo con el cliente.



HIERROS Y APLANACIONES, S. A.

Polígono Industrial de Cancienes, s/n. 33470 - Corvera, Asturias
ESPAÑA (SPAIN) Tel: + (34) 985 128 200. Fax: + (34) 985 505 361
E-mail: ingenieria_hiasa@gonvarri.com - <http://www.hiasa.es>

HIASA

Perfiles cerrados

TUBOS REDONDOS

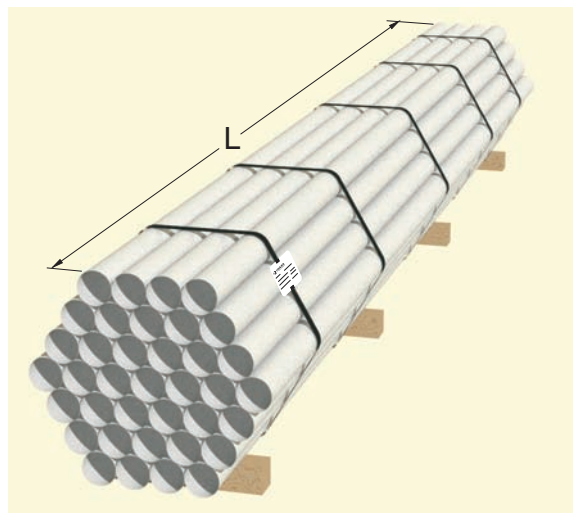


4.- CONDICIONES TÉCNICAS DE SUMINISTRO

4.1.- Rebarbado interior: Por acuerdo en amplia gama de diámetros.

4.2.- Tolerancias:

- Espesor: (e) 5 mm: $\pm 10\%$
5 mm: $\pm 0,50$ mm
- Diámetro: (d) $\pm 1\%$ del valor nominal
- Longitud: (L)
 - L. Aproximada: 4.000 mm -0 +50 mm
 - L. Exacta: 6.000 mm -0 +5 mm
6.000 a 10.000 mm -0 +15 mm
10.000 mm -0 +5 mm + 1 mm/m
 - L. Exacto sobre pedido:
Min. 300 mm; Max. 13.000 mm -0 +2 mm
- Rectitud: 0,20% de la longitud total.



5.- MATERIALES

	LAMINADO EN CALIENTE $e \geq 1,5$ Max. 6 mm.	LAMINADO EN FRÍO $e = 1 \leq 3$ mm.	ACERO GALVANIZADO $e = 1 \leq 3$ mm.
FABRICACIÓN ESTANDAR	EN. 10 025 Acero no aleado para construcción metálica de uso general	UNE. 10 130 Acero laminado en frío bajo en carbono para conformación y embutición en frío	EN. 10 142 Acero bajo en carbono galvanizado en continuo por inmersión
S/PEDIDO	EN. 10 149 Acero alto límite elástico para conformado en frío	UNE 36 122 Acero alto límite elástico laminado en frío para conformado en frío	EN. 10 147 Acero de construcción galvanizado en continuo por inmersión
S/PEDIDO	UNE. 36 093 Acero de bajo carbono para embutición	UNE 36 121 Acero laminado en frío para construcción metálica	

Los tubos redondos soldados ligeros y estructurales se pueden suministrar galvanizados en caliente por inmersión según UNE-EN ISO 1461.