

FITINOX S.R.L.

Ingeniería en accesorios para instrumentación y piping
Industria Argentina, con calidad que se exporta.



LÍNEA BRIDAS



Las bridas son los elementos que vinculan las tuberías de una instalación permitiendo el desarmado sin operaciones destructivas.

Responden a las Normas Americanas ASTM/ANSI (American Society for Testing and Materials)/(American National

Standard Institute) o a Normas Europeas DIN (Deutsches Institut für Normung).

Se fabrican a partir de piezas forjadas o excepcionalmente de barras trefiladas en acero carbono, aceros aleados o aceros inoxidables.

www.fittinox.com.ar



TIPOS DE BRIDAS

Los tipos de bridas habituales son:

- **Welding Neck:** bridas con cuello para soldar



- **Socket-weld:** para soldar a enchufe



- **Slip-on:** bridas deslizantes



- **Blind:** ciegas



- **Threaded:** roscadas



- **Lap-joint:** Juntas con solapas



Las caras de unión son:

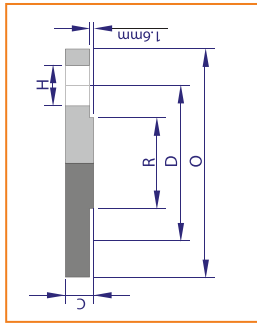
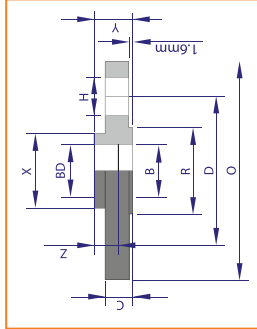
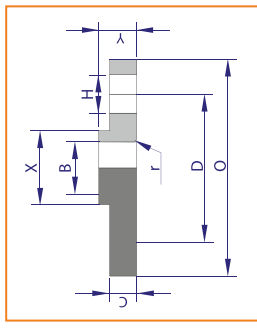
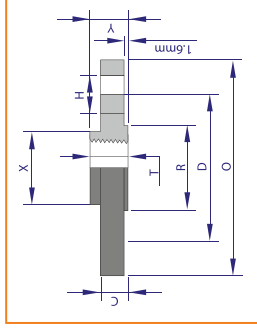
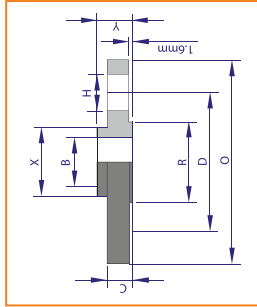
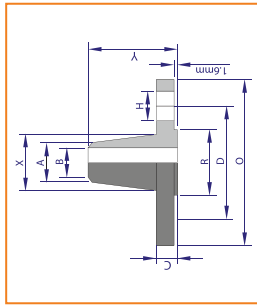
- # **Flat Face:** cara plano o lisa
- # **Raise Face:** Cara con resalte
- # **Small male and female:** pequeña macho hembra.
- # **Large male and female:** grande macho hembra
- # **Small tongue and groove:** Pequeña con lengüeta y acanalada
- # **Large tongue and groove:** Grande con lengüeta y acanalada
- # **Lapped joint:** junta con solapa
- # **Ring joint:** junta con anillo.

Las presiones en lbs/in² o simplemente el símbolo # que admiten las bridas determinan la serie y se clasifican en 150, 300, 600, 900, 1500 y 2500.

Los materiales que se utilizan según las Normas ASTM son:

- # **SA-A-105:** acero carbono forjado para sistemas de tuberías
- # **SA-A-182:** Grados 304L ó 316L (por otras aleaciones consultar)
- # **SA-A-470:** Barras laminadas (hasta 10000psi)

