

## U.S.A. STANDARD SIEVES ASTM SPECIFICATION E-11

### Dimensiones nominales y variaciones permisibles para tela metálica de tamices de prueba estándar (Estados Unidos)

#### Serie estándar

Designación de tamiz	Orificio nominal	Variación permisible	Dimensión de orificios o de tamiz, pulg. (ver c debajo)	Orificio individual máximo	Diámetro nominal de hilo (mm) ver a debajo
(1) (2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
125 mm 5"	5 ±3.70 mm	130.0 mm		130.9 mm	8.00
106 mm 4.24"	4.24 ±3.20 mm	110.2 mm		111.1 mm	6.30
100 mm (d) 4"	4 ±3.00 mm	104.0 mm		104.8 mm	6.30
90 mm 3 1/2"	3.5 ±2.70 mm	93.6 mm		94.4 mm	6.30
75 mm 3"	3 ±2.20 mm	78.1 mm		78.7 mm	6.30
63 mm 2 1/2"	2.5 ±1.90 mm	65.6 mm		66.2 mm	5.60
53 mm 2.12"	2.12 ±1.60 mm	55.2 mm		55.7 mm	5.00
50 mm (d) 2"	2 ±1.50 mm	52.1 mm		52.6 mm	5.00
45 mm 1 3/4"	1.75 ±1.40 mm	46.9 mm		47.4 mm	4.50
37.5 mm 1 1/2"	1.5 ±1.10 mm	39.1 mm		39.5 mm	4.50
31.5 mm 1 1/4"	1.25 ±1.00 mm	32.9 mm		33.2 mm	4.00
26.5 mm 1.06"	1.06 ±.800 mm	27.7 mm		28.0 mm	3.55
25.0 mm 1.00"	1 ±.800 mm	26.1 mm		26.4 mm	3.55
22.4 mm 7/8"	0.875 ±.700 mm	23.4 mm		23.7 mm	3.55
19.0 mm 3/4"	0.750 ±.600 mm	19.9 mm		20.1 mm	3.15
16.0 mm 5/8"	0.625 ±.500 mm	16.7 mm		17.0 mm	3.15
13.2 mm 5/30"	0.530 ±.410 mm	13.83 mm		14.05 mm	2.80
12.5 mm (d) 1/2"	0.500 ±.390 mm	13.10 mm		13.31 mm	2.50
11.2 mm 7/16"	0.438 ±.350 mm	11.75 mm		11.94 mm	2.50
9.5 mm 3/8"	0.375 ±.300 mm	9.97 mm		10.16 mm	2.24
8.0 mm 5/16"	0.312 ±.250 mm	8.41 mm		8.58 mm	2.00
6.7 mm .265"	0.265 ±.210 mm	7.05 mm		7.20 mm	1.80
6.3 mm (d) 1/4"	0.250 ±.200 mm	6.64 mm		6.78 mm	1.80
5.6 mm N° 3 1/2(e)	0.223 ±.180 mm	5.90 mm		6.04 mm	1.60
4.75 mm N° 4	0.187 ±.150 mm	5.02 mm		5.14 mm	1.60
4.0 mm N° 5	0.157 ±.130 mm	4.23 mm		4.35 mm	1.40
3.35 mm N° 6	0.132 ±.110 mm	3.55 mm		3.66 mm	1.25
2.8 mm N° 7	0.110 ±.095 mm	2.975 mm		3.070 mm	1.12
2.36 mm N° 8	0.0937 ±.080 mm	2.515 mm		2.600 mm	1.00
2.0 mm N° 10	0.0787 ±.070 mm	2.135 mm		2.215 mm	.900
1.7 mm N° 12	0.0661 ±.060 mm	1.820 mm		1.890 mm	.800
1.4 mm N° 14	0.0555 ±.050 mm	1.505 mm		1.565 mm	.710
1.18 mm N° 16	0.0469 ±.045 mm	1.270 mm		1.330 mm	.630
1.0 mm N° 18	0.0394 ±.040 mm	1.080 mm		1.135 mm	.560

