

Bridas - ASTM A105/ANSI B16.5 – Serie 300 (S300)

Tipos de Bridas

- **Bridas Welding Neck (WN):** Se unen al tubo mediante soldadura a tope. El largo del cuello cónico optimiza la distribución de tensiones. Se las prefiere cuando se requiere uniones radiografiadas, o cuando los esfuerzos sobre la unión son máximos.
- **Bridas Slip-On (SO):** Se colocan mediante dos filetes de soldadura, deslizando el tubo en su interior. Las nomenclaturas o configuraciones más usuales para este tipo de brida son:
 - SORF S150 (Slip On Raised Face Serie 150)
 - SORF S300 (Slip On Raised Face Serie 300)
 - SORF S600 (Slip On Raised Face Serie 600)
- **Bridas Roscadas (RO):** Se colocan en un tubo previamente roscado, normalmente en lugares donde no se puede aplicar soldadura. No se recomienda su uso en instalaciones con variaciones de presión intensas.
- **Bridas Lap-Joint (LJ):** Deslizan sobre una junta solapada. Normalmente se usan en lugares donde es necesario desarmar con frecuencia para limpieza o reparaciones. El costo de desmontaje disminuye por la facilidad de girar la brida y alinear los agujeros.
- **Bridas Socket Weld (SW):** Desarrolladas especialmente para pequeños diámetros y altas presiones. Se inserta el tubo hasta el asiento y luego se suelda en filete contra el cubo.
- **Bridas Blind (BL - Ciegas):** Se utilizan con el fin de cerrar extremos de tuberías, van abulonadas a alguno de los tipos de bridas anteriores.

ANSI B16.5

Es la norma de bridas más utilizada en el mundo. Incluye bridas forjadas, fundidas o de chapa. Cubre presiones de servicio, materiales, dimensiones, tolerancias, marcado y pruebas para bridas. Se describen todos los tipos en medidas de ½" hasta 24" en clases de presión 150, 300, 600, 900 y 1500 lbs.

SERIE 300

DN (pulg)	DE	Esp. Mín.	Diám. Del Resaltado	Diám. En la base del Cubo	Diám. en el punto de soldadura	Altura a través del Cubo			Long · Rosca. Mín.	Diámetro Interior			Radio LJ	Diám. Del Asiento	Prof. Del Asiento	Plantilla a Perforar			Peso (Kg.)				
						SO SW Th	LJ	WN		SO SW BD	W N SW	LJ				Diám. Circulo de Agujeros	Diám. De Agujeros	Cant.	WN	SO Th	LJ	B	SW
1/2	95	12.7	34.9	38	21.3	21	22	51	16	22.2	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIÁMETRO INTERIOR DEL TUBO	22.9	3	23.6	10	66.7	15.9	4	0.9	0.7	0.7	0.8	0.7
3/4	115	14.3	42.9	48	26.7	24	25	56	16	27.7		28.2	3	29	11	82.6	19.1	4	1.4	1.3	1.3	1.4	1.3
1	125	15.9	50.8	54	33.4	25	27	60	18	34.5		34.9	3	35.8	13	88.9	19.1	4	1.8	1.5	1.5	1.7	1.5
1 ¼	135	17.5	63.5	64	42.2	25	27	64	21	43.2		43.7	5	44.4	14	98.4	19.1	4	2.7	1.9	1.9	2.1	1.9
1 ½	155	19.1	73	70	48.3	29	30	67	23	49.5		50	6	50.3	16	114.3	22.2	4	3.3	2.6	2.6	3.2	2.6
2	165	20.7	92.1	84	60.3	32	33	68	29	61.9		62.5	8	63.5	17	127	19.1	8	3.9	3	3	3.6	3
2 ½	190	23.9	104.8	100	73	37	38	75	32	74.6		75.4	8	76.2	19	149.2	22.2	8	4.6	4.6	4.6	5.5	4.6
3	210	27	127	117	88.9	41	43	78	32	90.7		91.4	10	92.2	21	168.3	22.2	8	6.2	6.2	6.2	7.1	6.2
4	255	30.2	157.2	146	114.3	46	48	84	37	116.1		116.8	11	117.6		200	22.2	8	11.5	9.8	9.8	11.7	
5	280	33.4	185.7	178	141.3	49	51	97	43	143.8		144.4	11	144.4		235	22.2	8	15.2	13	13	16.4	
6	230	35	215.9	206	168.3	51	52	97	47	170.7		171.4	13	171.4		269.9	22.2	12	20.1	16.2	16.2	22.2	
8	380	39.7	269.9	260	219.1	60	62	110	51	221.5		222.2	13	222.2		330.2	25.4	12	30.5	24.7	24.7	35	
10	445	46.1	323.8	321	273	65	95	116	56	276.2		277.4	13	276.2		387.4	28.6	16	45.3	36	41	56	
12	520	49.3	381	375	323.8	71	102	129	61	327		328.2	13	328.6		450.8	31.8	16	62.5	51	57	83	
14	585	52.4	412.8	425	355.6	75	111	141	64	359.2		360.2	13	360.4		514.4	31.8	20	86	73	85	109	
16	650	55.6	469.9	483	406.4	81	121	144	69	410.5		411.2	13	411.2		571.5	34.9	20	112	95	110	141	
18	710	58.8	533.4	533	457	87	130	157	70	461.8		462.3	13	462		628.6	34.9	24	138	125	138	183	
20	775	62	584.2	587	508	94	140	160	74	513.1		514.4	13	512.8		685.8	34.9	24	172	140	159	226	
24	915	68.3	692.2	702	610	105	152	167	83	616		616	13	614.4		812.8	41.3	24	247	221	242	352	