SERIE 150



Welding Neck

Slip-on

Threaded

Lap-joint

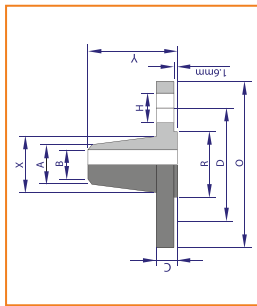
Socket-weld

Blind

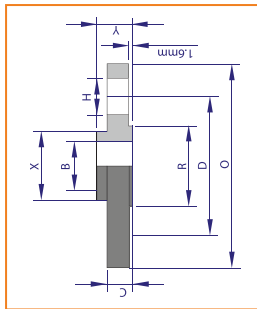
Diámetro Nominal del tubo	Diámetro exterior	Espesor Mínimo	Ø de resalto	Ø en la base del cubo	ALTURA A TRAVÉS DEL CUBO			LONG. ROSC. MINIMA	Ø interior		Ø del punto de soldadura		RADIO	PROFUNDIDAD DEL ASIEN TO	PLANTILLA DE PERFORAR			PESO DE LA BRIDA													
					WN	Y	Y		SO/SW/ROSC	LJ	T	WN/SW			SO/SW/BD	LJ	A	B	WN	WN	Ø CIRC. DE AGUJEROS	CANT. AGUJEROS	H	Ø AGUJERO	WN	SO	LJ	B	SW		
1/2"	88.9	11.2	35.1	30.2	47.8	15.7	15.7	15.7	22.4	22.9	21.3	3.0	9.7	60.5	4	15.7	0.7	0.5	0.5	0.6	0.5	0.5	0.6	0.5	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.7	
3/4"	98.6	12.7	42.9	38.1	52.3	15.7	15.7	15.7	27.7	28.2	26.7	3.0	11.2	69.9	4	15.7	0.9	0.7	0.7	0.8	0.7	0.7	0.8	0.7	0.9	0.9	0.9	1.0	0.9		
1"	108.0	14.2	50.8	49.3	55.6	17.5	17.5	17.5	34.5	35.1	33.5	3.0	12.7	79.2	4	15.7	1.1	0.9	0.9	1.0	0.9	0.9	1.0	0.9	1.1	1.1	1.1	1.2	1.1	1.0	
1-1/4"	117.3	15.7	63.5	58.7	57.2	20.6	20.6	20.6	43.2	43.7	42.2	4.8	14.2	88.9	4	15.7	1.4	1.2	1.2	1.4	1.2	1.2	1.4	1.2	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.2	1.4
1-1/2"	127.0	17.5	73.2	65.0	62.0	22.4	22.4	22.4	49.5	50.0	48.3	6.4	15.7	98.6	4	15.7	1.9	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.9	1.9	1.9	1.4	1.4	1.4
2"	152.4	19.1	91.9	77.7	63.5	25.4	25.4	25.4	62.0	62.5	60.5	7.9	17.5	120.7	4	19.1	2.7	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3	2.7	2.7	2.7	2.4	2.4	2.4	2.4
2-1/2"	177.8	22.4	104.6	90.4	69.9	28.4	28.4	28.4	74.7	75.4	73.2	7.9	19.1	139.7	4	19.1	4.2	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	4.2	4.2	4.2	3.8	3.8	3.8	3.8
3"	190.5	23.9	127.0	108.0	69.9	30.2	30.2	30.2	90.7	91.4	88.9	9.7	20.6	152.4	4	19.1	5.6	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.6	5.6	5.6	4.2	4.2	4.2	4.2
3-1/2"	215.9	23.9	139.7	122.2	71.4	31.8	31.8	31.8	103.4	104.1	101.6	9.7		177.8	8	19.1	6.4	5.1	5.1	5.1	5.1	5.1	5.1	5.1	6.4	6.4	6.4	5.4	5.4	5.4	5.4
4"	228.6	23.9	157.2	134.9	76.2	33.3	33.3	33.3	116.8	116.8	114.3	11.2		190.5	8	19.1	7.5	5.9	5.9	5.9	5.9	5.9	5.9	5.9	7.5	7.5	7.5	6.3	6.3	6.3	6.3
5"	254.0	23.9	185.7	163.6	88.9	36.6	36.6	36.6	143.8	144.5	141.2	11.2		215.9	8	22.4	9.2	6.8	6.8	6.8	6.8	6.8	6.8	6.8	9.2	9.2	9.2	7.3	7.3	7.3	7.3
6"	279.4	25.4	215.9	192.0	88.9	39.6	39.6	39.6	170.7	171.5	168.4	12.7		241.3	8	22.4	12.4	8.1	8.1	8.1	8.1	8.1	8.1	8.1	12.4	12.4	12.4	8.6	8.6	8.6	8.6
8"	342.9	28.4	269.7	246.1	101.6	44.5	44.5	44.5	221.5	222.3	219.2	12.7		298.5	8	22.4	19.5	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8	19.5	19.5	19.5	13.7	13.7	13.7	13.7
10"	406.4	30.2	323.9	304.8	101.6	49.3	49.3	49.3	276.4	277.4	273.1	12.7		362.0	12	25.4	26.7	17.9	17.9	17.9	17.9	17.9	17.9	17.9	26.7	26.7	26.7	19.2	19.2	19.2	19.2
12"	482.6	31.8	381.0	365.3	114.3	55.6	55.6	55.6	327.2	328.2	323.9	12.7		431.8	12	25.4	37	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	37	37	37	29.3	29.3	29.3	29.3
14"	533.4	35.1	412.8	400.1	127.0	57.2	57.2	57.2	359.2	360.2	355.6	12.7		476.3	12	28.4	52	37.2	37.2	37.2	37.2	37.2	37.2	37.2	52	52	52	41	41	41	41
16"	596.9	36.6	469.9	457.2	127.0	63.5	63.5	63.5	410.5	411.2	406.4	12.7		539.8	16	28.4	64	48	48	48	48	48	48	48	64	64	64	54	54	54	54
18"	635.0	39.6	533.4	505.0	139.7	68.3	68.3	68.3	461.8	462.3	457.2	12.7		577.9	16	31.8	73	54	54	54	54	54	54	54	73	73	73	62	62	62	62
20"	698.5	42.9	584.2	558.8	144.5	73.2	73.2	73.2	513.1	514.4	508.0	12.7		635.0	20	31.8	90	66	66	66	66	66	66	66	90	90	90	75	75	75	75
24"	812.8	47.8	692.2	663.4	152.4	82.6	82.6	82.6	616.0	616.0	609.6	12.7		749.3	20	35.1	121	95	95	95	95	95	95	95	121	121	121	107	107	107	107

