



sspipe.com



A Name Built in Steel

About Us	3
About Saudi Steel Pipes	3
Partners	3
Vision, Mision and Values	5
SSP Through the Years	6
Certifications & Approvals	7
Production Range	9
Product Information	9
Continuous Electronic Process Control	10
Quality Assurance	12
Technical Requirements	13
Products and Services	16
HFI Welded Manufacturing Process	17
Oil and Gas Pipes	19
API 5L Product Specifications	21
API 5CT Product Specifications	23
API 5CT Threading Process	24
ASTM A53 Product Specifications	25
ASTM A53 G-A SCH 40 / SASO SSA 1011- Heavy	27
EN 10255 Specifications	31
EN 39, EN 10219, SBS 1139 Specifications	32
SBS, SGB and Commercial Pipes	33
ANSI/UL Conduits	37
Galvanised British Standard Steel Conduits	38
Bundling Large Diameter Pipes	39
Marking Large Diameter Pipes	40
Marking and Bundling Small Diameter Pipes	41
High Frequency Induction Bending	43
External Coating	49
External Coating Capabilities	51
Occupational Health, Safety & Environment	53
Sales and Marketing	54
Human Resources	55
Location Map	56
Office Address	57

3	نبذة عنا
3	نبذة عن الشركة السعودية لأنابيب الصلب
3	الشركاء
5	رؤيتنا، مهمتنا، قيمنا
6	الشركة السعودية لأنابيب الصلب عبر السنين
7	شهادات الجودة
9	مجموعة المنتجات
9	معلومات عن المنتجات
10	النظام الإلكتروني المستمر للتحكم في العمليات
12	مراقبة الجودة
13	المتطلبات الفنية
16	المنتجات والخدمات
17	أنابيب الصلب الملحومة المصنعة بطريقة الحث عالي التردد
19	أنابيب النفط والغاز
21	مواصفات الأنابيب ذات الأقطار الكبيرة للنفط والغاز API 5L
23	مواصفات الأنابيب ذات الأقطار الكبيرة API 5CT
24	عملية تسنين الأنابيب
25	المواصفات الأمريكية ASTM A53
27	المواصفات السعودية الأمريكية الثقيلة
31	مواصفات EN 10255
32	مواصفات EN 39 وEN 10219 وSBS 1139
33	أنابيب SBS وSGB والأنابيب التجارية
37	أنابيب التوصيل الكهربائي ANSI/UL
38	أنابيب صلب مجلفنة متوافقة مع المعايير البريطانية
39	تربيط الأنابيب ذات الأقطار الكبيرة
40	علامات الأنابيب ذات الأقطار الكبيرة
41	تربيط وعلامات الأنابيب ذات الأقطار الصغيرة
43	عملية التني بالحث الحراري
49	التغليف والطلاء الخارجي
51	إمكانيات التغليف والطلاء الخارجي
53	الصحة المهنية والسلامة والبيئة
54	المبيعات والتسويق
55	الموارد البشرية
56	خارطة الموقع
57	عنوان الشركة

نبذة عن الشركة السعودية لأنابيب الصلب

About Saudi Steel Pipes

Saudi Steel Pipe Company, SSP is the leading manufacturer of premium high frequency welded pipes in the Middle East & North African region. SSP offers customers top quality products and services in accordance to the highest international standards with integrated manufacturing units, advanced product testing facilities and excellence of it's people.

Headquartered in Dammam Saudi Arabia, with offices throughout the Kingdom, SSP have service and distribution network in over 20 countries, SSP delivers comprehensive range of products and services to Oil & Gas industry including line pipes, OCTG pipes with threading and coupling, hot induction bending and external coating. The company also supplies a wide range of black and galvanized pipes for construction and various other industry sectors.

By broadening the product availability, streamlining operations and focusing on collaborative relationships, SSP always strive to ensure its customers to have the access to best possible solutions to meet their expectations. Serving the world's leading oil & gas companies and regions major construction projects over the past several decades, SSP brand has come to stands for quality, trust and business leadership.

Partners



Titanium and Steel Manufacturing Company

(TSM ARABIA) is a Process Equipment manufacturer for heat exchangers, pressure vessels and reactors, fully owned by Saudi Steel Pipe Company and commercial production started in 2014.

We manage our portfolio with clearly defined strategies and allocate resources to maximize value creation

Customer focus

Our teams work closely with customers to understand their needs which directs our production, supply chains and delivery activities.

