

pression de service

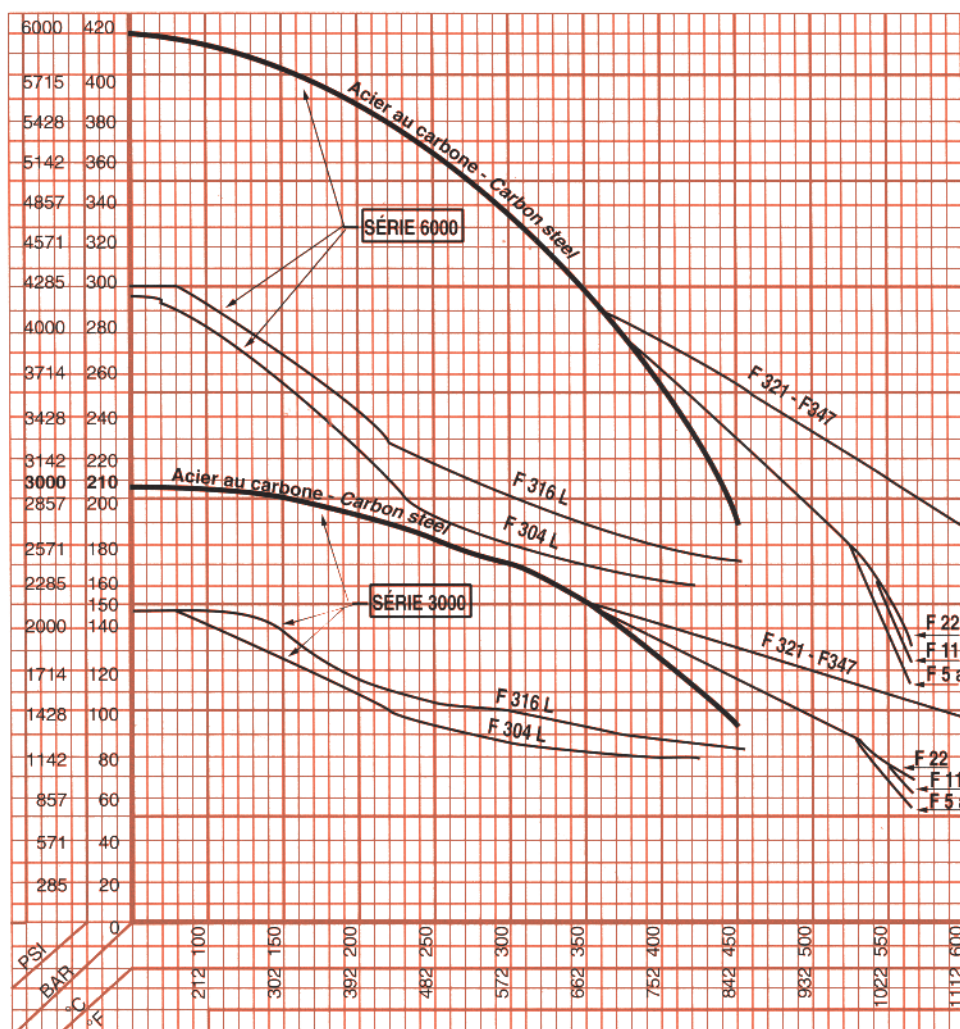
pressure rating

Relation entre la série des raccords et l'épaisseur du tube
Correlation of fittings class with wall designation of pipe

RACCORD		Tube
Série	Type	
3000 lb 6000 lb	Fileté Fileté	Sch. 160 Double extra-fort
3000 lb 6000 lb 9000 lb	A souder A souder A souder	Sch. 80 Sch. 160 XXS

FITTING		Pipe
Class	Type	
3000 lb 6000 lb	Threaded Threaded	Sch. 160 XXS
3000 lb 6000 lb 9000 lb	Socket-welding Socket-welding Socket-welding	Sch. 80 Sch. 160 XXS

Pression et températures de service suivant ANSI B 16.11 - 1966
Pressure - temperatures rating to ANSI B 16.11 - 1966



- Acier au carbone A 48 CP
Carbon steel ASTM A 105
- Acier au carbone Molybdène Z 10 CD 5-05
Alloy steel ASTM A 182 F 5a
- Acier au chrome Molybdène 10 CD 9-10
Alloy steel ASTM A 182 F 22
- Acier au chrome Molybdène 15 CSD 5-03-05
Alloy steel ASTM A 182 F 11
- Acier inoxydable Z 2 CN 18-10
Stainless steel low carbon ASTM A 182 F 304 L
- Acier inoxydable Z 2 CND 17-12
Stainless steel carbon ASTM A 182 F 316 L
- Acier inoxydable Z 6 CN Nb 18-10
Stainless steel ASTM A 182 F 347
- Acier inoxydable Z 6 CNT 18-10
Stainless steel ASTM A 182 F 321

Conditions de service valables pour travail sans coup de bélier

Pressure ratings indicate non-shock working pressure of the fitting

pression et températures de service

working pressure temperature rating

ASTM A 105

Acier au carbone
suivant ANSI B16.11 - 1980

Carbon steel
According to ANSI B 16.11 - 1980

Températures		Séries - Class					
		2000		3000		6000	
°C	°F	Bar	psi	Bar	psi	Bar	psi
-29 à 38	-20 to 100	137,9	2000	206,9	3000	413,8	6000
66	150	135,9	1970	203,4	2950	407,9	5915
93	200	133,8	1940	201,0	2915	402,0	5830
121	250	132,1	1915	198,3	2875	396,6	5750
149	300	130,7	1895	196,2	2845	392,4	5690
177	350	129,3	1875	193,8	2810	387,9	5625
204	400	127,6	1850	191,4	2775	382,8	5550
232	450	124,8	1810	187,2	2715	374,5	5430
260	500	119,7	1735	179,7	2605	359,3	5210
288	550	113,1	1640	169,7	2460	339,7	4925
316	600	106,2	1540	159,3	2310	318,6	4620
343	650	98,6	1430	148,3	2150	296,6	4300
371	700	90,0	1305	135,2	1960	270,3	3920
399	750	81,4	1180	122,4	1775	244,8	3550
427	800	70,0	1015	105,2	1525	210,3	3050

Limite normale d'utilisation de l'acier au carbone - Normal use limit of carbon steel

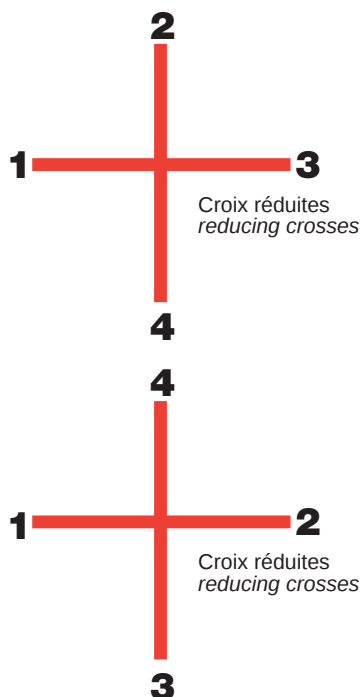
454	850	57,2	830	86,2	1250	172,4	2500
482	900	42,4	615	63,8	925	127,9	1855

Limite pratique d'utilisation de l'acier au carbone - Practical use limit of carbon steel

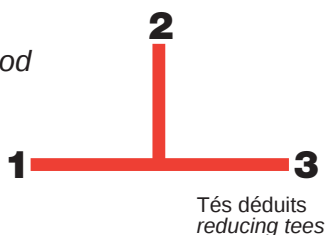
510	950	29,3	425	44,1	640	88,6	1285
538	1000	16,2	235	24,1	350	49,3	715

tés et croix réduits

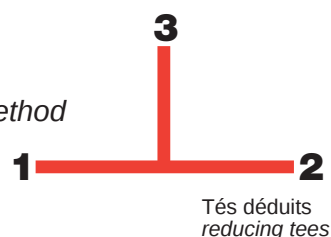
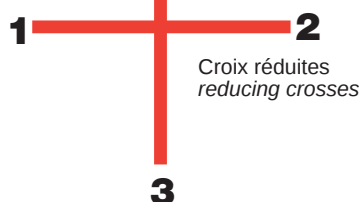
Attention... 2 possibilités (1)