Corresponde medida nominal interior del tubo-vease tabla 10 y 11

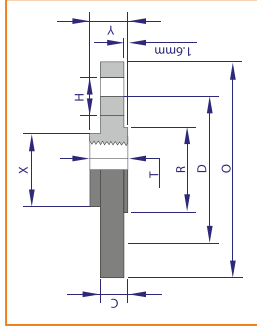
SERIE 900



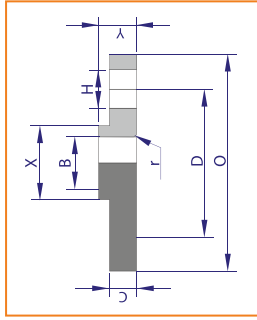
Welding Neck



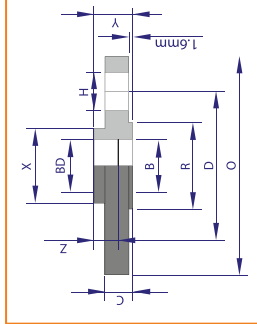
Slip-on



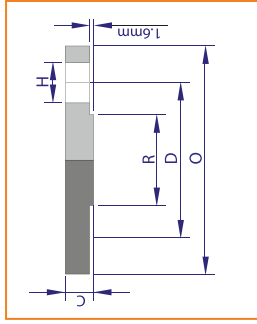
Threaded



Lap-joint



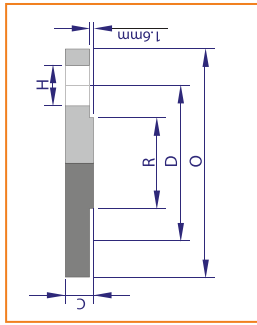
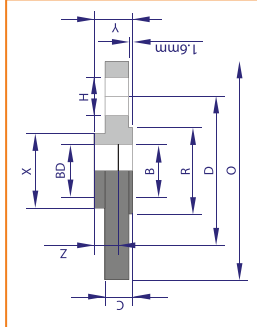
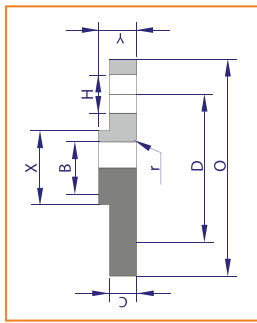
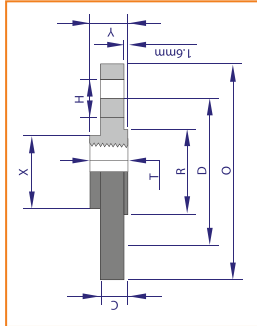
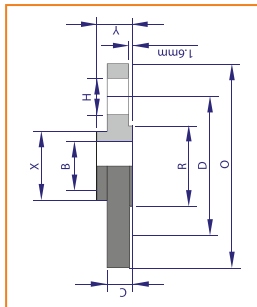
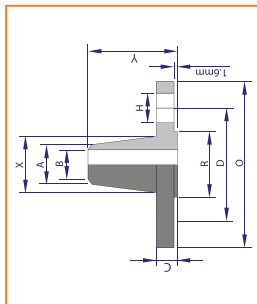
Socket-weld



Blind

Diámetro Nominal del tubo	Diámetro exterior	Espesor Mínimo	φ de resalto	φ en la base del cubo	ALTURA A TRAVÉS DEL CUBO			LONG. ROSC. MINIMA	φ interior			φ del punto de soldadura			RADIO	Diam del asiento	PLANTILLA DE PERFORAR				PESO DE LA BRIDA			
					WN	Y	Y		SO/SW/ROSC	LJ	WN/SW	B	B	SO/SW/B			LJ	A	B	r	Q	φ CIRC. DE AGUJEROS	D	CANT. AGUJEROS
1/2"	120,7	22,4	35,1	38,1	60,5	31,8	31,8	22,4		22,4	22,9	21,3	3	23,6	82,6	4	22,4	2,3	2,1	2,1	2			
3/4"	130	25,4	42,9	44,5	69,9	35,1	35,1	25,4		27,7	28,2	26,7	3	29	88,9	4	22,4	3,2	2,8	2,8	2,7			
1"	149,4	28,4	50,8	52,3	73,2	41,1	41,1	28,4		34,5	35,1	33,5	3	35,8	101,6	4	25,4	4,1	3,9	3,9	4,1			
1-1/4"	158,8	28,4	63,5	63,5	73,2	41,1	41,1	30,2		43,2	43,7	42,2	4,8	44,5	111,3	4	25,4	4,5	4,3	4,3	4,5			
1-1/2"	177,8	31,8	73,2	69,9	82,6	44,5	44,5	31,8		49,5	50	48,3	6,4	50,5	124	4	28,4	6,4	6	6	6,4			