850 $\mu\text{m}$ (f) N° 20		0.0331 $\pm 35 \mu\text{m}$	925 $\mu\text{m}$		970 $\mu\text{m}$	.500
710 $\mu\text{m}$ N° 25		0.0278 $\pm 30 \mu\text{m}$	775 $\mu\text{m}$		815 $\mu\text{m}$	.450
600 $\mu\text{m}$ N° 30		0.0234 $\pm 25 \mu\text{m}$	660 $\mu\text{m}$		695 $\mu\text{m}$	.400
500 $\mu\text{m}$ N° 35		0.0197 $\pm 20 \mu\text{m}$	550 $\mu\text{m}$		585 $\mu\text{m}$	.315
425 $\mu\text{m}$	N° 40	0.0165	$\pm 19 \mu\text{m}$	471 $\mu\text{m}$	502 $\mu\text{m}$	.280
355 $\mu\text{m}$	N° 45	0.0139	$\pm 16 \mu\text{m}$	396 $\mu\text{m}$	425 $\mu\text{m}$	.224
300 $\mu\text{m}$	N° 50	0.0117	$\pm 14 \mu\text{m}$	337 $\mu\text{m}$	363 $\mu\text{m}$	.200
250 $\mu\text{m}$	N° 60	0.0098	$\pm 12 \mu\text{m}$	283 $\mu\text{m}$	306 $\mu\text{m}$	.160
212 $\mu\text{m}$	N° 70	0.0083	$\pm 10 \mu\text{m}$	242 $\mu\text{m}$	263 $\mu\text{m}$	.140
180 $\mu\text{m}$	N° 80	0.0070	$\pm 9 \mu\text{m}$	207 $\mu\text{m}$	227 $\mu\text{m}$	.125
150 $\mu\text{m}$	N° 100	0.0059	$\pm 8 \mu\text{m}$	174 $\mu\text{m}$	192 $\mu\text{m}$	.100
125 $\mu\text{m}$	N° 120	0.0049	$\pm 7 \mu\text{m}$	147 $\mu\text{m}$	163 $\mu\text{m}$	.090
106 $\mu\text{m}$	N° 140	0.0041	$\pm 6 \mu\text{m}$	126 $\mu\text{m}$	141 $\mu\text{m}$	.071
90 $\mu\text{m}$	N° 170	0.0035	$\pm 5 \mu\text{m}$	108 $\mu\text{m}$	122 $\mu\text{m}$	.063
75 $\mu\text{m}$	N° 200	0.0029	$\pm 5 \mu\text{m}$	91 $\mu\text{m}$	103 $\mu\text{m}$	.050
63 $\mu\text{m}$	N° 230	0.0025	$\pm 4 \mu\text{m}$	77 $\mu\text{m}$	89 $\mu\text{m}$	.045
53 $\mu\text{m}$	N° 270	0.0021	$\pm 4 \mu\text{m}$	66 $\mu\text{m}$	76 $\mu\text{m}$	.036
45 $\mu\text{m}$	N° 325	0.0017	$\pm 3 \mu\text{m}$	57 $\mu\text{m}$	66 $\mu\text{m}$	.032
38 $\mu\text{m}$	N° 400	0.0015	$\pm 3 \mu\text{m}$	48 $\mu\text{m}$	57 $\mu\text{m}$	.030
32 $\mu\text{m}$	N° 450	0.0012	$\pm 3 \mu\text{m}$	42 $\mu\text{m}$	50 $\mu\text{m}$	.028
25 $\mu\text{m}$ (d)	N° 500	0.0010	$\pm 3 \mu\text{m}$	34 $\mu\text{m}$	41 $\mu\text{m}$	.025
20 $\mu\text{m}$ (d)	N° 635	0.0008	$\pm 3 \mu\text{m}$	29 $\mu\text{m}$	35 $\mu\text{m}$	.020

- a) El diámetro promedio de los hilos en la dirección x e y, tomado en forma separada, de cualquier tela metálica no podrá desviarse de los valores nominales en más del  $\pm 15\%$ .
- b) Estas designaciones estándar corresponden a los valores para orificios de tamices de prueba recomendados por la Organización Internacional para la Estandarización (ISO) de Ginebra, Suiza, excepto donde se indique.
- c) Sólo aproximadamente equivalente a los valores métricos de la columna 1.
- d) Estos tamices no se encuentran en la serie estándar, pero se han incluido debido a que son de uso común.
- e) Estos números (de 3 1/2 a 635) son el número aproximado de orificios por pulgada lineal, pero es preferible que se identifique al tamiz por la designación estándar en milímetros o micrómetros.
- f) 1,000  $\mu\text{m}$ =1 mm