

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
6	6,625	168,3	0,188	4,78	12,94	19,28	1490	10	102
			0,219	5,56	15,00	22,31	1734	12	119
			0,250	6,35	17,04	25,36	1981	14	136
			0,280	7,11	18,99	28,26	2218	15	152
			0,312	7,92	21,06	31,33	2471	17	169
			0,344	8,74	23,10	34,39	2726	19	187
			0,375	9,53	25,05	37,31	2973	20	204
8	8,625	219,1	0,188	4,78	16,96	25,26	1144	8	79
			0,203	5,16	18,28	27,22	1236	8	85
			0,219	5,56	19,68	29,28	1333	9	91
			0,250	6,35	22,38	33,32	1522	10	104
			0,277	7,04	24,72	36,82	1686	12	116
			0,312	7,92	27,73	41,25	1899	13	130
			0,322	8,18	28,58	42,55	1960	13	134
			0,344	8,74	30,45	45,34	2094	14	144
			0,375	9,53	33,07	49,25	2283	16	157
			0,406	10,31	35,67	53,09	2471	17	169
			0,438	11,13	38,33	57,08	2666	18	183
10	10,750	273,0	0,188	4,78	21,23	31,62	918	6	63
			0,203	5,16	22,89	34,08	991	7	68
			0,219	5,56	24,65	36,67	1070	7	73
			0,250	6,35	28,06	41,76	1221	8	84
			0,279	7,09	31,23	46,49	1363	9	93
			0,307	7,80	34,27	51,01	1499	10	103
			0,344	8,74	38,27	56,96	1680	12	115
			0,365	9,27	40,52	60,29	1783	12	122
			0,438	11,13	48,28	71,88	2139	15	147
			0,500	12,70	54,79	81,53	2442	17	167
12	12,750	323,8	0,203	5,16	27,23	40,55	836	6	57
			0,219	5,56	29,34	43,64	902	6	62
			0,250	6,35	33,41	49,71	1029	7	71
			0,281	7,14	37,46	55,76	1157	8	79
			0,312	7,92	41,48	61,70	1285	9	88
			0,330	8,38	43,81	65,19	1359	9	93
			0,344	8,74	45,62	67,91	1416	10	97
			0,375	9,53	49,61	73,86	1544	11	106
			0,406	10,31	53,57	79,71	1672	11	115
			0,438	11,13	57,65	85,82	1804	12	124
			0,500	12,70	65,48	97,44	2059	14	141
			0,562	14,27	73,22	108,93	2314	16	159
			0,625	15,88	81,01	120,59	2574	18	177
14	14,000	355,6	0,210	5,33	30,96	46,04	788	5	54
			0,219	5,56	32,26	48,00	821	6	56
			0,250	6,35	36,75	54,69	938	6	64
			0,281	7,14	41,21	61,36	1054	7	72
			0,312	7,92	45,65	67,91	1170	8	80
			0,344	8,74	50,22	74,76	1290	9	88
			0,375	9,53	54,62	81,33	1406	10	96
			0,406	10,31	59,00	87,79	1523	10	104
			0,438	11,13	63,50	94,55	1643	11	113
			0,469	11,91	67,84	100,95	1759	12	121
			0,500	12,70	72,16	107,40	1875	13	129
			0,562	14,27	80,73	120,12	2108	14	144
			0,594	15,09	85,13	126,72	2228	15	153
			0,625	15,88	89,36	133,04	2344	16	161