Operational excellence

We sustain our business growth through continues investments on upgrading manufacturing facilities, product enhancement, technology development and streamlining supply chain to further improve performance and competitiveness.

Focus on high value added segments

Our strategic priority is to focus on high value-added and high growth market segments.

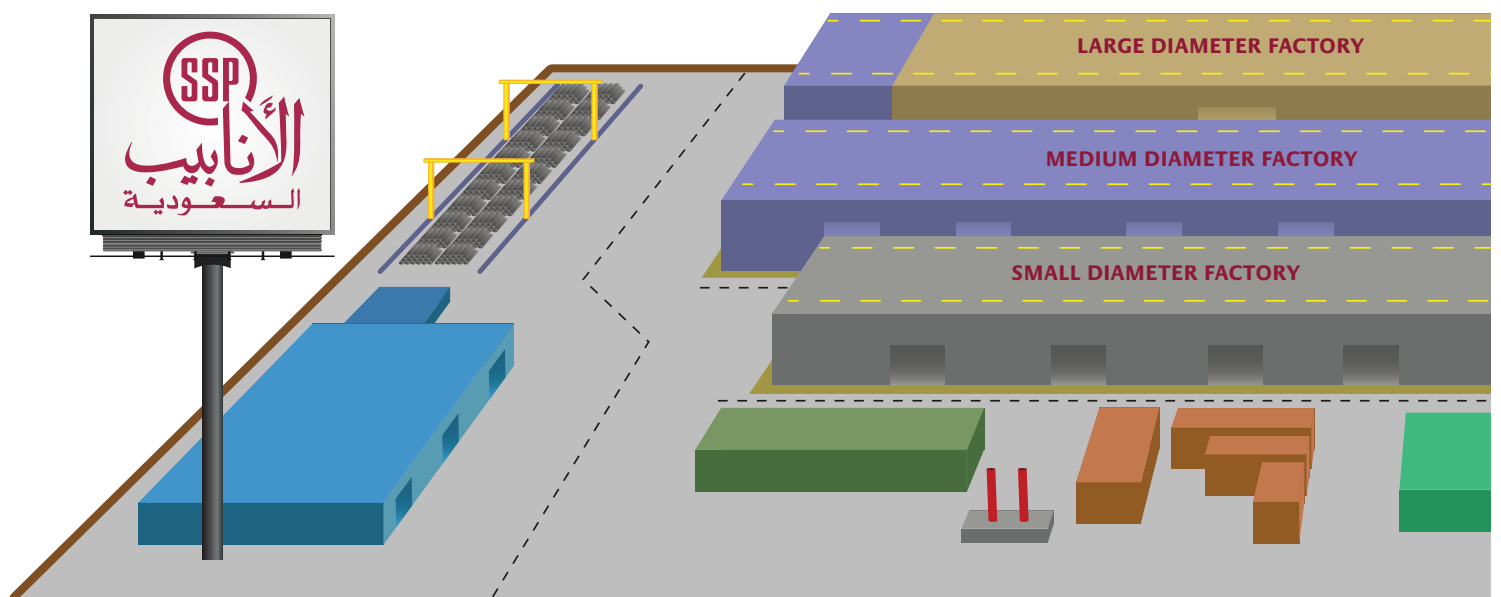
Business Diversity

We integrate our business across the energy sector – sharing skills and competencies, expand the business horizons and strategic partnerships with leading global firms.



Global Pipe Company

Global Pipe Company (GPC) is a Saudi – German joint venture Limited Liability Company producing LSAW pipes, partnership between Erndtebruecker Eisenwerk, Germany (EEW), Saudi Steel Pipe Co. (SSP), Mr. Ahmed Al Khonaini and Pan Gulf Holding (PGH)



نحن ندير محفظتنا مع استراتيجيات محددة بوضوح وتخصيص الموارد لتحقيق أقصى قدر من خلق القيمة

التركيز على العملاء

يهتم موظفونا بشكل كبير مع جميع العملاء بحيث يتم فهم متطلباتهم التي تعكس مباشرة على الإنتاج، والتوريد الى التسليم في الوقت المحدد

الجدارة التشغيلية

نحافظ على نمو أعمالنا من خلال الاستثمار في الاستثمارات التطويرية في مرافق التصنيع، وتعزيز المنتجات، وتطوير التكنولوجيا وتحسين سلسلة التوريد لزيادة تحسين الأداء والقدرة التنافسيه