Lecture française - French method



Lecture américaine - American method



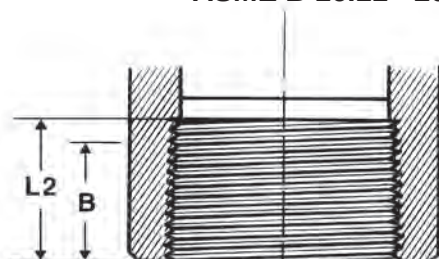
(1) Sauf spécification contraire de votre part nous enregistrons vos commandes suivant la lecture américaine
 Unless otherwise required we will record your orders in accordance with the american method

longueur de filetage

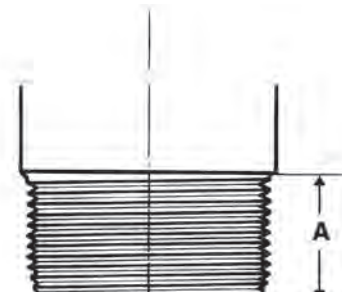
ASME B 16.11 - 2005

* B longueur minimum du filetage parfait. La longueur de filetage utile ne doit pas être inférieure à L2

Dimension B is minimum length of perfect thread. The length of useful thread shall not be less than L2



length of thread

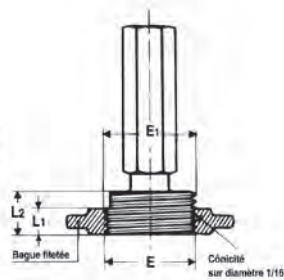
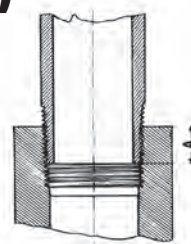
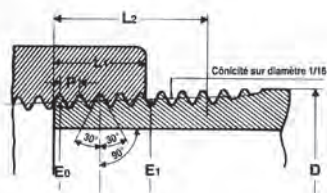


Diamètre nominal Nominal pipe size	Taraudage* Internal thread				Filetage extérieur external thread	
	B min.		L2 min.		A min.	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/8	6,4	0.25	6,7	0.2639	10,0	0.38
1/4	8,1	0.32	10,2	0.4018	11,0	0.44
3/8	9,1	0.36	10,4	0.4078	12,5	0.50
1/2	10,9	0.43	13,6	0.5337	14,5	0.56
3/4	12,7	0.50	13,9	0.5457	16,0	0.62
1	14,7	0.58	17,3	0.6828	19,0	0.75
1 1/4	17,0	0.67	18,0	0.7068	21,0	0.81
1 1/2	17,8	0.70	18,4	0.7235	21,0	0.81
2	19,0	0.75	19,2	0.7565	22,0	0.88
2 1/2	23,6	0.93	28,9	1.138	27,0	1.06
3	25,9	1.02	30,5	1.200	28,0	1.12
4	27,7	1.09	33,0	1.300	32,0	1.25

filetage conique pour tubes (NPT)

Engagement à la clé des filetages mâle et femelle suivant normes ANSI-B. 1.20.1 ou API Std 5 B.

Toutes les dimensions données ci-dessus correspondent aux normes américaines ANSI-B 1.20.1 ou API Standard 5 B. Excepté pour les dimensions nominales 1/8" et 1/4" où E1 et L1 ne sont pas mesurées sur le même plan d'après l'API Std 5B. Toutefois, ces dimensions ramenées sur le même plan sont identiques.

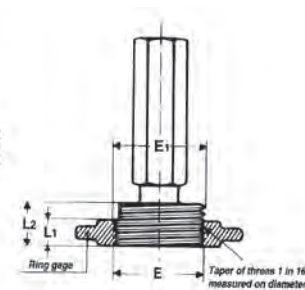
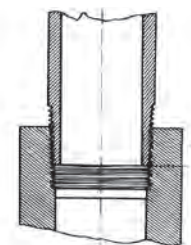
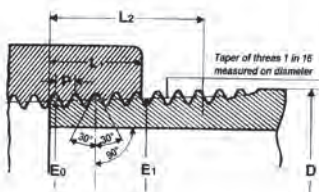


Diamètre nominal du tube	Diamètre extérieur du tube	Nombre de filets par pouce	Pas	Ø sur flancs extrémité engagem. filetage ext.	Ø sur flancs extrémité engagem. filetage int.	longueur effective de filetage	Longueur serrage à main	Accrois. du diam. par tour	Longueur de serrage à la clé
	D	n	P	E0	E1	L2	L1		A
1/8	10,29	27	0,940	9,233	9,489	6,703	4,102	0,0586	06,9
1/4	13,72	18	1,411	12,126	12,487	10,205	5,786	0,0881	10
3/8	17,14	18	1,411	15,545	15,926	10,358	6,096	0,0881	10,3
1/2	21,34	14	1,814	19,624	19,772	13,556	8,128	0,1132	13,6
3/4	26,67	14	1,814	24,579	25,117	13,860	8,610	0,1132	14,1
1	33,40	11 1/2	2,209	30,826	31,461	17,343	10,160	0,1379	16,8
1 1/4	42,16	11 1/2	2,209	39,551	40,218	17,952	10,668	0,1379	17,3
1 1/2	48,26	11 1/2	2,209	45,621	46,287	18,377	10,668	0,1379	17,3
2	60,32	11 1/2	2,209	57,633	58,325	19,215	11,074	0,1379	17,7
2 1/2	73,02	8	3,175	69,076	70,159	28,892	17,322	0,1933	23,7
3	88,90	8	3,175	84,852	86,068	30,480	19,456	0,1933	25,8
3 1/2	101,60	8	3,175	97,472	98,776	31,750	20,853	0,1933	27,2
4	114,30	8	3,175	110,093	111,433	33,020	21,437	0,1933	27,8

standard taper pipe thread (NPT)

Normal engagement between male and female threads to make tight joints according to standards ANSI-B. 1.20.1 or API Std 5 B.

All the dimensions above correspond to the American standards ANSI-B. 1.20.1 and API standard 5B. Except for the nominal sizes 1/8" and 1/4", for which E1 and L1 are not measured on the same plan, according to API Std 5 B. However, the dimensions are identical when referred to the same plan.