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
16	16,000	406,4	0,250	6,35	42,09	62,65	820	6	56
			0,281	7,14	47,22	70,30	922	6	63
			0,312	7,92	52,32	77,83	1024	7	70
			0,344	8,74	57,57	85,71	1129	8	77
			0,375	9,53	62,64	93,27	1230	8	84
			0,406	10,31	67,68	100,71	1332	9	91
			0,438	11,13	72,86	108,49	1437	10	99
			0,469	11,91	77,87	115,87	1539	11	106
			0,500	12,70	82,85	123,31	1641	11	113
			0,562	14,27	92,75	138,00	1844	13	126
			0,625	15,88	102,72	152,94	2051	14	141
			0,656	16,66	107,60	160,13	2153	15	148
			0,688	17,48	112,62	167,66	2258	15	155
			0,750	19,05	122,27	181,98	2461	17	169
			0,812	20,62	131,84	196,18	2664	18	183
			0,844	21,44	136,74	203,54	2769	19	190
			0,875	22,23	141,48	210,61	2871	20	197
			0,938	23,83	151,03	224,83	3078	21	211
			1,000	25,40	160,35	238,66	3281	23	225
18	18,000	457,0	0,250	6,35	47,44	70,57	729	5	50
			0,281	7,14	53,23	79,21	820	6	56
			0,312	7,92	58,99	87,71	910	6	62
			0,344	8,74	64,93	96,62	1003	7	69
			0,375	9,53	70,65	105,17	1094	8	75
			0,406	10,31	76,36	113,58	1184	8	81
			0,438	11,13	82,23	122,38	1278	9	88
			0,469	11,91	87,89	130,73	1368	9	94
			0,500	12,70	93,54	139,16	1458	10	100
			0,562	14,27	104,76	155,81	1639	11	112
			0,625	15,88	116,09	172,75	1823	13	125
			0,688	17,48	127,32	189,47	2007	14	138
			0,750	19,05	138,30	205,75	2188	15	150
			0,812	20,62	149,20	221,91	2368	16	162
			0,875	22,23	160,18	238,35	2552	18	175
			0,938	23,83	171,08	254,57	2736	19	188
			1,000	25,40	181,73	270,36	2917	20	200
20	20,000	508,0	0,250	6,35	52,78	78,56	656	5	45
			0,281	7,14	59,23	88,19	738	5	51
			0,312	7,92	65,66	97,68	819	6	56
			0,344	8,74	72,28	107,61	903	6	62
			0,375	9,53	78,67	117,15	984	7	68
			0,406	10,31	85,04	126,54	1066	7	73
			0,438	11,13	91,59	136,38	1150	8	79
			0,469	11,91	97,92	145,71	1231	8	84
			0,500	12,70	104,23	155,13	1313	9	90
			0,562	14,27	116,78	173,75	1475	10	101
			0,594	15,09	123,23	183,43	1559	11	107
			0,625	15,88	129,45	192,73	1641	11	113
			0,688	17,48	142,03	211,45	1806	12	124
			0,750	19,05	154,34	229,71	1969	14	135
			0,812	20,62	166,56	247,84	2132	15	146
			0,875	22,23	178,89	266,31	2297	16	158
			0,938	23,83	191,14	284,54	2462	17	169
			1,000	25,40	203,11	302,30	2625	18	180
22	22,000	559,0	0,250	6,35	58,13	86,55	597	4	41
			0,281	7,14	65,24	97,17	671	5	46
			0,312	7,92	72,34	107,64	745	5	51
			0,344	8,74	79,64	118,60	821	6	56
			0,375	9,53	86,69	129,14	895	6	61
			0,406	10,31	93,72	139,51	969	7	66
			0,438	11,13	100,96	150,38	1045	7	72
			0,469	11,91	107,95	160,69	1119	8	77
			0,500	12,70	114,92	171,10	1193	8	82
			0,562	14,27	128,79	191,70	1341	9	92
			0,625	15,88	142,81	212,70	1491	10	102
			0,688	17,48	156,74	233,44	1642	11	113
			0,750	19,05	170,37	253,67	1790	12	123
			0,812	20,62	183,92	273,78	1938	13	133
			0,875	22,23	197,60	294,27	2088	14	143
			0,938	23,83	211,19	314,51	2238	15	153
			1,000	25,40	224,49	334,25	2386	16	164