التركيز على القطاعات ذات القيمة المضافة العالية

وتتمثل أولويتنا الاستراتيجية في التركيز على قطاعات السوق ذات القيمة المضافة العالية وارتفاع معدلات النمو في قطاعات الطاقة

تنوع الأعمال

تتطلع دائما في دمج أعمالنا في قطاع الطاقة و النفط - وتبادل المهارات والخبرات، وتوسيع آفاق الأعمال والشراكات الاستراتيجية مع الشركات العالمية الرائدة

تعد الشركة السعودية لأنابيب الصلب (SSP) شركة رائدة في تصنيع الأنابيب الملحومة بطريقة الحث عالي التردد في منطقة الشرق الأوسط وشمال أفريقيا. توفر الشركة لزيائنها منتجات عالية الجودة وخدمات متميزة تتوافق مع أعلى المعايير الدولية في ظل وحدات تصنيع متطورة ومتكاملة، ومرافق اختبار حديثة، وفريق عمل من ذوي الكفاءة والخبرة العالية.

يقع المقر الرئيسي للشركة في الدمام، المملكة العربية السعودية، وتنتشر مكاتبها في جميع أنحاء المملكة. كما تملك شبكة توزيع واسعة النطاق تمتد لأكثر من ٢٠ دولة. توفر الشركة السعودية لأنابيب الصلب مجموعة شاملة من المنتجات والخدمات اللازمة لخدمة صناعة النفط والغاز وتشمل أنابيب التمديد، وأنابيب تبطين آبار النفط والغاز مع التسنين والتوصيل، والثني بالحث الحراري، والتخليف الخارجي. كما توفر الشركة أيضا مجموعة واسعة من الأنابيب السوداء والمجلفنة لأعمال البناء وغيرها من قطاعات الصناعة.

ومن خلال توسيع نطاق المنتجات وتسهيل العمليات والتركيز على الشراكات والعلاقات المثمرة، تسعى الشركة السعودية لأنابيب الصلب إلى ضمان تزويد زبائنها بأفضل الحلول الممكنة التي تلبي احتياجاتهم وتتجاوز تطلعاتهم. وقد دأبت الشركة على خدمة الشركات العالمية الرائدة في مجال النفط والغاز، ومشروعات البناء والإنشاء الكبرى على مدى العقود الماضية، الأمر الذي ساهم في تعزيز مكانة الشركة السعودية لأنابيب الصلب واكسبها سمعة مرموقة فيما يتعلق بالجودة والثقة والريادة.

