INFORMACIÓN TÉCNICA

Pérdidas de carga, en metros manométricos (m.c.a.) por cada 100 m. de tubería nueva de hierro fundido (Pc%)
Velocidad del líquido en la conducción en metros por segundo (Vm/s)

Diámetro interior en mm	CAUDALES																																										Diámetro interior en mm
	l/m	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000	3500	4000	4500	5000	6000	7000	8000	9000	10000	11000	12000	13000	14000	15000	l/h	
	m³/h	3	6	9	12	15	18	21	24	27	30	36	42	48	54	60	75	90	105	120	135	150	165	180	210	240	270	300	360	420	480	540	600	660	720	780	840	900	m³/h	
25	Pc% Vm/s	17 1,70																																					Pc% Vm/s	25
32	Pc% Vm/s	6 1,03	24 2,06																																				Pc% Vm/s	32
40	Pc% Vm/s	1,6 0,67	6 1,34	12,5 2,08	29 2,76																																		Pc% Vm/s	40
50	Pc% Vm/s	0,54 0,49	2 0,85	4,3 1,32	7 1,12	12 2,2	17 2,64	22 3,35																															Pc% Vm/s	50
60	Pc% Vm/s	0,25 0,29	0,9 0,58	1,8 0,39	3,2 1,19	5,2 1,49	7 1,78	8,8 2,08	12 2,38	14 2,7	17 2,98	25 3,58																											Pc% Vm/s	60
70	Pc% Vm/s	0,13 0,22	0,43 0,44	0,9 0,65	1,5 0,88	2,4 1,1	3,5 1,3	4,2 1,54	5,7 1,76	7 1,97	8,2 2,2	12 2,63	16 3,07	21 3,51	25 3,94																								Pc% Vm/s	70
80	Pc% Vm/s	0,06 0,16	0,21 0,32	0,46 0,5	0,75 0,67	1,25 0,87	1,7 1	2,2 1,17	3 1,34	3,5 1,45	4,2 1,74	6,3 2	8,5 2,34	10 2,68	13,5 3	16 3,32	24 4,17																						Pc% Vm/s	80
90	Pc% Vm/s	0,03 0,13	0,13 0,26	0,25 0,39	0,44 0,53	0,7 0,66	1 0,78	1,3 0,93	1,7 0,06	2 0,17	2,5 1,32	3,5 1,58	4,5 1,85	6 2,12	7,6 2,34	9 3,64	14 3,31	20 3,97	26 4,6																			Pc% Vm/s	90
100	Pc% Vm/s	0,02 0,10	0,08 0,20	0,15 0,32	0,25 0,43	0,42 0,54	0,6 0,64	0,75 0,75	1 0,86	1,25 0,96	1,5 1,08	2 1,28	2,7 1,5	3,6 1,72	4,5 1,92	5,5 2,16	8 2,68	12,5 3,24	16,5 3,74	21,5 4,31	26 4,81																		Pc% Vm/s	100
125	Pc% Vm/s		0,026 0,13	0,06 0,20	0,09 0,27	0,15 0,34	0,2 0,4	0,26 0,48	0,36 0,54	0,42 0,6	0,5 0,68	0,75 0,82	0,85 0,96	1,2 1,06	1,5 1,2	1,8 1,38	2,76 1,72	3,8 2,04	5,3 2,41	6,9 2,72	9 3,07	11 3,44	13 3,75	15,2 4,09	21 4,70														Pc% Vm/s	125
150	Pc% Vm/s				0,03 0,18	0,06 0,24	0,08 0,28	0,1 0,32	0,14 0,36	0,17 0,42	0,2 0,48	0,3 0,57	0,33 0,66	0,45 0,72	0,55 0,84	0,7 0,96	1 1,18	1,45 1,44	1,95 1,66	2,6 1,93	3,3 2,13	4 2,36	4,7 2,61	5,5 2,83	7,4 3,32	9,4 3,78	12 4,26	14 4,75											Pc% Vm/s	150
175	Pc% Vm/s							0,05 0,24	0,07 0,28	0,08 0,31	0,09 0,34	0,14 0,42	0,18 0,48	0,22 0,56	0,28 0,63	0,33 0,68	0,49 0,87	0,74 1,02	0,9 1,22	1,2 1,35	1,5 1,58	1,9 1,74	2,2 1,91	2,6 2,08	3,5 2,43	4,3 2,77	5,5 3,13	7,5 3,47	9 4,15	11,6 4,86									Pc% Vm/s	175
200	Pc% Vm/s											0,07 0,32	0,08 0,37	0,12 0,43	0,14 0,48	0,17 0,53	0,24 0,67	0,36 0,8	0,47 0,93	0,61 1,06	0,76 1,19	0,95 1,34	1,13 1,46	1,3 1,39	1,8 1,86	2,3 2,12	2,8 2,89	3,4 2,66	4,7 3,17	6,2 3,72	8,5 4,24	11 4,78	12,2 5,30						Pc% Vm/s	200
