

# NXSTEEL



## CONTACT US



0921-341-5401



[sales@nxphil.com.ph](mailto:sales@nxphil.com.ph)



B14 L4 Unit 2 Varisha Building, Silcas Village  
Brgy. San Francisco, Binan, Laguna

# LSAW PIPES

Longitudinally Submerged Arc Welding (LSAW) pipes use single plate steel as raw material, & double-sided submerged arc welded. The finished products have larger specifications & the welding joints have excellent ductility, plasticity & good sealing.



NAME	LSAW Steel Pipe
STANDARD	API 5L, ASTM A53, ASTM A252, ASTM A500
GRADE	GR.A, GR.B, GR.1, GR.2, GR.3, X42, X46, X52, X56, X60, X70, Q235, Q345, S355J0H, S355JR

Nomal Pipe Size (NPS)		Outside Diameter MM	Nominal Wall Thickness																						
DN	INCH		7.92	9.53	11.13	12.7	14.27	15.09	15.88	17.48	19.05	20.62	22.23	24.61	25.4	27.79	30.96	38.1	41.28	44.45	45.24	46.02	47.63	50.8	
400	16	406.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
450	18	457.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
500	20	508	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
550	22	558.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
600	24	609.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
650	26	660.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
700	28	711.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
750	30	762	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
800	32	812.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
850	34	863.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
900	36	914.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
950	38	965.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1000	40	1016	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1050	42	1066.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1100	44	1117.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1150	46	1168.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1200	48	1219.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1250	50	1270	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1300	52	1320.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1400	56	1422.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



## HOLLOW SECTIONS

Hollow Structural Section (HSS) is a type of metal profile with a hollow tubular cross-section. HSS, especially rectangular sections, are commonly used in welded steel frames where members experience loading in multiple directions.



NAME	Square Steel Pipe
STANDARD	ASTM A500, EN10219, EN10296
GRADE	GR.A, GR.B, GR.C, Q195, Q235B, Q345B

### Product Specification

Square Pipe (MM)			
Size	Thickness	Size	Thickness
19*19	1.0-2.0	125*125	2.5-30
20*20	1.0-2.0	127*127	2.5-15
25*25	1.0-3.0	130*130	2.5-15
30*30	1.0-3.75	140*140	2.5-30
32*32	1.0-3.75	150*150	2.5-30
35*35	1.0-3.75	160*160	2.5-30
38*38	1.2-6.0	180*180	2.5-30
40*40	1.2-6.0	200*200	2.75-30
45*45	1.2-6.0	225*225	2.75-30
50*50	1.2-6.0	250*250	3.5-17.75
55*55	1.3-6.0	300*300	4.75-17.75
60*60	1.3-6.0	350*350	4.75-30
65*65	1.3-6.0	400*400	4.5-30
70*70	1.3-6.0	450*450	4.5-30
75*75	1.3-9.75	500*500	4.5-30
80*80	1.3-9.75		
85*85	1.3-9.75		
90*90	1.3-9.75		
100*100	1.5-16		
110*110	2.5-30		
120*120	2.5-30		



NAME	Rectangular Steel Pipe
STANDARD	ASTM A500, EN10219, EN10296
GRADE	GR.A, GR.B, GR.C, Q195, Q235B, Q345B

### Product Specification

Rectangular Pipe (MM)			
Size	Thickness	Size	Thickness
20*30	1.0-3.0	200*150	4.0-12.0
20*40	1.0-3.0	250*150	6.0-12.0
20*50	1.0-3.0	250*100	6.0-12.0
22*35	1.0-3.0	250*200	6.0-12.0
25*40	1.0-3.0	300*150	6.0-12.0
25*65	1.0-4.0	300*200	6.0-12.0
30*40	1.0-3.0	300*250	6.0-12.0
30*45	1.0-3.0	400*250	8.0-12.0
30*50	1.0-4.0	400*300	8.0-12.0
30*60	1.0-4.5	450*200	8.0-12.0
40*50	1.0-4.5	450*250	8.0-12.0
50*60	2.0-5.0	400*300	8.0-12.0
50*80	2.0-5.0	400*350	8.0-12.0
60*80	2.0-6.0	500*250	10.0-12.0
50*100	2.0-8.0	500*200	10.0-12.0
80*100	2.0-8.0	500*300	10.0-12.0
120*60	2.5-10.0	500*350	10.0-12.0
120*80	2.5-10.0	500*400	10.0-12.0
150*100	2.5-12.0	500*450	10.0-12.0
180*150	2.5-12.0	600*200	10.0-28.0
200*100	4.0-12.0		

# SSAW PIPES

## Product Specification

Spiral Submerged Arc Welded (SSAW) pipes have spiral welding joints & the pipes are welded and formed at the same time. The strip steel with the same specification can produce SSAW pipes with various diameters.