2"	215,9	38,1	91,9	104,6	101,6	57,2	57,2	38,1		62	62,5	60,5	7,9	63,5	165,1	8	25,4	12	10,5	10,5	11,3			
2-1/2"	244,3	41,1	104,6	124	104,6	63,5	63,5	47,8		74,7	75,4	73,2	7,9	76,2	190,5	8	28,4	16,3	11,3	11,3	15,9			
3"	241,3	38,1	127	127	101,6	53,8	53,8	41,1		90,7	91,4	88,9	9,7	92,2	190,5	8	25,4	14,5	14,1	14,5				
4"	292,1	44,5	157,2	158,8	114,3	69,9	69,9	47,8		116,1	116,8	114,3	11,2	117,6	235	8	31,8	23,2	23	24,5				
5"	349,3	50,8	185,7	190,5	127	79,2	79,2	53,8		143,8	144,5	141,2	11,2	144,5	279,4	8	35,1	39	38	39				
6"	381	55,6	215,9	235	139,7	85,9	85,9	57,2		170,7	171,5	168,4	12,7	171,5	317,5	12	31,8	50	49	51				
8"	469,9	63,5	269,7	298,5	162,1	101,6	114,3	63,5		221,5	222,3	219,2	12,7	222,3	393,7	12	38,1	85	78	85				
10"	546,1	69,9	323,9	368,3	184,2	108	127	71,4		276,4	277,4	273,4	12,7	276,4	469,9	16	38,1	122	111	126	132			
12"	609,6	79,2	381	419,1	200,2	117,3	142,7	76,2		327,2	328,2	323,9	12,7	328,7	533,4	20	38,1	169	148	188				
14"	641,4	85,9	412,8	450,9	212,9	130	155,4	82,6		359,2	360,2	355,6	12,7	360,4	558,8	20	41,1	255	173	187	224			
16"	704,9	88,9	469,9	508	215,9	133,4	165,1	85,9		410,5	411,2	406,4	12,7	411,2	616	20	44,5	311	208	222	281			
18"	787,4	101,6	533,4	565,2	228,6	152,4	190,5	88,9		461,8	462,3	457,2	12,7	462	685,8	20	50,8	419	294	304	400			
20"	857,3	108	584,2	622,3	247,7	158,8	209,6	91,9		513,1	514,4	508	12,7	512,8	749,3	20	53,8	528	360	394	503			
24"	1041,4	139,7	692,2	749,3	292,1	203,2	266,7	101,6		616	616	609,6	12,7	614,4	901,7	20	66,5	957	672	753	953			