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
24	24,000	610,0	0,250	6,35	63,47	94,53	547	4	37
			0,281	7,14	71,25	106,15	615	4	42
			0,312	7,92	79,01	117,60	683	5	47
			0,344	8,74	86,99	129,60	753	5	52
			0,375	9,53	94,71	141,12	820	6	56
			0,406	10,31	102,40	152,48	888	6	61
			0,438	11,13	110,32	164,38	958	7	66
			0,469	11,91	117,98	175,67	1026	7	70
			0,500	12,70	125,61	187,07	1094	7	75
			0,562	14,27	140,81	209,65	1229	8	84
			0,625	15,88	156,17	232,67	1367	9	94
			0,688	17,48	171,45	255,43	1505	10	103
			0,750	19,05	186,41	277,63	1641	11	112
			0,812	20,62	201,28	299,71	1776	12	122
			0,875	22,23	216,31	322,23	1914	13	131
			0,938	23,83	231,25	344,48	2052	14	141
			0,969	24,61	238,57	355,28	2120	15	145
			1,000	25,40	245,87	366,19	2188	15	150
26	26,000	660,0	0,250	6,35	68,82	102,36	505	3	35
			0,281	7,14	77,26	114,96	567	4	39
			0,312	7,92	85,68	127,36	630	4	43
			0,344	8,74	94,35	140,37	695	5	48
			0,375	9,53	102,72	152,88	757	5	52
			0,406	10,31	111,08	165,19	820	6	56
			0,438	11,13	119,69	178,10	884	6	61
			0,469	11,91	128,00	190,36	947	6	65
			0,500	12,70	136,30	202,74	1010	7	69
			0,562	14,27	152,83	227,25	1135	8	78
			0,625	15,88	169,54	252,25	1262	9	87
			0,688	17,48	186,16	276,98	1389	10	95
			0,750	19,05	202,44	301,12	1514	10	104
			0,812	20,62	218,64	325,14	1640	11	112
			0,875	22,23	235,01	349,64	1767	12	121
			0,938	23,83	251,30	373,87	1894	13	130
			1,000	25,40	267,25	397,51	2019	14	139
28	28,000	711,0	0,250	6,35	74,16	110,35	469	3	32
			0,281	7,14	83,26	123,94	527	4	36
			0,312	7,92	92,35	137,32	585	4	40
			0,344	8,74	101,70	151,37	645	4	44
			0,375	9,53	110,74	164,86	703	5	48
			0,406	10,31	119,76	178,16	761	5	52
			0,438	11,13	129,05	192,10	821	6	56
			0,469	11,91	138,03	205,34	879	6	60
			0,500	12,70	146,99	218,71	938	6	64
			0,562	14,27	164,84	245,19	1054	7	72
			0,625	15,88	182,90	272,23	1172	8	80
			0,688	17,48	200,87	298,96	1290	9	89
			0,750	19,05	218,48	325,08	1406	10	96
			0,812	20,62	236,00	351,07	1523	10	104
			0,875	22,23	253,72	377,60	1641	11	113
			0,938	23,83	271,36	403,84	1759	12	121
			1,000	25,40	288,63	429,46	1875	13	129