Nominal Pipe Size (NPS)		Outside Diameter	Nominal Wall Thickness														
DN	INCH		6.02	6.55	7.11	7.92	9.53	11.13	12.7	14.27	15.09	15.88	17.48	19.05	20.62	22.23	24.61
MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
350	14	355.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
400	16	406.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
450	18	457.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
500	20	508	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
550	22	558.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
600	24	609.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
650	26	660.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
700	28	711.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
750	30	762	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
800	32	812.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
850	34	863.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
900	36	914.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
950	38	965.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1000	40	1016	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1050	42	1066.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1100	44	1117.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1150	46	1168.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1200	48	1219.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1250	50	1270	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1300	52	1320.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1400	56	1422.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1500	60	1524	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1600	64	1625.6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1700	68	1727.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1800	72	1828.8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1900	76	1930.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2000	80	2032	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2200	88	2235.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2400	96	2438.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

NAME	SSAW Steel Pipe
STANDARD	API 5L, ASTM A53, ASTM A252, ASTM A500
GRADE	GR.A, GR.B, GR.1, GR.2, GR.3, X42, X46, X52, X56, X60, X70 Q235, Q345

NAME	SMLS Steel Pipe
STANDARD	API SPEC 5L, API SPEC 5CT, ASTM A106, ASTM A53, ASTM A795
GRADE	GR.A, GR.B, 10#, 20# X42, X46, X52, X56, X60, X70, H40, J55, K55, N80, P110
CATEGORY	Line Pipe, Tubing and Casing, Boiler Pipe, Drilling Pipe and etc.



## Product Specification

Nominal Pipe Size (NPS)		Outside Diameter	Nominal Wall Thickness								
DN	INCH		SCH40	SCH60	SCH80	SCH100	SCH120	SCH140	SCH160	XS	XXS
MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
15	1/2	21.3	2.77	-	3.73	-	-	-	4.78	3.73	7.47
20	3/4	26.7	2.87	-	3.91	-	-	-	5.56	3.91	7.82
25	1	33.4	3.38	-	4.55	-	-	-	6.35	4.55	9.09
32	1 1/4	42.2	3.56	-	4.85	-	-	-	6.35	4.85	9.7
40	1 1/2	48.3	3.68	-	5.05	-	-	-	7.14	5.08	10.15
50	2	60.3	3.91	-	5.54	-	-	-	8.74	5.54	11.07
65	2 1/2	73	5.16	-	7.01	-	-	-	9.53	7.01	14.02
80	3	88.9	5.49	-	7.62	-	-	-	11.13	7.52	15.24
90	3 1/2	101.6	5.74	-	8.08	-	-	-	-	8.08	-
100	4	114.3	6.02	-	8.58	-	11.13	-	13.49	8.56	17.12
125	5	141.3	6.55	-	9.53	-	12.7	-	15.88	9.53	18.05
150	6	168.3	7.11	-	10.97	-	14.27	-	18.26	10.97	21.95
200	8	219.1	8.18	10.31	12.7	15.09	18.26	20.62	23.01	12.7	22.23
250	10	273.1	9.27	12.7	15.09	18.26	21.44	25.4	28.58	12.7	25.4
300	12	323.9	10.31	14.27	17.48	21.44	25.4	28.58	33.32	12.7	25.4
350	14	355.5	11.13	15.09	19.05	23.83	27.79	31.75	35.71	12.7	-
400	16	406.4	12.7	16.66	21.44	26.19	30.96	36.53	40.49	12.7	-
450	18	457.2	14.27	19.05	23.83	29.36	34.93	39.67	45.24	12.7	-
500	20	508	15.09	20.62	26.19	32.54	38.1	44.45	50.01	12.7	-
550	22	553.8	-	22.23	28.58	34.93	41.28	47.63	53.98	12.7	-
600	24	609.6	17.48	24.61	30.96	38.89	46.02	52.37	59.54	12.7	-

# SEAMLESS PIPES

Seamless (SMLS) steel pipes have hollow sections. Used for transporting fluids, such as water, oil, natural gas, coal gas, & certain solid materials.



