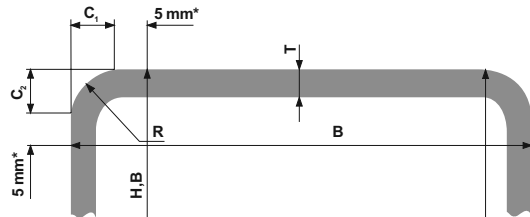


PERFILES HUECOS PARA CONSTRUCCIÓN CONFORMADOS EN FRÍO DE ACERO NO ALEADO (Norma UNE-EN 10219-2)



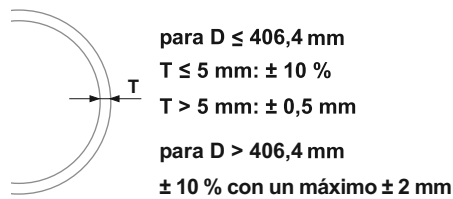
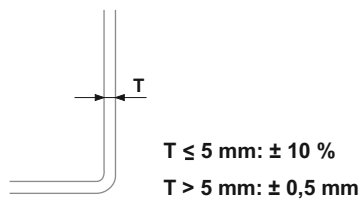
Posiciones límite de la sección transversal para la medida de las dimensiones B, H y T, en los perfiles huecos de sección cuadrada y rectangular.

* esta dimensión es máxima cuando se mide B o H, y mínima cuando se mide T.

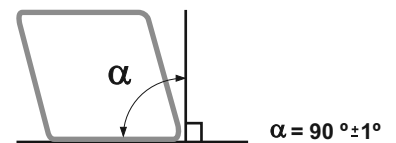
DIMENSIONES EXTERIORES (B ó H)

	LONGITUD DE LOS LADOS (mm)	TOLERANCIA		
CUADRADO Y RECTANGULAR	$H, B < 100$	$\pm 1\%$ con un mínimo de $\pm 0,5\text{ mm}$		
	$100 \leq H, B \leq 200$	$\pm 0,8\%$		
	$H, B > 200$	$\pm 0,6\%$		
REDONDO	$\pm 1\%$, con un mínimo de $\pm 0,5\text{ mm}$. y un máximo de $\pm 10\text{ mm}$.			

ESPESOR

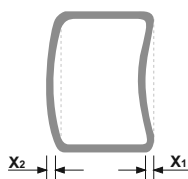


ESCUADRADO DE LOS LADOS



CONCAVIDAD / CONVEXIDAD

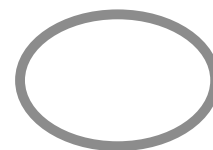
Máximo 0,8 % con un mínimo de 0,5 mm.



Nota:
La tolerancia de concauidad y convexidad es independiente de la tolerancia de las dimensiones exteriores.

OVALIDAD

2% para perfiles huecos donde la relación de diámetro/espesor no excede de 100.



Nota:
Cuando la relación de diámetro/espesor exceda de 100, la ovalidad debe ser objeto de acuerdo.

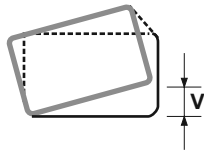
REDONDEO EXTERIOR DE LAS ESQUINAS

ESPESOR (T) (mm)	C_1, C_2 ó R
$T \leq 6$	1,6 T a 2,4 T
$6 < T \leq 10$	2,0 T a 3,0 T
$T > 10$	2,4 T a 3,6 T

Los lados no tienen que ser tangentes a los arcos de circunferencia de las esquinas.