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
30	30,000	762,0	0,250	6,35	79,51	118,34	438	3	30
			0,281	7,14	89,27	132,92	492	3	34
			0,312	7,92	99,02	147,29	546	4	37
			0,344	8,74	109,06	162,36	602	4	41
			0,375	9,53	118,76	176,85	656	5	45
			0,406	10,31	128,44	191,12	711	5	49
			0,438	11,13	138,42	206,10	767	5	53
			0,469	11,91	148,06	220,32	821	6	56
			0,500	12,70	157,68	234,68	875	6	60
			0,562	14,27	176,86	263,14	984	7	67
			0,625	15,88	196,26	292,20	1094	8	75
			0,688	17,48	215,58	320,95	1204	8	83
			0,750	19,05	234,51	349,04	1313	9	90
			0,812	20,62	253,36	377,01	1421	10	97
			0,875	22,23	272,43	405,56	1531	11	105
			0,938	23,83	291,41	433,81	1642	11	113
			1,000	25,40	310,01	461,41	1750	12	120
32	32,000	813,0	0,250	6,35	84,85	126,32	410	3	28
			0,281	7,14	95,28	141,90	461	3	32
			0,312	7,92	105,69	157,25	512	4	35
			0,344	8,74	116,41	173,35	564	4	39
			0,375	9,53	126,78	188,83	615	4	42
			0,406	10,31	137,12	204,09	666	5	46
			0,438	11,13	147,78	220,10	719	5	49
			0,469	11,91	158,08	235,29	769	5	53
			0,500	12,70	168,37	250,65	820	6	56
			0,562	14,27	188,87	281,09	922	6	63
			0,625	15,88	209,62	312,17	1025	7	70
			0,688	17,48	230,29	342,94	1129	8	77
			0,750	19,05	250,55	373,00	1230	8	84
			0,812	20,62	270,72	402,94	1332	9	91
			0,875	22,23	291,14	433,52	1436	10	98
			0,938	23,83	311,47	463,78	1539	11	106
			1,000	25,40	331,39	493,35	1641	11	112
34	34,000	864,0	0,250	6,35	90,20	134,31	386	3	26
			0,281	7,14	101,29	150,88	434	3	30
			0,312	7,92	112,36	167,21	482	3	33
			0,344	8,74	123,77	184,34	531	4	36
			0,375	9,53	134,79	200,82	579	4	40
			0,406	10,31	145,80	217,06	627	4	43
			0,438	11,13	157,14	234,10	676	5	46
			0,469	11,91	168,11	250,27	724	5	50
			0,500	12,70	179,06	266,63	772	5	53
			0,562	14,27	200,89	299,04	868	6	59
			0,625	15,88	222,99	332,14	965	7	66
			0,688	17,48	245,00	364,92	1062	7	73
			0,750	19,05	266,58	396,96	1158	8	79
			0,812	20,62	288,08	428,88	1254	9	86
			0,875	22,23	309,84	461,48	1351	9	93
			0,938	23,83	331,52	493,75	1448	10	99
			1,000	25,40	352,77	525,30	1544	11	106
36	36,000	914,0	0,250	6,35	95,54	142,14	365	3	25
			0,281	7,14	107,30	159,68	410	3	28
			0,312	7,92	119,03	176,97	455	3	31
			0,344	8,74	131,12	195,12	502	3	34
			0,375	9,53	142,81	212,57	547	4	38
			0,406	10,31	154,48	229,77	592	4	41
			0,438	11,13	166,51	247,82	639	4	44
			0,469	11,91	178,14	264,96	684	5	47
			0,500	12,70	189,75	282,29	729	5	50
			0,562	14,27	212,90	316,63	820	6	56
			0,625	15,88	236,35	351,73	911	6	63
			0,688	17,48	259,71	386,47	1003	7	69
			0,750	19,05	282,62	420,45	1094	8	75
			0,812	20,62	305,44	454,30	1184	8	81
			0,875	22,23	328,55	488,89	1276	9	88
			0,938	23,83	351,57	523,14	1368	9	94
			1,000	25,40	374,15	556,62	1458	10	100