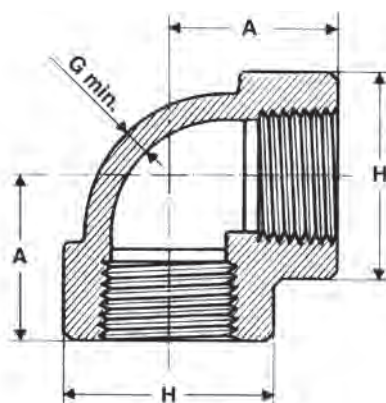
Nominal pipe size	Outside diameter of pipe	Number of threads per inch	Pitch of thread	Pitch diameter at external thread end	Pitch diameter at internal thread end	Effective threads length	Length of hand tightening	Increase in diameter per thread	Length of wrench tightening
	D	n	P	E0	E1	L2	L1	0.0625/n	A
inches	inches		inches	inches	inches	inches	inches	inches	inches
1/8	0.405	27	0.03704	0.36351	0.37360	0.2639	0.1615	0.00231	0.2726
1/4	0.540	18	0.05556	0.47739	0.49163	0.4018	0.2278	0.00347	0.3945
3/8	0.675	18	0.05556	0.61201	0.62701	0.4078	0.240	0.00347	0.4067
1/2	0.840	14	0.07143	0.75843	0.77843	0.5337	0.320	0.00446	0.5343
3/4	1.050	14	0.07143	0.96768	0.98887	0.5457	0.339	0.00446	0.5533
1	1.315	11 1/2	0.08696	1.21363	1.23863	0.6828	0.400	0.00543	0.6609
1 1/4	1.660	11 1/2	0.08696	1.55713	1.58338	0.7068	0.420	0.00543	0.6809
1 1/2	1.900	11 1/2	0.08696	1.79609	1.82234	0.7235	0.420	0.00543	0.6809
2	2.375	11 1/2	0.08696	2.26902	2.29627	0.7565	0.436	0.00543	0.6969
2 1/2	2.875	8	0.12500	2.71953	2.76216	1.1375	0.682	0.00781	0.9320
3	3.500	8	0.12500	3.34062	3.38850	1.2000	0.766	0.00781	1.016
3 1/2	4.000	8	0.12500	3.83750	3.88881	1.2500	0.821	0.00781	1.071
4	4.500	8	0.12500	4.33438	4.38712	1.3000	0.844	0.00781	1.094

coude 90°

séries 3000-6000

Taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983



90° elbows

class 3000 lb-6000 lb

Dimensions suivant
ASME B 16.11-2005

Dimensions according to
ASME B 16.11-2005

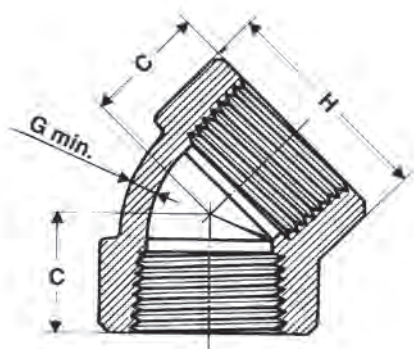
Diamètre nominal Nominal pipe size	3000						6000					
	A		H		G		A		H		G	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	25	0.97	25	1.00	3,30	0.130	28	1.12	33	1.31	6,60	0.260
3/8	28	1.12	33	1.31	3,51	0.138	33	1.31	38	1.50	6,98	0.275
1/2	33	1.31	38	1.50	4,09	0.161	38	1.50	46	1.81	8,15	0.321
3/4	38	1.50	46	1.81	4,32	0.170	44	1.75	56	2.19	8,53	0.336
1	44	1.75	56	2.19	4,98	0.196	51	2.00	62	2.44	9,93	0.391
1 1/4	51	2.00	62	2.44	5,28	0.208	60	2.38	75	2.97	10,59	0.417
1 1/2	60	2.38	75	2.97	5,50	0.219	64	2.50	84	3.31	11,07	0.436
2	64	2.50	84	3.31	7,14	0.281	83	3.25	102	4.00	12,09	0.476
2 1/2	83	3.25	102	4.00	7,65	0.301	95	3.75	121	4.75	15,29	0.602
3	95	3.75	121	4.75	8,84	0.348	106	4.19	146	5.75	16,64	0.655
4	114	4.50	152	6.00	11,18	0.440	114	4.50	152	6.00	18,67	0.735

coude 45°

séries 3000-6000

Taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983



45° elbows

class 3000 lb-6000 lb

Dimensions suivant
ASME B 16.11-2005

Dimensions according to
ASME B 16.11-2005

Diamètre nominal Nominal pipe size	3000						6000					
	C		H		G		C		H		G	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	19	0.75	25	1.00	3,30	0.130	22	0.88	33	1.31	6,60	0.260
3/8	22	0.88	33	1.31	3,51	0.138	25	1.00	38	1.50	6,98	0.275
1/2	25	1.00	38	1.50	4,09	0.161	28	1.12	46	1.81	8,15	0.321
3/4	28	1.12	46	1.81	4,32	0.170	33	1.31	56	2.19	8,53	0.336
1	33	1.31	56	2.19	4,98	0.196	35	1.38	62	2.44	9,93	0.391
1 1/4	35	1.38	62	2.44	5,28	0.208	43	1.69	75	2.97	10,59	0.417
1 1/2	43	1.69	75	2.97	5,50	0.219	44	1.72	84	3.31	11,07	0.436
2	44	1.72	84	3.31	7,14	0.281	52	2.06	102	4.00	12,09	0.476
2 1/2	52	2.06	102	4.00	7,65	0.301	64	2.50	121	4.75	15,29	0.602
3	64	2.50	121	4.75	8,84	0.348	79	3.12	146	5.75	16,64	0.655
4	79	3.12	152	6.00	11,18	0.440	79	3.12	152	6.00	18,67	0.735

tés

tees

Taraudage
suivant ANSI B
1.20.1 - 1983

Thread
according to
ANSI B 1.20.1 -
1983

séries 3000-6000

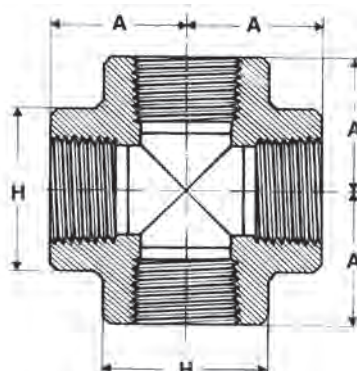
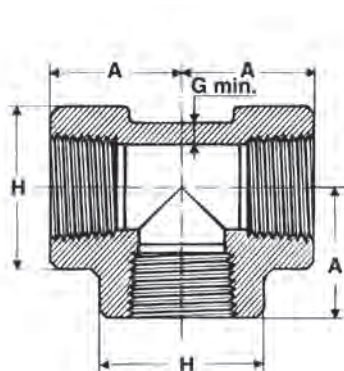
class 3000 lb-6000 lb

croix

crosses

Dimensions suivant
ASME B 16.11-
2005

Dimensions
according to ASME
B 16.11-2005



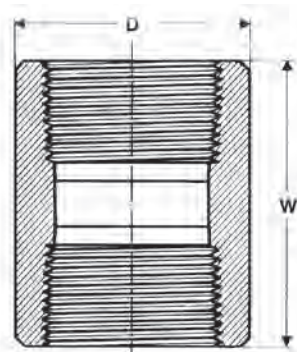
Diamètre nominal Nominal pipe size	3000						6000					
	A		H		G		A		H		G	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	25	0.97	25	1.00	3,30	0.130	29	1.12	33	1.31	6,60	0.260
3/8	29	1.12	33	1.31	3,51	0.138	33	1.31	38	1.50	6,98	0.275
1/2	33	1.31	38	1.50	4,09	0.161	38	1.50	46	1.81	8,15	0.321
3/4	38	1.50	46	1.81	4,32	0.170	44	1.75	56	2.19	8,53	0.336
1	44	1.75	56	2.19	4,98	0.196	51	2,00	62	2.44	9,93	0.391
1 1/4	51	2.00	62	2.44	5,28	0.208	60	2.38	75	2.97	10,59	0.417
1 1/2	60	2.38	75	2.97	5,50	0.219	64	2.50	84	3.31	11,07	0.436
2	64	2.50	84	3.31	7,14	0.281	83	3.25	102	4.00	12,09	0.476
2 1/2	83	3.25	102	4.00	7,65	0.301	95	3.75	121	4.75	15,29	0.602
3	95	3.75	121	4.75	8,84	0.348	106	4.19	146	5.75	16,64	0.655
4	114	4.50	152	6.00	11,18	0.440	114	4.50	152	6.00	18,67	0.735

