

GAMA: ELECTRICAL METAL TUBING CONDUIT TIPO DE PRODUCTO: TUBERÍA EMT

CÓDIGO DEL PRODUCTO:

TEMT1-1/4N

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

TUBO CONDUIT EMT DE 3 MTS 1-1/4"

I. CARACTERISTICAS GENERALES:

Los tubos conduit galvanizados EMT NAAVI ELECTRICAL CONDUIT cumple con todas las normas y está diseñado para proteger cables eléctricos en instalaciones industriales, en áreas clasificadas en zonas de ambiente corrosivo.

Los tubos Conduit IMC están respaldados por la fabricación en instalaciones certificadas por ISO 9001-2015, test report y pruebas de la UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERÍA – UNI cumpliendo las exigencias para toda instalación eléctrica.

II. CARACTERISTICAS CONSTRUCTIVAS:

- Material del producto : Acero
- Acabado : Electro Galvanizado con recubrimiento de Zinc

III. IMAGEN Y DETALLE DEL PRODUCTO:

Catalogue Number	Commercial Size		External diameter		Nonimal thickness		Length
	U.S.	Metrics	in.	mm.	in.	mm.	
TEMT1/2N	1/2"	16	0.71	17.93	0.042	1.07	3.05
TEMT3/4N	3/4"	21	0.92	23.42	0.039	1.00	3.05
TEMT1N	1"	27	1.16	29.54	0.047	1.20	3.05
TEMT1-1/4N	1-1/4"	35	1.51	38.35	0.065	1.65	3.05
TEMT1-1/2N	1-1/2"	41	1.74	44.20	0.065	1.65	3.05
TEMT2N	2"	53	2.20	55.8	0.065	1.65	3.05
TEMT2-1/2N	2-1/2"	63	2.88	73.03	0.072	1.83	3.05
TEMT3N	3"	78	3.50	88.90	0.072	1.83	3.05
TEMT4N	4"	103	4.50	114.3	0.083	2.11	3.05
TEMT3/4NA	3/4"	21	0.92	23.42	0.049	1.24	3.05
TEMT1NA	1"	27	1.16	29.54	0.057	1.45	3.05





IV. TOLERANCIA EN FABRICACIÓN:

- Sobre el largo: $\pm 0,250''$
- Sobre el diámetro exterior:
 - Para tubos de $1/2''$ hasta $2''$ ± 0.005
 - Para tubos de $2 1/2''$ ± 0.010
 - Para tubos de $3''$ ± 0.015
 - Para tubos de $3 1/2''$ y $4''$ ± 0.020

V. PROPIEDAD MECANICA DEL ACERO:

- Esfuerzo de fluencia: 25.000 psi mínimo
- Esfuerzo de tensión: 44.000 psi mínimo
- Porcentaje de elongación: 23 % aproximado

VI. MATERIALES DE FABRICACIÓN:

- Los tubos se fabrican con acero galvanizado o cualquier otro acero equivalente con la siguiente composición química:
 - Carbono : 0.15 % máximo
 - Manganeso : 0.60 % máximo
 - Fósforo : 0.045 % máximo
 - Azufre : 0.045 % máximo

VII. GALVANIZACIÓN:

Se realiza por un proceso de inmersión en caliente (continuo), asegurando la protección interior y exterior del tubo con una capa de zinc de mínimo 20 μm perfectamente adherida y razonablemente lisa.

La calidad del zinc para el revestimiento se garantiza según la norma ASTM B6 SHG (Special High Grade).

VIII. IDENTIFICACIÓN DE MARCADO:

Los tubos tienen una identificación con el marcado EMT ANSI C80.3 797 en bajo relieve y una etiqueta autoadhesiva que describe la marca del producto, tipo de producto y normas.