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
38	38,000	965,0	0,312	7,92	125,70	186,94	431	3	30
			0,344	8,74	138,47	206,11	475	3	33
			0,375	9,53	150,83	224,56	518	4	36
			0,406	10,31	163,16	242,74	561	4	38
			0,438	11,13	175,87	261,82	605	4	42
			0,469	11,91	188,17	279,94	648	4	44
			0,500	12,70	200,44	298,26	691	5	47
			0,562	14,27	224,92	334,58	776	5	53
			0,625	15,88	249,71	371,70	863	6	59
			0,688	17,48	274,42	408,46	951	7	65
			0,750	19,05	298,65	444,41	1036	7	71
			0,812	20,62	322,80	480,24	1122	8	77
			0,875	22,23	347,26	516,85	1209	8	83
			0,938	23,83	371,63	553,11	1296	9	89
			1,000	25,40	395,53	588,57	1382	9	95
40	40,000	1016,0	0,312	7,92	132,37	196,90	410	3	28
			0,344	8,74	145,83	217,11	452	3	31
			0,375	9,53	158,85	236,54	492	3	34
			0,406	10,31	171,84	255,71	533	4	37
			0,438	11,13	185,24	275,82	575	4	39
			0,469	11,91	198,19	294,92	616	4	42
			0,500	12,70	211,13	314,23	656	5	45
			0,562	14,27	236,93	352,53	738	5	51
			0,625	15,88	263,07	391,67	820	6	56
			0,688	17,48	289,13	430,45	903	6	62
			0,750	19,05	314,69	468,37	984	7	68
			0,812	20,62	340,16	506,17	1066	7	73
			0,875	22,23	365,97	544,81	1148	8	79
			0,938	23,83	391,68	583,08	1231	8	84
			1,000	25,40	416,91	620,51	1313	9	90
42	42,000	1067,0	0,344	8,74	145,83	228,10	430	3	29
			0,375	9,53	158,85	248,53	469	3	32
			0,406	10,31	171,84	268,67	508	3	35
			0,438	11,13	185,24	289,82	548	4	38
			0,469	11,91	198,19	309,90	586	4	40
			0,500	12,70	211,13	330,21	625	4	43
			0,562	14,27	236,93	370,48	703	5	48
			0,625	15,88	263,07	411,64	781	5	54
			0,688	17,48	289,13	452,43	860	6	59
			0,750	19,05	314,69	492,33	938	6	64
			0,812	20,62	340,16	532,11	1015	7	70
			0,875	22,23	365,97	572,77	1094	8	75
			0,938	23,83	391,68	613,05	1173	8	80
			1,000	25,40	416,91	652,46	1250	9	86
44	44,000	1118,0	0,344	8,74	160,54	239,09	410	3	28
			0,375	9,53	174,88	260,52	447	3	31
			0,406	10,31	189,20	281,64	484	3	33
			0,438	11,13	203,97	303,82	523	4	36
			0,469	11,91	218,25	324,88	560	4	38
			0,500	12,70	232,51	346,18	597	4	41
			0,562	14,27	260,97	388,42	671	5	46
			0,625	15,88	289,80	431,62	746	5	51
			0,688	17,48	318,55	474,42	821	6	56
			0,750	19,05	346,76	516,29	895	6	61
			0,812	20,62	374,88	558,04	969	7	66
			0,875	22,23	403,38	600,73	1044	7	72
			0,938	23,83	431,79	643,03	1119	8	77
			1,000	25,40	459,67	684,41	1193	8	82

