

Approbations et spécifications

Ce produit répond aux normes suivantes:

- Essai hydrostatique
- Essai non-déstructif
- Essai d'écrasement pour le tube NPS 1 1/4" et plus
- Approbation UL, ULC et FM
- Fabriqué au Canada

Marquage du produit

Chaque longueur de tube de 1" NPS et plus est estampée de façon continue et indique:

- Le nom du manufacturier
- "Fabriqué au Canada"
- La norme
- Le type
- La dimension
- La longueur
- Le numéro de lot (si galvanisé)
- La date
- Le numéro de coulée

Dimensions et poids

| | Diamètre externe | ÉpaisseurC10 | PoidsC10 |
|-------|------------------|--------------|----------|
| NPS | po | po | lb/pi |
| 1 | 1,315 | 0,109 | 1,41 |
| 1 1/4 | 1,660 | 0,109 | 1,81 |
| 1 1/2 | 1,900 | 0,109 | 2,09 |
| 2 | 2,375 | 0,109 | 2,64 |
| 2½ | 2,875 | 0,120 | 3,53 |
| 3 | 3,500 | 0,120 | 4,34 |
| 3½ | 4,000 | 0,120 | 4,98 |
| 4 | 4,500 | 0,120 | 5,62 |
| 5 | 5,563 | 0,134 | 7,78 |
| 6 | 6,625 | 0,134 | 9,30 |

Portée

La norme ASTM A795 comprend les tubes soudés par résistance électrique de grade A, metal nu, noirs, et galvanisé a chaud. Ce type de tuyau convient aux utilisations dans les systèmes de protection d'incendie. Le tube est produit selon la norme ASTM A795 et approuve UL, ULC, pour les diamètres 1" a 6" C10, et approuve FM pour les diamètres 1 1/4" a 6" C10. Le tube paroi mince peut être soudé et rainuré par laminage. Nos tubes sont produits selon la dernière révision ASTM A795/795A et ASME B36.10M.

Galvanisation à chaud

Le poids moyen de la couche de zinc qui recouvre l'intérieur et l'extérieur du tube ne devrait pas être inférieur a 1,5 oz/ p² selon la méthode ASTM A90/A90M et de 1,8 oz/p² lorsque étampe FM. Lorsque le tube galvanisé est plié ou déformé d'une certaine façon, a un degré tel que la couche de zinc est allongée ou compressée au dela de sa limite d'élasticité, de l'écaillage au niveau de la couche de zinc peut alors se produire.

Essai hydrostatique et essai non-déstructif

Les pressions de l'essai hydrostatique pour les tubes sont indiquées ci-dessous (psi). La pression est maintenue pour un minimum de 5 secondes. L'essai non-déstructif de la soudure est effectué pour chaque longueur de tube par résistance électrique de NPS1" et plus.

| NPS | C10 | Essai hydrostatique |
|-------|------|---------------------|
| 1 | 1200 | teste |
| 1 1/4 | 1200 | teste |
| 1 1/2 | 1200 | teste |
| 2 | 1200 | teste |
| 2 1/2 | 1200 | teste |
| 3 | 1200 | teste |
| 3 1/2 | 1200 | teste |
| 4 | 1200 | teste |
| 5 | 1200 | teste |
| 6 | 1200 | teste |

Finition des bouts

Bout ordinaire : NPS 1 1/4" et plus: les bouts sont alésés avec un angle de 30°, + 5° - 0° avec une face de 1/16 ±1/32

Exigences Chimiques

Composition, maximum % : Carbone: 0,25, Manganèse: 0,95 Phosphore: 0,035, Soufre: 0,035

Propriétés physiques

Non requis par cette norme

Essai d'écrasement

Le tube est écrasé avec une force directionnelle à 90° de la soudure pour s'assurer de la qualité celle-ci. L'écrasement est effectué jusqu'au 2/3 du diamètre original. Aucune fissure ne doit apparaître à l'intérieur ou à l'extérieur de la surface de la soudure.

Variations permises pour l'épaisseur de mur, diamètre externe et poids linéaire

L'épaisseur minimum de mur ne doit pas être supérieur à -12,5% sous l'épaisseur nominal spécifié.

Diamètre du tube NPS 1 1/2" et moins: ±1/64 pouce.

Diamètre du tube NPS 2" et plus: ±1%.

Poids linéaire par pied ne doit pas varier de plus de ±5 % du poids nominal spécifié.