



**BRONMETAL**

Bronce Br

Producto formato:

Tubo extruído/calibrado

Características técnicas:

Tubos de cobre extruído/calibrado redondos para aplicaciones decorativas



## TOLERANCIAS

Diámetro nominal		Tolerancias del diámetro medio	
por encima de	hasta e inclusive	aplicable al diámetro medio	Aplicable a cualquier diámetro incluidas las desviaciones de la forma circular para las longitudes rectas <sup>a,b</sup>
3 <sup>c</sup>	10	± 0,06	± 0,12
10	20	± 0,08	± 0,16
20	30	± 0,12	± 0,24
30	50	± 0,15	± 0,30
50	100	± 0,20	± 0,50
100	200	± 0,50	± 1,00
200	300	± 0,75	± 1,50
300	450	± 1,00	± 2,00

<sup>a</sup> Las tolerancias indicadas en esta columna no son aplicables a

- tubos en rollos o bobinas
- tubos con OD/T>50
- tubos en el estado recocido

<sup>b</sup> Cuando el diámetro se mide a una distancia de los extremos del tubo de hasta 100mm o de la equivalente a un diámetro nominal (eligiendo el menor de ambos valores), salvo que se acuerde lo contrario, se admite incrementar la tolerancia multiplicándola por 3.

<sup>c</sup> Incluido el 3.

Diámetro exterior nominal		Tolerancias del espesor nominal de pared t (%)				
mm		t de 0,3 mm hasta 1 mm inclusive	t por encima de 1 mm hasta 3 mm inclusive	t por encima de 3 mm hasta 6 mm inclusive	t por encima de 6 mm hasta 10 mm inclusive	t por encima de 10mm
por encima de	hasta e inclusive					
3 <sup>a</sup>	40	± 15	± 13	± 11	± 10	-
40	120	± 15	± 13	± 12	± 11	± 10
120	250	-	± 13	± 13	± 12	± 11
250	450	-	-	± 15	± 15	± 15

<sup>a</sup> Includo 3.

## TOLERANCIAS DEL DIÁMETRO INCLUIDA LA DESVIACIÓN DE LA FORMA CIRCULAR, TUBOS EN ROLLOS O BOBINAS

Diámetro exterior nominal		Tolerancias del diámetro nominal incluida la desviación de la forma circular	Aplicable al diámetro interior de enrollamiento
por encima de	hasta e inclusive		mín.
3 <sup>a</sup>	6	± 0,30	400
6	10	± 0,50	600
10	20	± 0,70	800
20	30	± 0,90	1000

<sup>a</sup> Includo 3.