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
46	46,000	1168,0	0,344	8,74	167,89	249,87	393	3	27
			0,375	9,53	182,90	272,27	428	3	29
			0,406	10,31	197,88	294,35	463	3	32
			0,438	11,13	213,33	317,54	500	3	34
			0,469	11,91	228,27	339,56	535	4	37
			0,500	12,70	243,20	361,84	571	4	39
			0,562	14,27	272,98	406,02	641	4	44
			0,625	15,88	303,16	451,20	713	5	49
			0,688	17,48	333,26	495,97	785	5	54
			0,750	19,05	362,79	539,78	856	6	59
			0,812	20,62	392,24	583,47	927	6	64
			0,875	22,23	422,09	628,14	999	7	69
			0,938	23,83	451,85	672,41	1071	7	73
			1,000	25,40	481,05	715,73	1141	8	78
48	48,000	1219,0	0,344	8,74	175,25	260,86	376	3	26
			0,375	9,53	190,92	284,25	410	3	28
			0,406	10,31	206,56	307,32	444	3	30
			0,438	11,13	222,70	331,54	479	3	33
			0,469	11,91	238,30	354,54	513	4	35
			0,500	12,70	253,89	377,81	547	4	38
			0,562	14,27	285,00	423,97	615	4	42
			0,625	15,88	316,52	471,17	684	5	47
			0,688	17,48	347,97	517,95	753	5	52
			0,750	19,05	378,83	563,74	820	6	56
			0,812	20,62	409,61	609,40	888	6	61
			0,875	22,23	440,80	656,10	957	7	66
			0,938	23,83	471,90	702,38	1026	7	70
			1,000	25,40	502,43	747,67	1094	8	75
52	52,000	1321,0	0,375	9,53	206,95	308,23	379	3	26
			0,406	10,31	223,93	333,26	410	3	28
			0,438	11,13	241,42	359,54	442	3	30
			0,469	11,91	258,36	384,50	474	3	32
			0,500	12,70	275,27	409,76	505	3	35
			0,562	14,27	309,03	459,86	567	4	39
			0,625	15,88	343,25	511,12	631	4	43
			0,688	17,48	377,39	561,93	695	5	48
			0,750	19,05	410,90	611,66	757	5	52
			0,812	20,62	444,33	661,27	820	6	56
			0,875	22,23	478,21	712,02	883	6	61
			0,938	23,83	512,01	762,33	947	6	65
			1,000	25,40	545,19	811,57	1010	7	69
56	56,000	1422,0	0,375	9,53	222,99	331,96	352	2	24
			0,406	10,31	241,29	358,94	381	3	26
			0,438	11,13	260,15	387,26	411	3	28
			0,469	11,91	278,41	414,17	440	3	30
			0,500	12,70	296,65	441,39	469	3	32
			0,562	14,27	333,06	495,41	527	4	36
			0,625	15,88	369,97	550,67	586	4	40
			0,688	17,48	406,80	605,46	645	4	44
			0,750	19,05	442,97	659,11	703	5	48
			0,812	20,62	479,05	712,63	761	5	52
			0,875	22,23	515,63	767,39	820	6	56
			0,938	23,83	552,12	821,68	879	6	60
			1,000	25,40	587,95	874,83	938	6	64
60	60,000	1524,0	0,375	9,53	239,02	355,94	328	2	23
			0,406	10,31	258,65	384,87	355	2	24
			0,438	11,13	278,88	415,26	383	3	26
			0,469	11,91	298,47	444,13	410	3	28
			0,500	12,70	318,03	473,34	438	3	30
			0,562	14,27	357,09	531,30	492	3	34
			0,625	15,88	396,70	590,62	547	4	38
			0,688	17,48	436,22	649,44	602	4	41
			0,750	19,05	475,04	707,03	656	5	45
			0,812	20,62	513,77	764,50	711	5	49
			0,875	22,23	553,04	823,31	766	5	53
			0,938	23,83	592,23	881,63	821	6	56
			1,000	25,40	630,71	938,73	875	6	60

