

## TUBERIA DE HIERRO DUCTIL AWWA

### NORMAS APLICABLES A TUBOS DE HIERRO DUCTIL

DISEÑO DE ESPESOR DEL TUBO DE HIERRO DÚCTIL

ANSI/AWWA C150/A21.50



TUBO DE HIERRO DÚCTIL PARA AGUA Y OTROS LÍQUIDOS

ANSI/AWWA C151/A21.51, FEDERAL WWP421D, GRADO C

TUBO DE HIERRO DÚCTIL PARA SERVICIO DE FLUJO POR GRAVEDAD

ANSI/ASTM A746

RECUBRIMIENTOS Y REVESTIMIENTOS ASFALTICO

ANSI/AWWA C151/A21.51

ANSI/AWWA C110/A21.10

ANSI/AWWA C153/A21.53

REVESTIMIENTO DE CEMENTO

ANSI/AWWA C104/A21.4

INSTALACIÓN

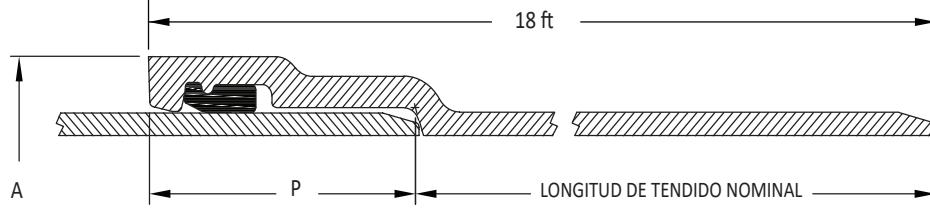
ANSI/AWWA C600

### DETALLES Y DIMENSIONES

Diámetro Nominal	Diámetro Exterior		Espesor de la tubería		Dimensiones de la campana			
	Pulgadas	Pulgadas	Milímetros	Milímetros	Pulgadas	Milímetros	Pulgadas	Milímetros
3	3.96	100.58	0.25	6.35	5.80	147.32	3.00	76.20
4	4.80	121.92	0.25	6.35	7.10	180.34	3.15	80.01
6	6.90	175.26	0.25	6.35	8.63	219.20	3.38	85.85
8	9.05	229.87	0.25	6.35	10.94	277.88	3.69	93.73
10	11.10	281.94	0.26	6.60	13.32	338.33	3.75	95.25
12	13.20	335.28	0.28	7.11	15.06	382.52	3.75	95.25
14	15.30	388.62	0.31	7.87	17.80	452.12	5.00	127.00
16	17.40	441.96	0.34	8.64	19.98	507.49	5.00	127.00

### DIMENSIONES Y PESOS ESTANDARES

Diámetro Nominal	Diámetro Exterior		Espesor de la tubería		Peso aprox. tramo de tubo	Conexión Tyton Joint		
	Pulgadas	Pulgadas	Milímetros	Milímetros		kg	kg	kg/m
3	3.96	100.58	0.25	6.35	13.24	3.18	83.91	14
4	4.80	121.92	0.25	6.35	16.22	4.08	102.06	17
6	6.90	175.26	0.25	6.35	23.81	4.99	136.08	25
8	9.05	229.87	0.25	6.35	31.40	7.71	179.17	33
10	11.10	281.94	0.26	6.60	40.33	10.89	231.33	43
12	13.20	335.28	0.28	7.11	51.79	13.15	297.10	54
14	15.30	388.62	0.31	7.87	63.04	20.41	385.55	70
16	17.40	441.96	0.34	8.64	83.04	24.49	480.81	88



### INSTRUCCIONES DE MONTAJE

**1**

Limpie bien la campana con especial atención a la ranura donde encaja el empaque de la junta. Retire cualquier material extraño o exceso de pintura. Limpie la espiga extremo liso biselado y retire los bordes filosos con una lima estándar.



**3**

Aplique lubricante a la superficie interior de la campana, asegurándose de que toda la superficie quede cubierta. Así mismo aplicamos lubricante a la parte biselada de la espiga.



**2**

Después asegurarse de que esté utilizando el empaque correcto, presionamos un extremo pequeño y lo insertamos en la ranura de campana, soltamos y ajustamos alrededor de la circunferencia.



**4**

Guíe la espiga hacia el interior de la campana y mientras mantiene la alineación recta, empuje la espiga hacia la cavidad de la campana. Una vez ensamblada la junta, se puede lograr la flexión necesaria.

