

## 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

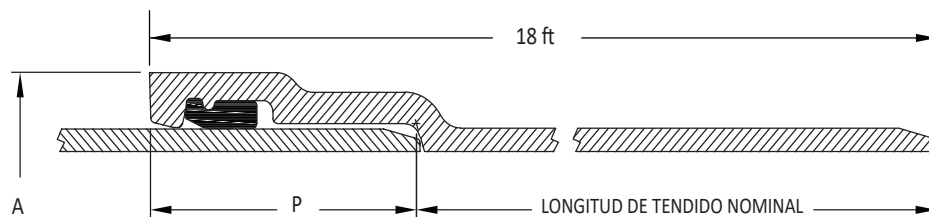
ANSI/AWWA C600

### DETALLES Y DIMENSIONES

Diámetro Nominal	Diámetro Exterior		Espesor de la tubería		Dimensiones de la campana			
					A		P	
Pulgadas	Pulgadas	Milímetros	Pulgadas	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		
						Campana	Peso aprox. por tramo	Peso promedio
Pulgadas	Pulgadas	Milímetros	Pulgadas	Milímetros	Kg/m	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	51.79	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.



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.



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.



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 deflexión necesaria.