manchons

couplings

Taraudage
suivant ANSI B
1.20.1 - 1983

Thread
according to
ANSI B 1.20.1 -
1983



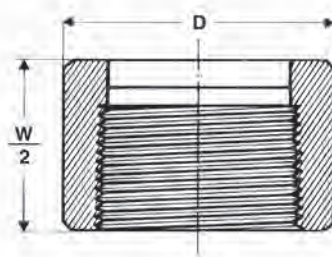
séries 3000-6000

demi-manchons

half-couplings

Dimensions suivant
ASME B 16.11-
2005

Dimensions
according to ASME
B 16.11-2005



class 3000 lb-6000 lb

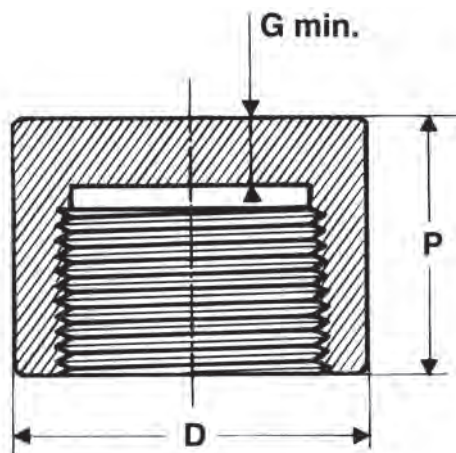
Diamètre nominal Nominal pipe size	3000				6000			
	W		D		W		D	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	35	1.38	20	0.75	35	1.38	26	1.00
3/8	38	1.50	22	0.88	38	1.50	32	1.25
1/2	48	1.88	28	1.12	48	1.88	38	1.50
3/4	51	2.00	35	1.38	51	2.00	44	1.75
1	60	2.38	44	1.75	60	2.38	57	2.25
1 1/4	67	2.62	57	2.25	67	2.62	64	2.50
1 1/2	79	3.12	64	2.50	79	3.12	76	3.00
2	86	3.38	76	3.00	86	3.38	92	3.62
2 1/2	92	3.62	92	3.62	92	3.62	108	4.25
3	108	4.25	108	4.25	108	4.25	127	5.00
4	121	4.75	140	5.50	121	4.75	159	6.25

bouchons femelles

séries 3000-6000

Taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983



caps

class 3000 lb-6000 lb

Dimensions suivant
ASME B 16.11-2005

Dimensions according to
ASME B 16.11-2005

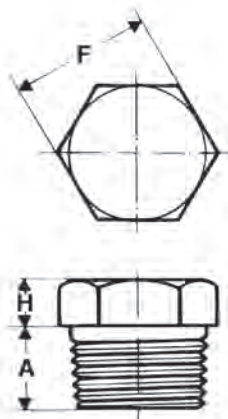
Diamètre nominal Nominal pipe size	3000						6000					
	P		D		G		P		D		G	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	25	1.00	20	0.75	4,8	0.19	27	1.06	26	1.00	6,4	0.25
3/8	25	1.00	22	0.88	4,8	0.19	27	1.06	32	1.25	6,4	0.25
1/2	32	1.25	28	1.12	6,4	0.25	33	1.31	38	1.50	7,9	0.31
3/4	37	1.44	35	1.38	6,4	0.25	38	1.50	45	1.75	7,9	0.31
1	41	1.62	45	1.75	9,7	0.38	43	1.69	57	2.25	11,2	0.44
1 1/4	44	1.75	57	2.25	9,5	0.38	46	1.81	64	2.50	11,2	0.44
1 1/2	44	1.75	64	2.50	11,2	0.44	48	1.88	76	3.00	12,7	0.50
2	48	1.88	76	3.00	12,7	0.50	51	2.00	92	3.62	15,7	0.62
2 1/2	60	2.38	92	3.62	15,7	0.62	64	2.50	108	4.25	19,0	0.75
3	65	2.56	108	4.25	19,0	0.75	68	2.69	127	5.00	22,4	0.88
4	68	2.69	140	5.50	22,4	0.88	75	2.94	159	6.25	28,4	1.12

bouchons mâle tête hexagonale

séries 3000-6000

Filetage suivant ANSI
B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983



hex head plugs

class 3000 lb-6000 lb

Dimensions suivant
ASME B 16.11-2005

Dimensions according to
ASME B 16.11-2005

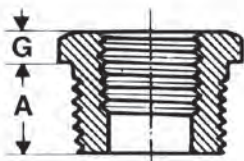
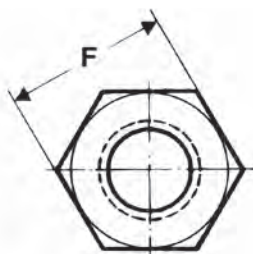
Diamètre nominal Nominal pipe size	3000-6000					
	A min		F nominal		H min.	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	11,0	0.44	16,0	0.62	6	0.25
3/8	13	0.50	18,0	0.69	8	0.31
1/2	14	0.56	22,0	0.88	8	0.31
3/4	16,0	0.62	27,0	1.06	10	0.38
1	19,0	0.75	36,0	1.38	10	0.38
1 1/4	21	0.81	46,0	1.75	14	0.56
1 1/2	21	0.81	50,0	2.00	16	0.62
2	22,0	0.88	65,0	2.50	18	0.69
2 1/2	27,0	1.06	76,0	3.00	19	0.75
3	28	1.12	90,0	3.50	21	0.81
4	32,0	1.25	115,0	4.62	25	1.00

réductions mâle-femelle

séries 3000-6000

Filetage et taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to ANSI B
1.20.1 - 1983



hex head bushings

class 3000 lb-6000 lb

Dimensions suivant
ASME B 16.11-2005

Dimensions according to
ASME B 16.11-2005

Diamètre nominal Nominal pipe size	3000 - 6000					
	A min.		F nominal		G min.	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches
3/8 x 1/4	13	0.50	18,0	0.69	4	0.16
1/2 x 3/8	14	0.56	22,0	0.88	5	0.19
1/2 x 1/4	14	0.56	22,0	0.88	5	0.19
3/4 x 1/2	16,0	0.62	27,0	1.06	6	0.22
3/4 x 1/4	16,0	0.62	27,0	1.06	6	0.22
1 x 3/4	19,0	0.75	36,0	1.38	6	0.25
1 x 1/2	19,0	0.75	36,0	1.38	6	0.25
1 x 1/4	19,0	0.75	36,0	1.38	6	0.25
1 1/4 x 1	21	0.81	46,0	1.75	7	0.28
1 1/2 x 1	21	0.81	50,0	2.00	8	0.31
1 1/2 x 3/4	21	0.81	50,0	2.00	8	0.31
1 1/2 x 1/2	21	0.81	50,0	2.00	8	0.31
2 x 1 1/2	22,0	0.88	65,0	2.50	9	0.34
2 x 1	22,0	0.88	65,0	2.50	9	0.34
2 1/2 x 2	27,0	1.06	75,0	3.00	10	0.38
3 x 2	28	1.12	90,0	3.50	10	0.41
4 x 3	32,0	1.25	115,0	4.62	13	0.50
4 x 2	32,0	1.25	115,0	4.62	13	0.50

mamelons réduits

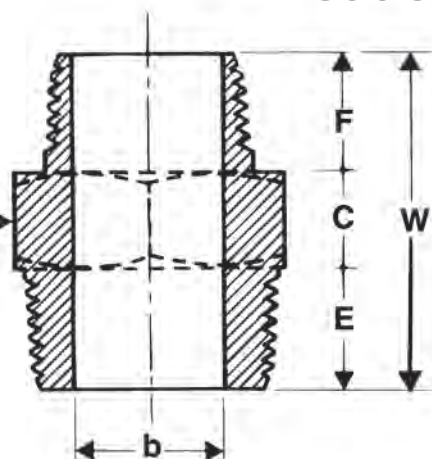
séries 3000-6000

reducing hexagonal nipples

class 3000 lb - 6000 lb

A sur plat
A/F Hex.