الشركاء



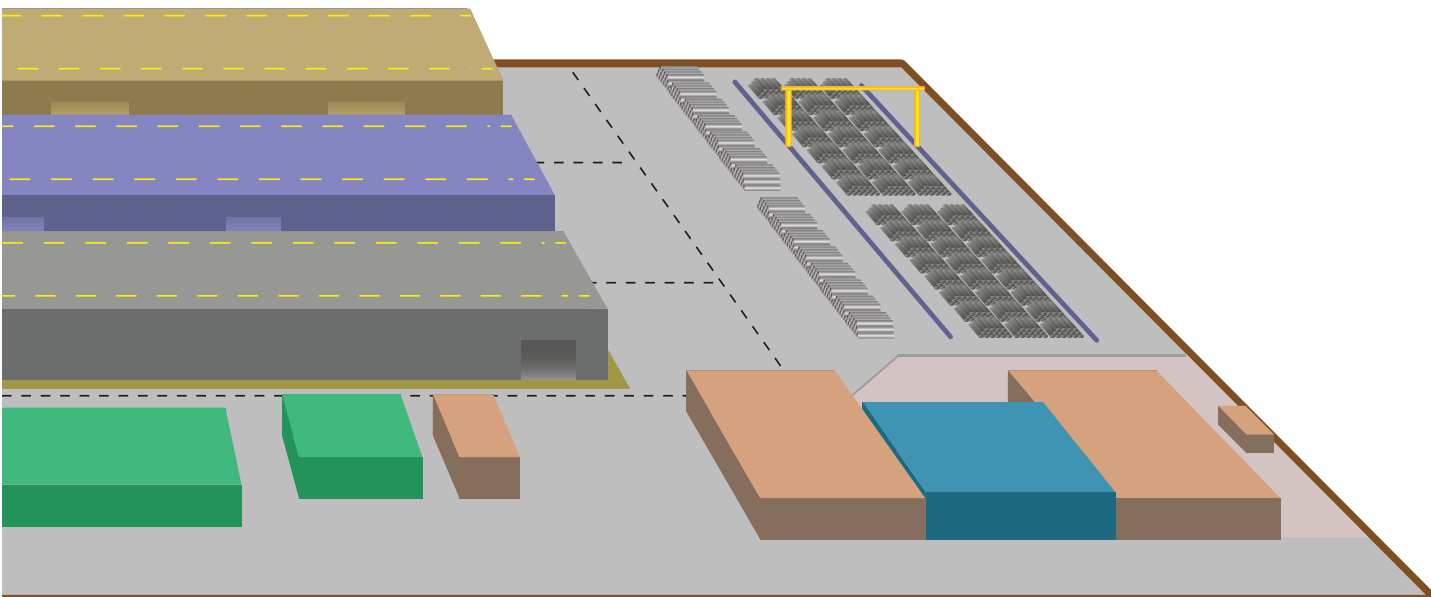
الشركة العالمية لأنابيب

الشركة العالمية لأنابيب هي مشروع سعودي-ألماني مشترك ذو مسؤولية محدودة، ويتركز نشاطها على إنتاج الأنابيب الملحومة طولياً بطريقة القوس الكهربائي المخمور، وهي نتاج شراكة بين إيرندتبريكير إيسنويرك الألمانية، والشركة السعودية لأنابيب الصلب، والسيد أحمد الخيني، وشركة عبر الخليج القابضة.



شركة صناعات التيتانيوم والفولاذ

تعد تي إس إم العربية شركة متخصصة في تصنيع المعدات المستخدمة في المبدلات الحرارية وأوعية الضغط والمفاعلات، وهي شركة مملوكة بالكامل للشركة السعودية لأنابيب الصلب، وقد بدأ إنتاجها التجاري عام ٢٠١٤.



رؤيتنا، مهمتنا، وقيمتنا

Vision, Mission and Values

Our Vision

To be the leaders in pipes manufacturing and support industries for energy sector across the Middle East, while maintaining continual growth.

Our Mission

To meet our customers' expectations and achieve high standards in production, safety, and quality, through investing in state of the art technology, the development of our human capital and our commitment to a positive working environment

