

Bridas - ASTM A105/ANSI B16.5 – Serie 150 (S150)

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 600

DN (pulg)	DE O	Esp. Mín.	Diám. Del Resalta do	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 Agujero	Diám. De Agujero	Cant.	WN	SO Th	LJ	B	SW
1/2	95	14.3	34.9	38	21.3	22	22	52	16	22.2	CORRESPONDE MEDIDA NOMINAL DEL DIÁMETRO INTERIOR DEL TUBO	22.9	3	23.6	10	66.7	15.9	4	1.1	0.9	0.9	1	1
3/4	115	15.9	42.9	48	26.7	25	25	57	16	27.7		28.2	3	29	11	82.6	19.1	4	1.6	1.5	1.5	1.6	1.6
1	125	17.5	50.8	54	33.4	27	27	62	18	34.5		34.9	3	35.8	13	88.9	19.1	4	2.1	1.8	1.8	1.9	1.9
1 ¼	135	20.7	63.5	64	42..2	29	29	67	21	43.2		43.7	5	44.4	14	98.4	19.1	4	3	2.6	2.6	2.7	2.7
1 ½	155	22.3	73	70	48.3	32	32	70	23	49.5		50	6	50.6	16	114.3	22.2	4	3.9	3.1	3.1	3.4	3.4
2	165	25.4	92.1	84	60.3	37	37	73	29	61.9		62.5	8	63.5	17	127	19.1	8	4.4	4	4	4.4	4.4
2 ½	190	28.6	104.8	100	73	41	41	79	32	74.6		75.4	8	76.2	19	149.2	22.2	8	6.5	5.9	5.9	6.8	6.8
3	210	31.8	127	117	88.9	46	46	83	35	90.7		91.4	10	92.2	21	168.3	22.2	8	8.8	7.5	7.5	9.1	9.1
4	275	38.1	157.2	152	114.3	54	54	102	42	116.1		116.8	11	117.6		215.9	25.4	8	19.5	15.1	15.1	18.5	
5	330	44.5	185.7	189	141.3	60	60	114	48	143.8		144.4	11	144.4		266.7	28.6	8	29.1	24.1	24.1	30.9	
6	355	47.7	215.9	222	168.3	67	67	117	51	170.7		171.4	13	171.4		292.1	28.6	12	35	29	29	39	
8	420	55.6	269.9	273	219.1	76	76	133	58	221.5		222.2	13	222.2		349.2	31.8	12	54	49	49	62	
10	510	63.5	323.8	343	273	86	111	152	66	276.2		277.4	13	276.2		431.8	34.9	16	86	75	81	101	
12	560	66.7	381	400	323.8	92	117	156	70	327		328.2	13	328.6		489	34.9	20	102	89	97	134	
14	605	69.9	412.8	432	355.6	94	127	165	74	359.2		360.2	13	360.4		527	38.1	20	160	110	121	172	
16	685	76.2	469.9	495	406.4	106	140	178	78	410.5		411.2	13	411.2		603.2	41.3	20	216	166	181	227	
18	745	82.2	533.4	546	457	117	152	184	80	461.8		462.3	13	462		654	44.5	20	252	219	237	285	
20	815	88.9	584.2	610	508	127	165	190	83	513.1		514.4	13	512.8		723.9	44.5	24	316	276	301	377	
24	940	101.6	692.2	718	610	140	184	203	93	616		616	13	614.4		838.2	50.8	24	450	339	374	551	