



ERW Line Pipe Dimensional Range

Outside Diameter		Wall Thickness																																			
in	mm	0.102	0.114	0.126	0.142	0.156	0.177	0.188	0.220	0.224	0.248	0.250	0.280	0.300	0.311	0.315	0.322	0.327	0.328	0.337	0.343	0.365	0.375	0.406	0.432	0.438	0.450	0.500	0.562	0.625	0.689	0.750	0.866	0.944	1.000		
0.839	21.3																																				
1.059	26.9																																				
1.327	33.7																																				
1.669	42.4																																				
1.902	48.3																																				
2.244	57																																				
2.375	60.3																																				
2.996	76.1																																				
3.500	88.9																																				
4.000	101.6																																				
4.252	108																																				
4.500	114.3																																				
5.000	127																																				
5.236	133																																				
6.000	152.4																																				
6.260	159																																				
6.625	168.3																																				
7.000	177.8																																				
7.625	193.68																																				
8.625	219.1																																				
8.825	224.16																																				
9.625	244.48																																				
9 5/8	244.5																																				
10.748	273																																				
10 3/4	273.1																																				
12.752	323.9																																				
13 3/8	339.7																																				
14.000	355.6																																				
16.000	406.4																																				
17.992	457																																				
18.000	457.2																																				
18 5/8	473.1																																				
20.000	508																																				
22.000	559																																				
24.000	610																																				

Mechanical Properties PSL 2, API Spec 5L

Steel Grade	Pipe welded				Weld Seam
	Yield Strength $R_{10,5}$, MPa (psi)		Tensile Strength R_m , MPa (psi)		Tensile Strength R_m , MPa (psi), min.
	min	max	min	max	
X42/L290	290 (42 100)	495 (71 800)	415 (60 200)	760 (110 200)	415 (60 200)
X46/L320	320 (46 400)	525 (76 100)	435 (63 100)	760 (110 200)	435 (63 100)
X52/L360	360 (52 200)	530 (76 900)	460 (66 700)	760 (110 200)	460 (66 700)
X56/L390	390 (56 600)	545 (79 000)	490 (71 100)	760 (110 200)	490 (71 100)
X60/L415	415 (60 200)	565 (81 900)	520 (75 400)	760 (110 200)	520 (75 400)
X65/L450	450 (65 300)	600 (87 000)	535 (77 600)	760 (110 200)	535 (77 600)
X70/L485	485 (70 300)	635 (92 100)	570 (82 700)	760 (110 200)	570 (82 700)
X80/L555	555 (80 500)	705 (102 300)	625 (90 600)	825 (119 700)	625 (90 600)
X90/L625	625 (90 600)	775 (112 400)	695 (100 800)	915 (132 700)	695 (100 800)
X100/L690	690 (100 100)	840 (121 800)	760 (110 200)	990 (143 600)	760 (110 200)
X120/L830	830 (120 400)	1050 (152 300)	915 (132 700)	1 145 (166 100)	915 (132 700)

Chemical Composition for PSL 2, API Spec 5L

Steel Grade (Steel Name)	Mass fraction, based upon heat and product analyses % maximum									Carbon equivalent %, max	
	C ^b	Si	Mn ^b	P	S	V	Nb	Ti	other	CE _{IIW}	CE _{cm}
Welded pipes											
L245M or BM	0,22	0,45	1,2	0,025	0,015	0,05	0,05	0,04	*	0,43	0,25
L290M or X42M	0,22	0,45	1,3	0,025	0,015	0,05	0,05	0,04	*	0,43	0,25
L320M or X46M	0,22	0,45	1,3	0,025	0,015	0,05	0,05	0,04	*	0,43	0,25
L360M or X52M	0,22	0,45	1,4	0,025	0,015	*	*	*	*	0,43	0,25
L390M or X56M	0,22	0,45	1,4	0,025	0,015	*	*	*	*	0,43	0,25
L415M or X60M	0,12	0,45	1,6	0,025	0,015	*	*	*	*	0,43	0,25
L450M or X65M	0,12	0,45	1,60	0,025	0,015	*	*	*	*	0,43	0,25
L485M or X70M	0,12	0,45	1,7	0,025	0,015	*	*	*	*	0,43	0,25
L555M or X80M	0,12	0,45	1,85	0,025	0,015	*	*	*	*	0,43	0,25
L625M or X90M	0,1	0,55	2,1	0,02	0,01	*	*	*	*	-	0,25
L690M or X100M	0,1	0,55	2,1	0,02	0,01	*	*	*	*		0,25
L830M or X120M	0,1	0,55	2,1	0,02	0,01	*	*	*	*		0,25

* according to API Spec 5L/ISO 3183