Our Values



الشفافية
TRANSPARENCY



الاحترام
RESPECT



العمل الجماعي
TEAMWORK



النزاهة
INTEGRITY



الحافز
MOTIVATION

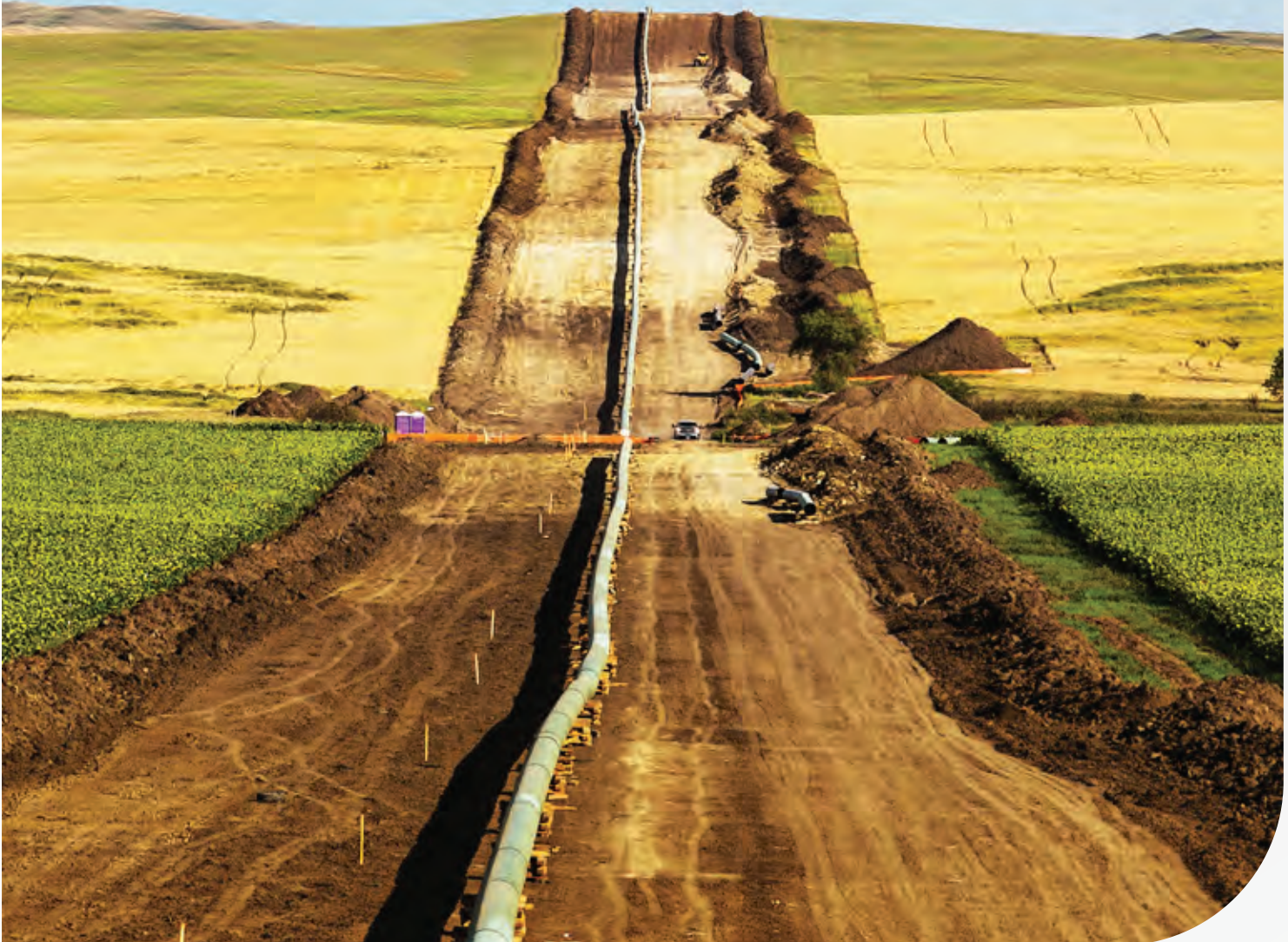
رؤيتنا

تحقيق الريادة في صناعة الأنابيب والصناعات المساندة لقطاع الطاقة في جميع أنحاء منطقة الشرق الأوسط، مع الحفاظ على النمو المستمر.

مهمتنا

تلبية تطلعات زبائننا وتحقيق أعلى المستويات في الإنتاج والسلامة والجودة، وذلك من خلال الاستثمار في التكنولوجيا المتطورة، وتطوير مواردنا البشرية، والالتزام المتواصل بخلق بيئة عمل إيجابية.

قيمتنا



الشركة السعودية لأنابيب الصلب عبر السنين SSP Through the Years

2011 - 2016

توريد أول دفعة من منتج API 5CT
First supply of API 5CT
مصنع التغليف الخارجي
External Coating Terminal
مصنع تسنين أنابيب تبطين آبار النفط والغاز
OCTG Threading Facility
خط إنتاج أنابيب API 8 بوصة
API 8" Line
ماكينة ثني 64 بوصة
64" Bending Machine



2001 - 2005

إنشاء مصنع لثني الأنابيب بالحث الحراري
من 2 بوصة إلى 42 بوصة
Hot Induction Bending Factory 2" to 42"
إنشاء خط التشطيب الثاني للأنابيب متوسطة الحجم
2nd finishing line to medium size pipes
تطوير نظام التتبع الإلكتروني
Upgrading of tube tracking system



1981 - 1990

إضافة خط آخر لإنتاج أنابيب الاقطار الصغيرة
وخط للجلفنة.
Adding 2nd pipe production line
and 1st Galvanizing Facility
إضافة خط إنتاج ثالث
للأنابيب من 1/2 بوصة إلى 2 بوصة.
3rd Tubing Line from 1/2" to 2"
الحصول على شهادة اعتماد الأيزو 9001.
Awarded ISO 9001 certification



2006 - 2010

التحول إلى شركة مساهمة عامة
Conversion to Public Company
مشاريع مشتركة لإنشاء:
Joint Venture with:
الشركة العالمية للأنابيب
Global Pipe Company
تي إس إم العربية
TSM Arabia



1991 - 2000

الحصول على شهادة الأيزو 14001
لنظام الإدارة البيئية
Awarded Environmental Management
System ISO 14001 certification
بدء إنتاج مصنع الأقطار الكبيرة للأنابيب
من 6 بوصة إلى 16 بوصة
Second factory start production at 2nd mill
with 1 Tubing Line from sizes 6" to 16"
الحصول على شهادة اعتماد APL 5L
Awarded API 5L Certification



1980

تأسيس الشركة
السعودية لأنابيب الصلب
Establishment of the Company
بدء الإنتاج في أول مصنع للأنابيب
بأقطار من 1/2 بوصة إلى 4 بوصة
Start of 1st pipe mill production
from 1/2" to 4"



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

شهادات الجودة Certifications and Approvals



SSP is accredited and certified by American Petroleum Institute (API) and other international quality certification and environmental and safety certificates in addition to many qualification certificates from major oil & gas companies in the region.