REVIRADO

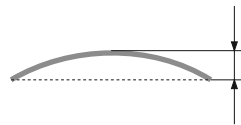
2 mm. más 0,5 mm/m de longitud



RECTITUD

TUBO CUADRADO Y RECTANGULAR: 0,15 % de la longitud total

TUBO REDONDO: 0,20 % de la longitud total



MASA

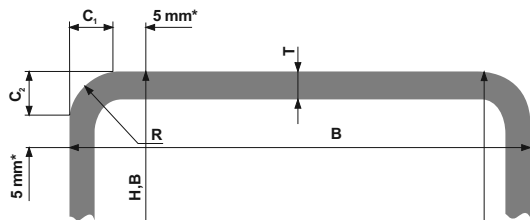
± 6 % sobre las longitudes individuales

TOLERANCIAS DE LONGITUD

TIPO DE LONGITUD	GAMA EN mm	TOLERANCIA
Longitud variable	4000 a 16000 con un intervalo de 2000 por cada partida del pedido	10% de los perfiles suministrados pueden ser inferiores al mínimo para el intervalo pedido, pero no inferiores al 75% del mínimo del intervalo
Longitud aproximada	≥ 4000	+ 50 mm 0
Longitud exacta	< 6000	+ 5 mm 0
	≥ 6000 a ≤ 10000	+ 15 mm 0
	> 10000	+ 5 mm + 1 mm/m 0

El comprador debe indicar, al hacer la consulta o el pedido, el tipo de longitud requerida y la gama de longitud o la longitud adecuada.

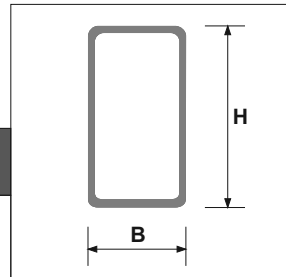
PERFILES HUECOS PARA CONSTRUCCIÓN CONFORMADOS EN CALIENTE DE ACERO NO ALEADO (Norma UNE-EN 10210-2)



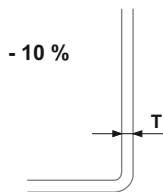
* dimensión máxima cuando se mide B ó H, y mínima cuando se mide T.

DIMENSIONES EXTERIORES (B ó H)

LONGITUD DE LOS LADOS (mm)	TOLERANCIA
H, B	$\pm 1\%$ con un mínimo de $\pm 0,5\text{ mm}$

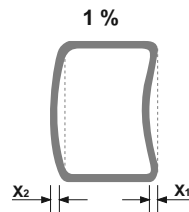


ESPESOR (T)



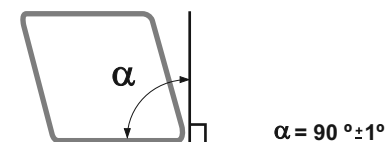
Nota:
La tolerancia en positiva está limitada por la tolerancia en masa.

CONCAVIDAD / CONVEXIDAD



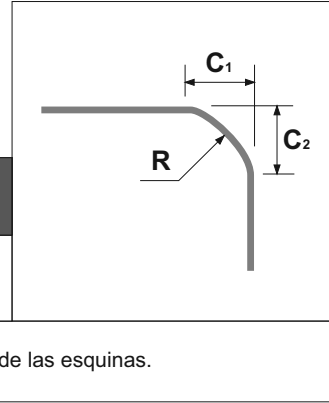
Nota:
La tolerancia de concavidad y convexidad es independiente de la tolerancia de las dimensiones exteriores.

ESCUADRADO DE LOS LADOS



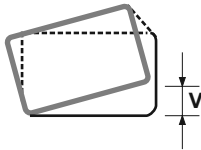
REDONDEO EXTERIOR DE LAS ESQUINAS

ESPESOR (T) (mm)	C_1 , C_2 ó R
3T máximo en cada esquina	
Los lados no tienen que ser tangentes a los arcos de circunferencia de las esquinas.	



REVIRADO

2 mm. más 0,5 mm/m de longitud



RECTITUD

0,2 % de la longitud total



MASA

± 6 % sobre las longitudes individuales

TOLERANCIAS DE LONGITUD

TIPO DE LONGITUD	GAMA EN mm	TOLERANCIA
Longitud corriente	4000 a 16000 con un intervalo de 2000 por cada partida del pedido	10% de los perfiles suministrados pueden ser inferiores al mínimo para el intervalo pedido, pero no inferiores al 75% del mínimo del intervalo
Longitud aproximada	4000 a 16000	± 500 mm (*)
Longitud exacta	≥ 2000 a 6000	+ 10 mm 0
	> 6000	+ 15 mm 0
El comprador debe indicar, al hacer la consulta o el pedido, el tipo de longitud requerida y la gama de longitud o la longitud adecuada.		
(*) Opción: La tolerancia aproximada debe ser: +150 mm 0		