A



Filetage et taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983

Dimensions suivant
BS 3799 - 1974

Dimensions according to
BS 3799 - 1974

Diamètres nominaux Nominal pipe sizes		A (mini)		E (mini)		F (mini)		C (mini)		W (mini)		b*			
												3000		6000	
pouces inches	mm mm	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.
1/4 x 1/8	8 x 6	15	0.59	15	0.59	10	0.39	5	0.19	31	1.22	5	0.20	2	0.08
3/8 x 1/4	10 x 8	18	0.71	16	0.63	15	0.59	8	0.31	39	1.54	8	0.31	6	0.24
1/2 x 3/8	15 x 10	22	0.87	20	0.79	16	0.63	8	0.31	44	1.73	11	0.43	8	0.31
1/2 x 1/4	15 x 8	22	0.87	20	0.79	15	0.59	8	0.31	43	1.69	8	0.31	6	0.24
3/4 x 1/2	20 x 15	27	1.06	21	0.83	20	0.79	9	0.35	50	1.97	14	0.55	11	0.43
3/4 x 3/8	20 x 10	27	1.06	21	0.83	16	0.63	9	0.35	46	1.81	11	0.43	8	0.31
1 x 3/4	25 x 20	35	1.38	25	0.98	21	0.83	10	0.39	56	2.20	19	0.75	13	0.51
1 x 1/2	25 x 15	35	1.38	25	0.98	20	0.79	10	0.39	55	2.17	14	0.55	11	0.43
1 1/2 x 1	40 x 25	50	1.97	26	1.02	25	0.98	16	0.63	67	2.64	24	0.94	17	0.67
1 1/2 x 3/4	40 x 20	50	1.97	26	1.02	21	0.83	16	0.63	63	2.48	19	0.75	13	0.51
1 1/2 x 1/2	40 x 15	50	1.97	26	1.02	20	0.79	16	0.63	62	2.44	14	0.55	11	0.43
2 x 1 1/2	50 x 40	62	2.44	27	1.06	26	1.02	17	0.67	70	2.76	38	1.50	30	1.18
2 x 1	50 x 25	62	2.44	27	1.06	25	0.98	18	0.71	70	2.76	24	0.94	17	0.67
2 x 3/4	50 x 20	62	2.44	27	1.06	21	0.83	17	0.67	65	2.60	19	0.75	13	0.51
2 x 1/2	50 x 15	62	2.44	27	1.06	20	0.79	18	0.71	65	2.60	14	0.55	11	0.43

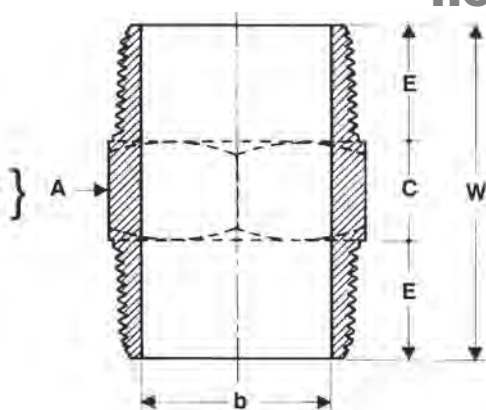
mamelons

séries 3000 - 6000

Filetage et taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983

A sur plat
A/F Hex.



hexagonal nipples

class 3000 lb - 6000 lb

Dimensions suivant
BS 3799 - 1974

Dimensions according to
BS 3799 - 1974

Diamètres nominaux Nominal pipe sizes		A (mini)		E (mini)		C (mini)		W (mini)		B*			
										3000		6000	
pouces inches	mm mm	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.	mm	inc.
1/8	6	11	0.43	10	0.39	6	0.24	26	1.02	5	0.20	2	0.08
1/4	8	15	0.59	15	0.59	6	0.24	36	1.42	8	0.31	6	0.24
3/8	10	18	0.71	16	0.63	8	0.31	40	1.57	11	0.43	8	0.31
1/2	15	22	0.87	20	0.79	8	0.31	48	1.89	14	0.55	11	0.43
3/4	20	27	1.06	21	0.83	10	0.39	52	2.05	19	0.75	13	0.51
1	25	35	1.38	25	0.98	10	0.39	60	2.36	24	0.94	17	0.67
1 1/2	40	50	1.97	26	1.02	16	0.63	68	2.68	38	1.50	30	1.18
2	50	62	2.44	27	1.06	17	0.67	71	2.80	49	1.93	39	1.54

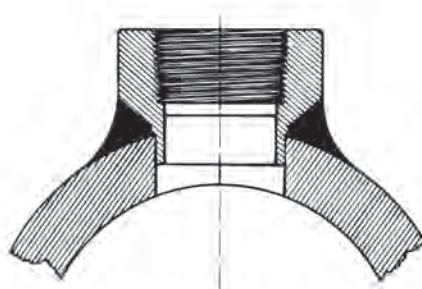
bossages à souder

séries 3000 - 6000

Taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

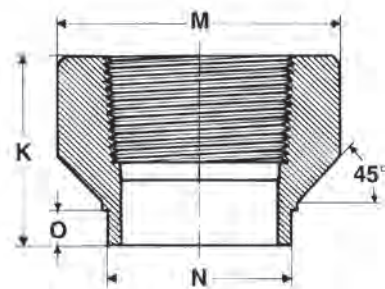
Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983

De 1/4" à 2" O=9,5 mm
From 1/4" to 2" O=0.375 in



welding bosses

class 3000 lb - 6000 lb



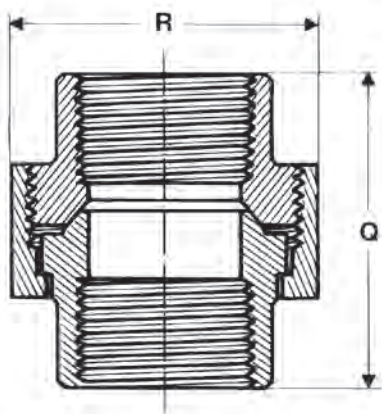
Diamètre nominal Nominal pipe size	3000 - 6000					
	K (1)		M (1)		N (1)	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	30	1,18	28,0	1,10	14,0	0,55
3/8	30	1,18	32,0	1,26	17,4	0,69
1/2	33,5	1,32	38,0	1,50	21,6	0,85
3/4	35,5	1,40	45	1,77	26,9	1,06
1	43,0	1,69	63	2,48	33,6	1,32
1 1/4	48,0	1,89	68	2,68	42,4	1,67
1 1/2	51,0	2,00	76	3,00	48,5	1,91
2	57,5	2,26	95	3,74	60,9	2,40

union femelle-femelle

séries 3000 - 6000

Taraudage suivant ANSI B
1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983



female-female unions

class 3000 lb - 6000 lb

Dimensions suivant
MSS SP 83-BS 3799

Dimensions according to
MSS SP 83-BS 3799

Diamètre nominal Nominal pipe size	3000				6000			
	Q (1)		R (1)		Q (1)		R (1)	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	45	1.67	36,0	1.42				
3/8	51	1.87	41,0	1.62				
1/2	52	2.05	46,0	1.81	63	2.72	64,5	2.36
3/4	57	2.25	56,0	2.20	63	2.84	64,5	2.84
1	63	2.48	65,0	2.56	71	3.15	80,0	3.15
1 1/4	66	2.76	80,0	3.07	89	3.50	87,0	3.70
1 1/2	78	3.07	87,0	3.39	89	4.25	100,0	3.94
2	91	3.50	100,0	4.06	119	4.49	122,0	4.80
2 1/2	118	4.49	125,0	4.80	128	5.13	144,0	5.67
3	120	5.12	144,0	5.67	148	5.91	200,0	7.09
4	148	5.91	200,0	7.09				