# ASTM A795 – Standard Specification for Black and Galvanized Welded and Seamless Steel Pipe for Fire Protection Use



**TABLE 1** Dimensions, Weights, and Test Pressure For Light-Weight Fire Protection Pipe—Schedule 10<sup>A</sup>

NPS Designator	Outside Diameter		Nominal Wall Thickness		Weight Plain End		Test Pressure			
							Furnace-Welded		Seamless and Electric-Resistance-Welded	
	in.	mm	in.	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	psi	MPa
¾	1.050	(26.7)	0.083	(2.11)	0.86	(1.28)	500	(3.45)	700	(4.83)
1	1.315	(33.4)	0.109	(2.77)	1.41	(2.09)	500	(3.45)	700	(4.83)
1¼	1.660	(42.2)	0.109	(2.77)	1.81	(2.69)	500	(3.45)	1000	(6.89)
1½	1.900	(48.3)	0.109	(2.77)	2.09	(3.11)	500	(3.45)	1000	(6.89)
2	2.375	(60.3)	0.109	(2.77)	2.64	(3.93)	500	(3.45)	1000	(6.89)
2½	2.875	(73.0)	0.120	(3.05)	3.53	(5.26)	500	(3.45)	1000	(6.89)
3	3.500	(88.9)	0.120	(3.05)	4.34	(6.46)	500	(3.45)	1000	(6.89)
3½	4.000	(101.6)	0.120	(3.05)	4.98	(7.41)	500	(3.45)	1200	(8.27)
4	4.500	(114.3)	0.120	(3.05)	5.62	(8.37)	500	(3.45)	1200	(8.27)
5	5.563	(141.3)	0.134	(3.40)	7.78	(11.58)	<i>B</i>	<i>B</i>	1200	(8.27)
6	6.625	(168.3)	0.134	(3.40)	9.30	(13.85)	<i>B</i>	<i>B</i>	1000	(6.89)
8	8.625	(219.1)	0.188 <sup>C</sup>	(4.78)	16.96	(25.26)	<i>B</i>	<i>B</i>	800	(5.51)
10	10.750	(273.1)	0.188 <sup>C</sup>	(4.78)	21.23	(31.62)	<i>B</i>	<i>B</i>	700	(4.83)

## PIPE COATING

## MACHINING

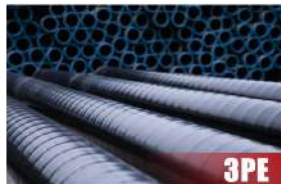
### HOT DIG GALVANIZED



**HDG**

**EXECUTIVE STANDARD:**  
ASTM A123, ISO 1461,  
BS1387 and etc.

### THREE LAYER POLYETHYLENE



**3PE**

**EXECUTIVE STANDARD:**  
DIN30670, NFA49-710, ISO21809  
IPS-G-TP-335 and etc.



### THREADING

A process of creating a screw thread.



### GROOVING

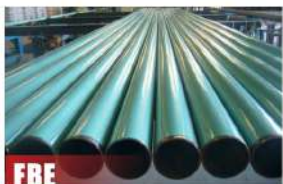
A long and narrow indentation built into a material.



### SWAGING

A forging process of reducing the tube diameter.

### FUSION BOUNDED EPOXY



**FBE**

**EXECUTIVE STANDARD:**  
AWWA C210, AWWA213,  
AS/NZS 3862, CAN/CSA  
Z245.20 and etc.

### THREE LAYER POLYPROPYLENE



**3PP**

**EXECUTIVE STANDARD:**  
DIN30678, GS-GR-COR 221,  
ISO21809 and etc.



### DRILLING

A cutting process that uses a drill bit to cut a hole cross-section in solid materials.



### PUNCHING

A forming process that uses a punch press to force a tool through the workpiece to create a hole via shearing.



### WELDING

A fabrication process that joins materials by using high heat to melt the parts together.

## CONTACT US



0921-341-5401



sales@nxphil.com.ph



B14 L4 Unit 2 Varisha Building, Silcas Village  
Brgy. San Francisco, Binan, Laguna