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
64	64,000	1626,0	0,375	9,53	255,06	379,91	308	2	21
			0,406	10,31	276,01	410,81	333	2	23
			0,438	11,13	297,61	443,25	359	2	25
			0,469	11,91	318,52	474,09	385	3	26
			0,500	12,70	339,41	505,29	410	3	28
			0,562	14,27	381,12	567,20	461	3	32
			0,625	15,88	423,42	630,56	513	4	35
			0,688	17,48	465,64	693,41	564	4	39
			0,750	19,05	507,11	754,95	615	4	42
			0,812	20,62	548,49	816,37	666	5	46
			0,875	22,23	590,46	879,23	718	5	49
			0,938	23,83	632,34	941,57	769	5	53
68	68,000	1727,0	0,375	9,53	271,09	403,65	290	2	20
			0,406	10,31	293,37	436,49	313	2	21
			0,438	11,13	316,34	470,98	338	2	23
			0,469	11,91	338,57	503,75	362	2	25
			0,500	12,70	360,79	536,92	386	3	26
			0,562	14,27	405,15	602,74	434	3	30
			0,625	15,88	450,15	670,12	483	3	33
			0,688	17,48	495,06	736,95	531	4	36
			0,750	19,05	539,18	802,40	579	4	40
			0,812	20,62	583,21	867,73	627	4	43
			0,875	22,23	627,87	934,60	676	5	46
			0,938	23,83	672,45	1000,92	724	5	50
72	72,000	1829,0	0,375	9,53	287,13	427,62	273	2	19
			0,406	10,31	310,73	462,42	296	2	20
			0,438	11,13	335,07	498,97	319	2	22
			0,469	11,91	358,63	533,71	342	2	23
			0,500	12,70	382,17	568,87	365	2	25
			0,562	14,27	429,18	638,64	410	3	28
			0,625	15,88	476,87	710,06	456	3	31
			0,688	17,48	524,48	780,92	502	3	34
			0,750	19,05	571,25	850,32	547	4	37
			0,812	20,62	617,93	919,60	592	4	41
			0,875	22,23	665,29	990,52	638	4	44
			0,938	23,83	712,55	1060,87	684	5	47
76	76,000	1930,0	0,375	9,53	303,16	451,36	259	2	18
			0,406	10,31	328,09	488,10	280	2	19
			0,438	11,13	353,80	526,70	303	2	21
			0,469	11,91	378,68	563,38	324	2	22
			0,500	12,70	403,55	600,50	345	2	24
			0,562	14,27	453,21	674,18	388	3	27
			0,625	15,88	503,60	749,62	432	3	30
			0,688	17,48	553,90	824,45	475	3	33
			0,750	19,05	603,32	897,77	518	4	36
			0,812	20,62	652,65	970,96	561	4	38
			0,875	22,23	702,70	1045,89	604	4	41
			0,938	23,83	752,66	1120,22	648	4	44
80	80,000	2032,0	0,375	9,53	319,19	475,91	245	2	17
			0,406	10,31	345,01	514,41	266	2	18
			0,438	11,13	371,63	553,91	287	2	19
			0,469	11,91	398,85	593,41	308	2	20
			0,500	12,70	426,47	632,91	329	2	21
			0,562	14,27	480,09	714,41	372	3	24
			0,625	15,88	534,71	795,91	415	3	27
			0,688	17,48	589,33	877,41	458	3	30
			0,750	19,05	643,95	958,91	501	4	33
			0,812	20,62	698,57	1040,41	544	4	36
			0,875	22,23	753,19	1121,91	587	4	39
			0,938	23,83	807,81	1203,41	630	4	42

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
80	80,000	2032,0	0,375	9,53	319,20	475,33	246	2	17
			0,406	10,31	345,45	514,04	266	2	18
			0,438	11,13	372,53	554,69	287	2	20
			0,469	11,91	398,74	593,34	308	2	21
			0,500	12,70	424,93	632,45	328	2	23
			0,562	14,27	477,25	710,08	369	3	25
			0,625	15,88	530,32	789,56	410	3	28
			0,688	17,48	583,32	868,43	452	3	31
			0,750	19,05	635,39	945,69	492	3	34
			0,812	20,62	687,37	1022,83	533	4	37
			0,875	22,23	740,12	1101,81	574	4	39
			0,938	23,83	792,77	1180,17	616	4	42
84	84,000	2133,6	0,375	9,53	335,23	499,21	234	2	16
			0,406	10,31	362,81	539,87	254	2	17
			0,438	11,13	391,26	582,58	274	2	19
			0,469	11,91	418,79	623,18	293	2	20
			0,500	12,70	446,31	664,27	313	2	21
			0,562	14,27	501,28	745,83	351	2	24
			0,625	15,88	557,05	829,35	391	3	27
			0,688	17,48	612,74	912,22	430	3	29
			0,750	19,05	667,46	993,42	469	3	32
			0,812	20,62	722,10	1074,49	508	3	35
			0,875	22,23	777,53	1157,51	547	4	38
			0,938	23,83	832,88	1239,88	586	4	40
88	88,000	2235,2	0,375	9,53	351,27	523,09	224	2	15
			0,406	10,31	380,17	565,70	242	2	17
			0,438	11,13	409,98	610,47	261	2	18
			0,469	11,91	438,85	653,02	280	2	19
			0,500	12,70	467,69	696,09	298	2	20
			0,562	14,27	525,31	781,59	335	2	23
			0,625	15,88	583,77	869,14	373	3	26
			0,688	17,48	642,16	956,02	410	3	28
			0,750	19,05	699,53	1041,15	447	3	31
			0,812	20,62	756,82	1126,16	484	3	33
			0,875	22,23	814,95	1213,21	522	4	36
			0,938	23,83	872,99	1299,59	560	4	38
92	92,000	2336,8	0,375	9,53	367,30	546,96	214	1	15
			0,406	10,31	397,53	591,53	232	2	16
			0,438	11,13	428,71	638,36	250	2	17
			0,469	11,91	458,90	682,86	268	2	18
			0,500	12,70	489,07	727,91	285	2	20
			0,562	14,27	549,34	817,34	321	2	22
			0,625	15,88	610,50	908,93	357	2	24
			0,688	17,48	671,57	999,82	393	3	27
			0,750	19,05	731,60	1088,88	428	3	29
			0,812	20,62	791,54	1177,82	463	3	32
			0,875	22,23	852,36	1268,91	499	3	34
			0,938	23,83	913,10	1359,29	535	4	37
96	96,000	2444,8	0,375	9,53	383,33	571,99	204	1	15
			0,406	10,31	414,56	620,56	222	2	16
			0,438	11,13	446,79	670,13	240	2	17
			0,469	11,91	479,02	720,70	258	2	18
			0,500	12,70	511,25	772,27	276	2	20
			0,562	14,27	574,51	865,70	312	2	22
			0,625	15,88	638,77	961,13	348	2	24
			0,688	17,48	704,03	1059,56	384	3	27
			0,750	19,05	769,29	1160,99	420	3	29
			0,812	20,62	835,55	1265,42	456	3	32
			0,875	22,23	901,81	1372,85	492	3	34
			0,938	23,83	968,07	1483,28	528	4	37