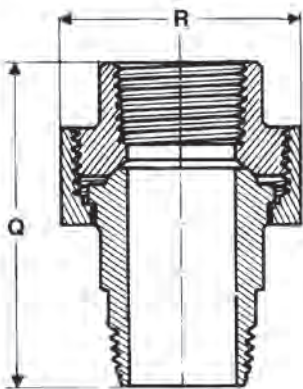
(1) Dimensions pouvant varier selon le fabricant. Dimensions may vary according to the manufacturer.

union mâle-femelle

séries 3000 - 6000

Filetage et taraudage suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983

Thread according to
ANSI B 1.20.1 - 1983



male-female unions

class 3000 lb - 6000 lb

Diamètre nominal Nominal pipe size	3000				6000			
	Q (1)		R (1)		Q (1)		R (1)	
	mm	inches	mm	inches	mm	inches	mm	inches
1/4	61,0	2.48	36,0	1.26				
3/8	69,0	2.72	41,0	1.50				
1/2	75,0	3.03	46,0	1.81	94,5	3.72	64,5	2.36
3/4	80,0	3.15	56,0	2.00	98,5	3.88	64,5	2.84
1	90,0	3.82	65,0	2.36	108,0	4.25	80,0	3.15
1 1/4	98,0	3.98	80,0	2.84	120,0	4.72	87,0	3.70
1 1/2	100,0	4.33	87,0	3.15	138,0	5.44	100,0	3.94
2	120,0	4.72	100,0	3.70	146,0	5.75	122,0	4.80

(1) Dimensions pouvant varier selon le fabricant. Dimensions may vary according to the manufacturer.

mamelons tube

Extrémité à souder suivant
ANSI B 16-25 - 2007
Buttwelding end according
to ANSI B 16-25 - 2007



pipe nipples

Extrémité lisse coupée d'équerre
Cut square plain end

Dimensions suivant / according to: A733-03 / ASME B36.10-04 / A106-08

Extrémités filetés suivant
ANSI B 1.20.1 - 1983
Thread ends according to
ANSI B 1.20.1 - 1983

DIAM. NOM. SIZE	O.D.		CLOSE LENGTH	LONGUEUR STANDARD / STANDARD LENGTH																							
				1"1/2 (38,1 mm)		2" (50,8 mm)		2"1/2 (63,5 mm)		3" (76,2 mm)		4" (101,6 mm)		5" (127 mm)		6" (152,4 mm)		8" (203,2 mm)		12" (304,8 mm)							
	Sch. 40	Sch. 80		Sch. 160	Sch. XXS	Sch. 40	Sch. 80	Sch. 160	Sch. XXS	Sch. 40	Sch. 80	Sch. 160	Sch. XXS	Sch. 40	Sch. 80	Sch. 160	Sch. XXS	Sch. 40	Sch. 80	Sch. 160	Sch. XXS	Sch. 40	Sch. 80	Sch. 160	Sch. XXS		
1/8"	10,3	0,405	3/4"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
1/4"	13,7	0,540	7/8"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
3/8"	17,1	0,675	1"	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
1/2"	21,3	0,840	1"1/8	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
3/4"	26,7	1,050	1"3/8	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
1"	33,4	1,315	1"1/2	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
1"1/4	42,2	1,660	1"5/8	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
1"1/2	48,3	1,900	1"3/4	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
2"	60,3	2,375	2"	-	-	-	-	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
2"1/2	73,0	2,875	2"1/2	-	-	-	-	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
3"	88,9	3,500	3"	-	-	-	-	-	-	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
4"	114,3	4,500	4"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK

liste de poids en kg/pc

weight list in kgs/pc

Taraudés - Threaded

Threaded	Class	Item N°	1/8"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Manchons / Couplings	3000	JD 500	0,06	0,07	0,09	0,15	0,22	0,43	0,85	1,08	1,64	2,32	3,60	6,40
	6000	JD 505	0,10	0,11	0,14	0,29	0,45	0,96	1,30	2,00	3,40	5,00	6,70	12,50
Demi-manchons / Half-couplings	3000	JD 510	0,03	0,04	0,05	0,08	0,11	0,22	0,42	0,54	0,82	1,16	1,80	3,20
	6000	JD 515	0,05	0,06	0,07	0,15	0,23	0,48	0,65	1,00	1,70	2,50	3,35	6,25
Manchons Red. / Red. Couplings	3000	JD 520		0,08	0,11	0,18	0,27	0,52	1,02	1,30	1,97	2,79	4,32	7,68
	6000	JD 525		0,13	0,17	0,35	0,60	1,16	1,56	2,40	4,08	6,00	8,04	15,00
Mamelons Hex. / Hex. Nipples	3000	JD 630	0,03	0,03	0,05	0,08	0,11	0,17	0,28	0,34	0,55	1,11	1,66	4,40
	6000	JD 635	0,04	0,05	0,10	0,15	0,21	0,35	0,45	0,55	1,00	1,80	2,50	6,20
Reductions Hex. MM / Red.H. Nipples	3000	JD 640		0,04	0,06	0,08	0,13	0,24	0,35	0,40	0,75	1,20	1,70	5,20
	6000	JD 645												
Reductions Hex. MF / HH bushings	3000/6000	JD 660		0,02	0,02	0,03	0,05	0,07	0,11	0,14	0,28	0,49	0,71	1,50
Bouchons mâles TH / HH plugs	3000/6000	JD 700	0,02	0,03	0,05	0,08	0,14	0,25	0,51	0,64	1,06	1,78	2,75	6,20
Bouchons mâles TC / SH plugs	3000/6000	JD 710	0,01	0,02	0,03	0,05	0,09	0,15	0,27	0,40	0,68	1,02	1,47	3,70
Bouchons mâles TR / RH plugs	3000/6000	JD 720	0,03	0,05	0,08	0,12	0,19	0,34	0,54	0,74	1,45	2,22	3,43	6,30
Bouchons femelles / Caps	3000	JD 730	0,03	0,04	0,06	0,12	0,16	0,28	0,51	0,73	1,30	2,25	3,33	6,42
	6000	JD 735	0,05	0,06	0,08	0,15	0,23	0,49	0,68	1,02	1,75	2,60	4,00	9,00
Coudes 90° / 90° Elbows	2000	JD 795		0,10	0,14	0,24	0,32	0,49	0,74	0,99	1,61	2,91	4,79	12,00
	3000	JD 800	0,14	0,16	0,32	0,44	0,68	1,05	1,26	2,43	3,35	5,38	8,53	17,00
	6000	JD 805	0,19	0,30	0,48	0,75	1,21	1,62	2,73	3,57	6,16	9,36	17,10	
Coudes 45° / 45° Elbows	2000	JD 835		0,09	0,12	0,20	0,28	0,42	0,62	0,78	1,32	2,61	4,26	10,20
	3000	JD 840	0,12	0,14	0,28	0,36	0,54	0,90	1,16	1,86	3,01	4,73	7,35	15,00
	6000	JD 845	0,17	0,27	0,39	0,66	1,02	1,35	2,26	3,08	5,06	7,74	14,35	
Coudes MF / Street elbows	3000	JD 850		0,11	0,18	0,25	0,42	0,65	0,94	1,42	2,17			
Tes / Tees	2000	JD 895		0,13	0,17	0,30	0,42	0,62	0,94	1,25	2,02	3,60	6,07	15,00
	3000	JD 900	0,18	0,23	0,38	0,54	0,84	1,30	1,64	2,92	4,10	6,88	10,65	19,00
	6000	JD 905	0,24	0,43	0,61	0,97	1,59	2,12	3,34	4,42	7,82	12,28	22,65	
Croix / Crosses	3000	JD 916		0,27	0,43	0,70	1,05	1,61	2,14	3,35	5,05	8,33	14,63	23,00
Unions FF / FF unions	3000	JD 950	0,25	0,33	0,42	0,54	0,66	0,80	1,37	1,96	3,62	6,71	8,85	12,00
	6000	JD 970		0,48	0,66	1,45	1,79	2,30	2,83	3,90	6,78	10,00	16,00	24,00
Unions MF / MF Unions	3000	JD 955		0,54	0,73	1,70	2,01	2,78	3,48	4,90	8,48			
Tés réduits / Red.Tees	3000	JD 901		0,35	0,40	0,62	0,85	1,50	1,85	3,13	4,10	7,40	12,00	21,00
	6000	JD 906		0,50	0,90	1,15	1,70	2,50	3,90	4,85	6,00	18,00	24,00	28,00
Bossage / Welding boss	3000	JD 541	0,06	0,07	0,08	0,14	0,20	0,34	0,55	0,60	0,77			
	6000	JD 542		0,14	0,23	0,33	0,42	0,61	1,10	1,20	1,85			
Mamelons - Nipples length 50mm	SH 80	JD 605	0,03	0,04	0,06	0,08	0,11	0,17	0,22	0,27	0,37	0,57	0,76	1,11
Mamelons - Nipples length 75mm	SH 80	JD 605	0,04	0,06	0,08	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,56	0,86	1,14	1,67
Mamelons - Nipples length 100mm	SH 80	JD 605	0,06	0,08	0,12	0,16	0,22	0,33	0,44	0,54	0,74	1,14	1,52	2,22
Conc swage Nipples	SH 80	JD 760		0,25	0,50	0,11	0,17	0,29	0,45	0,70	1,45	2,00	3,50	4,80