SERIE 2500



Welding Neck

Slip-on

Threaded

Lap-joint

Socket-weld

Blind

Diámetro Nominal del tubo	Diámetro exterior	Espesor Mínimo	Ø de resalto	Ø en la base del cubo	ALTURA A TRAVÉS DEL CUBO			LONG. ROSC. MÍNIMA	RADIO	PROFUNDIDA D DEL ASIENTO	PLANTILLA DE PERFORAR			PESO DE LA BRIDA			
					WN	SO/SW/ ROSC	LJ				Ø CIRC DE AGUJEROS	CANT. AGUJEROS	Ø AGUJERO	WN	SO	LJ	B
	O	C	R	X	Y	Y	T	interior	Ø del punto de soldadura	Z	D	H	Kg.	Kg.	Kg.	Kg.	
1/2"	133,4	30,2	35,1	42,9	39,6	39,6	28,4	interior	A	23,6	88,9	4	22,4	3,6	3,2	3,2	
3/4"	139,7	31,8	42,9	50,8	42,9	42,9	31,8	LJ	26,7	29	95,3	4	22,4	4,1	4,1	3,6	
1"	158,8	35,1	50,8	57,2	47,8	47,8	35,1	B	33,5	35,8	108	4	25,4	5,9	5,5	5,5	
1-1/4"	184,2	38,1	63,5	73,2	52,3	52,3	38,1	B	42,2	44,5	130	4	28,4	9,1	8,2	7,8	
1-1/2"	203,2	44,5	73,2	79,2	60,5	60,5	44,5	B	48,3	50,5	146,1	4	31,8	12,7	11,5	10,9	
2"	235	50,8	91,9	95,3	69,9	69,9	50,8	LJ	60,5	63,5	171,5	8	28,4	19,1	17,2	16,8	
2-1/2"	266,7	57,2	104,6	114,3	79,2	79,2	57,2	B	73,2	76,2	196,9	8	31,8	23,5	25	24	
3"	304,8	66,5	127	133,4	91,9	91,9	63,5	B	88,9	92,2	228,6	8	35,1	43	38	36,5	
4"	355,6	76,2	157,2	165,1	108	108	69,9	B	114,3	117,6	273,1	8	41,1	66	58	55	
5"	419,1	91,9	185,7	203,2	130	130	76,2	B	141,2	144,5	323,9	8	47,8	111	95	93	
6"	482,6	108	215,9	235	152,4	152,4	82,6	B	168,4	171,5	368,3	8	53,8	172	147	143	
8"	552,5	127	269,7	304,8	177,8	177,8	95,3	B	219,2	222,3	438,1	12	53,8	262	220	214	
10"	673,1	165,1	323,9	374,7	228,6	228,6	108	B	273,1	276,4	539,8	12	66,5	485	420	407	
12"	762	184,2	381	441,5	254	254	120,7	B	323,9	328,7	619,3	12	73,2	730	590	573	