AWWA C200

Specification for Steel Water Pipe

Electric Resistance Welding (ERW), Longitudinal Submerged Arc Welding (LSAW) and Helical Submerged Arc Welding (HSAW / Spiral)



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Weight		Test Pressure (Min)		
NPS	OD		t		M		AWWA C200		
	inch	mm	inch	mm	lb/ft	kg/m	psi	MPa	bar
96	96,000	2438,4	0,375	9,53	383,34	570,84	205	1	14
			0,406	10,31	414,89	617,37	222	2	15
			0,438	11,13	447,44	666,24	240	2	16
			0,469	11,91	478,96	712,70	256	2	18
			0,500	12,70	510,45	759,73	273	2	19
			0,562	14,27	573,37	853,10	307	2	21
			0,625	15,88	637,22	948,72	342	2	23
			0,688	17,48	700,99	1043,62	376	3	26
			0,750	19,05	763,67	1136,61	410	3	28
			0,812	20,62	826,26	1229,49	444	3	30
			0,875	22,23	889,78	1324,61	479	3	33
			0,938	23,83	953,21	1419,00	513	4	35
			1,000	25,40	1015,55	1511,51	547	4	38
100	100,000	2540,0	0,375	9,53	399,37	594,72	197	1	14
			0,406	10,31	432,25	643,20	213	1	15
			0,438	11,13	466,17	694,13	230	2	16
			0,469	11,91	499,01	742,55	246	2	17
			0,500	12,70	531,83	791,55	263	2	18
			0,562	14,27	597,40	888,85	295	2	20
			0,625	15,88	663,95	988,51	328	2	23
			0,688	17,48	730,41	1087,42	361	2	25
			0,750	19,05	795,74	1184,35	394	3	27
			0,812	20,62	860,98	1281,16	426	3	29
			0,875	22,23	927,19	1380,30	459	3	32
			0,938	23,83	993,32	1478,71	492	3	34
			1,000	25,40	1058,31	1575,15	525	4	36

Chemical Composition :

Element	Composition, max (%)
Carbon	0,26
Manganese	1,00
Phosphorus	0,035
Sulfur	0,035

Mechanical Properties :

Properties	Value
Yield Strength, min	35 000 psi (240 MPa)
Tensile Strength, min	60 000 psi (415 MPa)

Zinc Coating Weight :

300 gr/m² min. (42µm min)

Note : Subject to agreement between the manufacturer and the purchaser, sizes and weights per unit length other than these listed shall be permitted

Example of Marking :



AWWA C200 F 16" x 8.74 mm x 6.00 m
PIPE NO: HEAT NO:

Bakrie Pipe Industries