liste de poids en kg/pc

weight list in kgs/pc

Socket-weld

Socket-weld	Class	Item N°	1/8"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Manchons / Couplings	3000	JD 550	0,06	0,07	0,09	0,14	0,20	0,34	0,49	0,66	1,04	1,70	2,15	3,61
	6000	JD 555		0,11	0,21	0,29	0,40	0,72	0,95	1,35	2,24	3,13	4,20	7,50
Demi-manchons Half-couplings	3000	JD 560	0,06	0,07	0,10	0,16	0,23	0,38	0,63	0,80	1,24	1,90	2,45	4,16
	6000	JD 565		0,14	0,23	0,35	0,45	0,80	1,08	1,52	2,55	3,61	5,00	8,50
Manchons red. / Red. Couplings	3000	JD 570		0,08	0,11	0,17	0,27	0,40	0,60	0,80	1,25	2,04	2,58	4,33
	6000	JD 575		0,10	0,24	0,35	0,48	0,86	1,14	1,62	2,69	3,76	5,04	9,00
Bouchons femelles / Caps	3000	JD 750	0,03	0,06	0,08	0,12	0,16	0,25	0,43	0,55	0,93	1,43	2,31	4,20
	6000	JD 755		0,09	0,16	0,19	0,28	0,59	0,77	1,09	1,55	2,57	3,53	6,30
Coudes 90° 90° Elbows	3000	JD 820	0,10	0,10	0,13	0,24	0,34	0,51	0,77	1,03	1,59	2,79	4,80	14,50
	6000	JD 825		0,18	0,31	0,46	0,73	1,13	1,50	2,59	3,47	6,21	9,52	15,50
Coudes 45° 45° Elbows	3000	JD 860	0,09	0,09	0,11	0,20	0,28	0,44	0,65	0,84	1,30	2,50	4,15	12,50
	6000	JD 865		0,15	0,29	0,40	0,65	0,96	1,30	2,20	3,01	5,20	7,50	13,25
Tes / Tees	3000	JD 920	0,15	0,16	0,17	0,32	0,45	0,70	0,99	1,29	2,10	3,72	6,25	18,50
	6000	JD 925		0,23	0,48	0,62	0,99	1,51	2,03	3,42	4,50	7,82	12,50	20,00
Croix / Crosses	3000	JD 940	0,18	0,19	0,27	0,39	0,56	0,84	1,23	1,66	2,64	5,10	8,05	23,00
	6000	JD 941			0,55	0,77	1,28	1,96	2,60	4,50	5,95	10,50	15,50	25,00
Inserts	3000	JD 675		0,02	0,04	0,06	0,10	0,18	0,30	0,40	0,60			
	6000	JD 680				0,10	0,25	0,35	0,44	0,70	1,00			
Unions	3000	JD 990	0,27	0,30	0,39	0,52	0,70	1,10	1,36	1,94	2,87	6,60	8,20	13,00
	6000	JD 995				1,43	1,87	2,24	2,87	4,10	7,15			
Tés réduits / Red. Tees	3000	JD 930		0,15	0,25	0,36	0,50	0,70	1,10	1,50	2,20	7,80	9,00	13,00
	6000	JD 931			0,70	0,90	1,15	1,60	2,10	3,40	4,50	9,00	15,00	18,00
Bossage / Welding boss	3000	JD 581		0,07	0,08	0,17	0,22	0,37	0,53	0,68	0,82			
	6000	JD 582		0,14	0,23	0,30	0,52	0,92	1,10	1,30	2,00			