225	Pc% Vm/s													0,06 0,34	0,08 0,38	0,1 0,42	0,14 0,53	0,2 0,63	0,27 0,74	0,36 0,84	0,45 0,95	0,55 1,05	0,65 1,15	0,76 1,26	1,1 1,49	1,3 1,68	1,62 1,90	2 2,10	2,8 2,53	3,5 2,94	4,9 3,36	6,5 3,80	7,4 4,20	9 4,61	10 5,05				Pc% Vm/s	225
250	Pc% Vm/s																0,08 0,43	0,14 0,51	0,16 0,59	0,2 0,68	0,25 0,76	0,3 0,86	0,37 0,94	0,43 1,02	0,6 1,19	0,75 1,36	0,9 1,53	1,1 1,71	1,6 2,04	2 2,37	2,9 2,72	3,7 3,06	4,3 3,40	5,2 3,76	6 4,08	7,3 4,43	8 4,76	9 5,1	Pc% Vm/s	250
275	Pc% Vm/s																	0,08 0,42	0,1 0,49	0,14 0,56	0,17 0,63	0,21 0,70	0,24 0,77	0,29 0,84	0,37 0,98	0,48 1,12	0,58 1,26	0,74 1,40	1 1,66	1,3 1,96	1,9 2,24	2,35 2,52	2,7 2,81	3,3 3,07	3,8 3,37	4,5 3,65	5,4 3,95	5,8 4,22	Pc% Vm/s	275
300	Pc% Vm/s																			0,08 0,47	0,1 0,53	0,12 0,59	0,15 0,65	0,18 0,71	0,24 0,82	0,3 0,95	0,35 1,07	0,46 1,18	0,65 1,41	0,82 1,64	1,2 1,90	1,52 2,13	1,7 2,36	2,1 2,59	2,5 2,84	3 3,08	3,4 3,31	3,75 3,54	Pc% Vm/s	300
350	Pc% Vm/s																					0,06 0,43	0,08 0,48	0,09 0,52	0,12 0,61	0,15 0,69	0,18 0,78	0,22 0,86	0,32 1,04	0,41 1,22	0,6 1,30	0,78 1,56	0,9 1,73	1,1 1,89	1,3 2,08	1,5 2,26	1,7 2,43	1,9 2,60	Pc% Vm/s	350
400	Pc% Vm/s																								0,06 0,47	0,08 0,53	0,09 0,59	0,11 0,67	0,16 0,79	0,21 0,94	0,3 1,06	0,38 1,19	0,45 1,34	0,54 1,46	0,62 1,55	0,75 1,73	0,85 1,86	0,96 2,00	Pc% Vm/s	400
450	Pc% Vm/s																											0,07 0,53	0,09 0,63	0,12 0,76	0,17 0,84	0,22 0,94	0,25 1,06	0,3 1,15	0,35 1,26	0,42 1,36	0,48 1,47	0,53 1,57	Pc% Vm/s	450
500	Pc% Vm/s																												0,05 0,51	0,07 0,59	0,09 0,69	0,12 0,76	0,13 0,86	0,16 0,93	0,19 1,02	0,23 1,11	0,26 1,19	0,29 1,27	Pc% Vm/s	500
600	Pc% Vm/s																													0,03 0,41	0,04 0,47	0,05 0,53	0,055 0,61	0,06 0,65	0,075 0,71	0,08 0,77	0,1 0,83	0,11 0,88	Pc% Vm/s	600
700	Pc% Vm/s																																0,024 0,44	0,03 0,48	0,035 0,52	0,04 0,56	0,047 0,61	0,053 0,65	Pc% Vm/s	700
800																																										800
900																																										900
1000																																										1000
Diámetro interior en mm	l/m	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000	3500	4000	4500	5000	6000	7000	8000	9000	10000	11000	12000	13000	14000	15000	l/h	Diámetro interior en mm
	m³/h	3	6	9	12	15	18	21	24	27	30	36	42	48	54	60	75	90	105	120	135	150	165	180	210	240	270	300	360	420	480	540	600	660	720	780	840	900	m³/h	

DIÁMETRO TUBERÍA IMPULSIÓN RECOMENDABLE (mm)

DIÁMETRO TUBERÍA ASPIRACIÓN RECOMENDABLE (mm)

Para tuberías que no sean de hierro fundido, recomendamos multiplicar los valores de las PÉRDIDAS DE CARGA obtenidos en la TABLA por los siguientes coeficientes:

Tuberías de hierro forjado	0,76
Tuberías de acero sin soldadura	0,76
Tuberías de fibro-cemento	0,80
Tuberías de cemento (paredes lisas)	0,80
Tuberías de gres	1,17
Tubería forjada muy usada	2,10
Tuberías de hierro con paredes muy rugosas	3,60
Tuberías P.V.C.	0,6