dimensions du tube selon ANSI B36.10

pipe dimensions as per ANSI B36.10

DIAM. NOM. PIPE SIZE	DIAM. EXT. OUTSIDE DIAM.		SCH. 5		SCH. 10		SCH. 20		SCH. 30		SCH. STD		SCH. 40		SCH. 60		SCH. XS		SCH. 80		SCH. 100		SCH. 120		SCH. 140		SCH. 160		SCH. XXS	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
1/8"	10,3	0,405	-	-	-	-	-	-	-	-	1,73	0,068	IDEM SCH STD		-	-	2,41	0,085	IDEM SCH XS		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4"	13,7	0,540	-	-	-	-	-	-	-	-	2,24	0,088			-	-	3,02	0,119			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/8"	17,1	0,675	-	-	-	-	-	-	-	-	2,31	0,091			-	-	3,20	0,126			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/2"	21,3	0,840	1,65	0,065	2,11	0,083	-	-	-	-	2,77	0,109			-	-	3,73	0,147	SAME AS SCH XS		-	-	-	-	-	-	4,75	0,187	7,47	0,294
3/4"	26,7	1,050	1,65	0,065	2,11	0,083	-	-	-	-	2,87	0,113	SAME AS SCH STD		-	-	3,91	0,154			-	-	-	-	-	-	5,54	0,218	7,82	0,308
1"	33,4	1,315	1,65	0,065	2,77	0,109	-	-	-	-	3,38	0,133			-	-	4,55	0,179			-	-	-	-	-	-	6,35	0,250	9,09	0,358
1 1/4"	42,2	1,660	1,65	0,065	2,77	0,109	-	-	-	-	3,56	0,140			-	-	4,85	0,191	IDEM SCH XS		-	-	-	-	-	-	6,35	0,250	9,70	0,382
1 1/2"	48,3	1,900	1,65	0,065	2,77	0,109	-	-	-	-	3,68	0,145	IDEM SCH STD		-	-	5,08	0,200			-	-	-	-	-	-	7,14	0,281	10,16	0,400
2"	60,3	2,375	1,65	0,065	2,77	0,109	-	-	-	-	3,91	0,154			-	-	5,54	0,218			-	-	-	-	-	-	8,71	0,343	11,07	0,436
2 1/2"	73,0	2,875	2,11	0,083	3,05	0,120	-	-	-	-	5,16	0,203			-	-	7,01	0,276			-	-	-	-	-	-	9,52	0,375	14,02	0,552
3"	88,9	3,500	2,11	0,083	3,05	0,120	-	-	-	-	5,49	0,216	IDEM SCH STD		-	-	7,62	0,300	IDEM SCH XS		-	-	-	-	-	-	11,13	0,438	15,24	0,600
3 1/2"	101,6	4,000	2,11	0,083	3,05	0,120	-	-	-	-	5,74	0,226			-	-	8,08	0,318			-	-	-	-	-	-	-	-	16,15	0,636
4"	114,3	4,500	2,11	0,083	3,05	0,120	-	-	-	-	6,02	0,237			-	-	8,56	0,337			-	-	11,13	0,438	-	-	13,49	0,531	17,12	0,674
5"	141,3	5,563	2,77	0,109	3,40	0,134	-	-	-	-	6,55	0,258	IDEM SCH STD		-	-	9,52	0,375			-	-	12,70	0,500	-	-	15,88	0,625	19,05	0,750
6"	168,3	6,625	2,77	0,109	3,40	0,134	-	-	-	-	7,11	0,280			-	-	10,97	0,432			-	-	14,27	0,562	-	-	18,24	0,718	21,95	0,864
8"	219,1	8,625	2,77	0,109	3,76	0,148	6,35	0,250	7,04	0,277	8,18	0,322			10,31	0,406	12,70	0,500	IDEM SCH XS		15,06	0,593	18,24	0,718	20,62	0,812	23,01	0,906	22,23	0,875
10"	273,0	10,750	3,40	0,134	4,19	0,165	6,35	0,250	7,80	0,307	9,27	0,365			12,70	0,500	12,70	0,500			18,24	0,718	21,41	0,843	25,40	1,000	28,58	1,125	-	-
12"	323,9	12,750	4,19	0,165	4,57	0,180	6,35	0,250	8,38	0,330	9,52	0,375	10,31	0,406	14,27	0,562	12,70	0,500			21,41	0,843	25,40	1,000	28,58	1,125	33,32	1,312	-	-
14"	355,6	14,000	-	-	6,35	0,250	7,92	0,312	9,52	0,375	9,52	0,375	11,13	0,438	15,16	0,593	12,70	0,500			23,8	0,937	27,76	1,093	31,75	1,250	35,71	1,406	-	-
16"	406,4	16,000	-	-	6,35	0,250	7,92	0,312	9,52	0,375	9,52	0,375	12,70	0,500	16,66	0,656	12,70	0,500	IDEM SCH XS		26,19	1,031	30,94	1,218	36,53	1,438	40,46	1,593	-	-
18"	457,2	18,000	-	-	6,35	0,250	7,92	0,312	11,13	0,438	9,52	0,375	14,27	0,562	19,05	0,750	12,70	0,500			29,36	1,156	34,93	1,375	39,67	1,562	45,24	1,781	-	-
20"	508,0	20,000	-	-	6,35	0,250	9,52	0,375	12,70	0,500	9,52	0,375	15,06	0,593	20,62	0,812	12,70	0,500			32,54	1,281	38,10	1,500	44,45	1,750	49,99	1,968	-	-
22"	558,8	22,000	-	-	6,35	0,250	9,52	0,375	12,70	0,500	9,52	0,375	-	-	22,22	0,875	12,70	0,500			34,92	1,375	41,27	1,525	47,62	1,875	53,97	2,125	-	-
24"	609,6	24,000	-	-	6,35	0,250	9,52	0,375	14,27	0,562	9,52	0,375	17,45	0,687	24,59	0,968	12,70	0,500	IDEM SCH XS		38,89	1,531	46,02	1,812	52,37	2,062	59,51	2,343	-	-
26"	660,4	26,000	-	-	7,92	0,312	12,70	0,500	-	-	9,52	0,375	-	-	-	-	12,70	0,500			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28"	711,2	28,000	-	-	7,92	0,312	12,70	0,500	15,87	0,625	9,52	0,375	-	-	-	-	12,70	0,500			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30"	762,0	30,000	-	-	7,92	0,312	12,70	0,500	15,87	0,625	9,52	0,375	-	-	-	-	12,70	0,500	IDEM SCH XS		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32"	812,8	32,000	-	-	7,92	0,312	12,70	0,500	15,87	0,625	9,52	0,375	17,47	0,688	-	-	12,70	0,500			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34"	863,6	34,000	-	-	7,92	0,312	12,70	0,500	15,87	0,625	9,52	0,375	17,47	0,688	-	-	12,70	0,500			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36"	914,4	36,000	-	-	7,92	0,312	12,70	0,500	15,87	0,625	9,52	0,375	19,05	0,750	-	-	12,70	0,500			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

marquage - tube de cuvelage tube de production

marking casing - tubing

MARQUAGE NUANCE ACIER / GRADE MARKING	
Nuance Acier / Steel Grade	Marquage / Marking
H 40	H
J 55	J
K 55	K
N 80 type 1	N1
P 110	P
L 80 type 1	L 1
L 80 type 9 Cr	L 9 CR
L 80 type 13 Cr	L 13 CR
C 90 type 1	C 90 - 1
C 90 type 2	C 90 - 2
C 95	C
T 95 type 1	T 95 - 1
T 95 type 2	T 95 - 2
Q 125 type 1	Q1
Q 125 type 2	Q2
Q 125 type 3	Q3
Q 125 type 4	Q4
N 80 Q	NQ

TYPE DE FILETAGE / TYPE OF THREAD	
Tube de Cuvelage / Casing	SYMBOL
Round Thread	CSG
Long Round Thread	LCSG
Buttress Thread	BCSG
Tube de Production / Tubing	
Non upset	TBG
External upset	UPTBG

IDENTIFICATION COULEUR / COLOR IDENTIFICATION		
Nuance Acier Steel Grade	TUBE / PIPE	MANCHON / COUPLING
H 40	Pas de marquage ou noir / No marking or black	Idem tube / Same as for pipe
J 55 Tubing	Une bande vert clair / One bright green band	Vert clair / Bright green
J 55 Casing	Une bande vert clair / One bright green band	Vert clair + bande blanche / Bright green + white band
K 55	Deux bandes vert clair / two bright green bands	Vert clair / Bright green
N 80 type Q	Une bande rouge / One red band	Rouge / Red
P 110	Blanc / White	Blanc / White
Q 125 type 1	Orange / Orange	Orange / Orange
Q 125 type 2	Une bande orange et une jaune / One orange and one yellow band	Orange avec une bande jaune / Orange and one yellow band
Q 125 type 3	Une bande orange et une vert / One orange and one green band	Orange avec une bande verte / Orange and one green band
Q 125 type 4	Une bande orange et une marron / One orange, and one brown band	Orange avec une bande marron / Orange and one brown band
L 80 type 1	Une bande rouge et une marron / One red and one brown band	Rouge avec une bande marron / Red with brown band
L 80 - 9 Cr	Une bande rouge, une marron, deux jaunes / One red, one brown, and two yellow bands	Rouge avec deux bandes jaunes / Red with two yellow bands
L 80 - 13 Cr	Une bande rouge, une marron, une jaune / One red and one brown and one yellow band	Rouge avec une bande jaune / Red with one yellow band
C 90 type 1	Une bande violette / One purple band	Violet / Purple
C 90 type 2	Une bande violette et une jaune / One purple and one yellow band	Violet avec une bande jaune / Purple and one yellow band
C 95	Une bande marron / One brown band	Marron / Brown
T 95 type 1	Une bande argent / One silver band	Argent / Silver
T 95 type 2	Une bande argent et une bande jaune / One silver and one yellow band	Argent avec une bande jaune / Silver and one yellow band
N 80 type Q	Rouge et une bande verte / Red and one green band	Rouge + 1 bande verte / Red + 1 green band

GROUP 1	
Grade	Type
H40	-
J55	-
K55	-
N80	1
N80	Q

GROUP 2	
Grade	Type
L80	1
L80	9Cr
L80	13Cr
C90	1
C90	2
C95	-
T95	1
T95	2

GROUP 3	
Grade	Type
P110	

GROUP 4	
Grade	Type
Q125	1
Q125	2
Q125	3
Q125	4