الشركة السعودية لأنابيب الصلب معتمدة وحاصلة على شهادة معهد البترول الأمريكي (API)، وغيرها من شهادات الجودة العالمية واعتمادات البيئة والسلامة، إضافة إلى العديد من شهادات التأهيل من كبرى شركات النفط والغاز في المنطقة.

Serving the world's
leading Oil & Gas
companies

نقدم خدماتنا لكبرى
شركات النفط والغاز
في العالم

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

مجموعة المنتجات Production Range

القطر الاسمي Nom. Size		Wall Thickness (mm) السماكة (ملم)															
A inch		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
15 ½																	
20 ¾																	
25 1																	
32 1-¼																	
40 1-½																	
50 2																	
65 2-½																	
80 3																	
90 3-½																	
100 4																	
125 5																	
150 6																	
200 8																	
250 10																	
300 12																	
350 14																	
400 16																	
450 18																	
500 20																	

الأقطار الصغيرة
SMALL SIZES

الأقطار الكبيرة
LARGE SIZES

PRODUCTS INFORMATION

معلومات عن المنتجات

البيان Description	نطاق الأحجام Size Range	المواصفات Specifications	الطول Length	أطوال خاصة Special Length	الأطراف End Finish	حالة السطح Surface Condition
الأقطار الكبيرة Large Diameter	5" ~ 16"	<ul style="list-style-type: none"> API 5L Grade -B API 5L X42 ~ X70 API 5L SCT J55 and K55 ASTM A53 Grade A and B 	Single and Double Random Length (6 to 16 meters)	Max : 18 m	<ul style="list-style-type: none"> Threaded End (TE) Threaded with Coupling (TC) 	<ul style="list-style-type: none"> Natural Finish Varnish Coated / Oil Coated Galvanized for Coating Fusion bonded epoxy coating (FBE) Three Layer Polyethylene (3LPE) Three Layer Polypropylene (3LPP)
الأقطار متوسطة Medium Diameter	2" ~ 8"	<ul style="list-style-type: none"> 01- SAMSS 333 CLASS B Gr. X42 ~ X70 01- SAMSS 333 CLASS C Gr. X42 ~ X70 SHELL DEP 31.40.20.37 SHELL DEP 31.40.20.35 		Max : 16 m		
الأقطار الصغيرة Small Diameter	½" ~ 4"	<ul style="list-style-type: none"> ASTM A53 Grade A ASTM A500 (Scaffolding) BS 1387 L, M (Blue & Green) EN-10255 (L1, L2 ,M) SASO 1011 (L, M, H) ANSI C80.1 	6m	3m-7.3m Shorter than 3m with special arrangement		



النظام الإلكتروني المستمر لضبط العمليات Continuous Electronic Process Control



Saudi Steel Pipe Company's commitment to product reliability begins with precise documentation of raw materials & continues through each step of manufacturing to a finished product stage for shipment. Each and every size, grade for different wall thickness of the pipe is tracked electronically through 12 stages of production. Within the system exists a wide range of reports as part of conformants to API, ISO documentation requirements & individual customer's needs.

SEAM ANNEALING WITH AUTOMATIC SEAM TRACKING:

The weld area and heat affected zone (HAZ) are normalised by reheating followed by cooling in a still air to ensure homogenous metallographic structure and eliminate residual stresses formed by forming and welding. This imparts good metallurgical and mechanical properties to the welded area. The weld seam is continually adjusted to center of weld line to ensure full penetration of heat treatment in the weld line and HAZ.

The essential seam annealing variables (temperature and power) are monitored and controlled in a continual basis by the CEPC system.

يبدأ تعهد وإلتزام الشركة السعودية لأنابيب الصلب تجاه موثوقية المنتج بضمان التوثيق الدقيق للمواد الخام والإستمرار في ذلك في كل خطوة من خطوات مرحلة التصنيع حتى مرحلة المنتج النهائي الجاهز للشحن. يمكن تتبع كل أنبوب إلكترونياً من حيث الحجم والدرجة والسماكة عبر 12 مرحلة مختلفة من مراحل الإنتاج. ويشتمل النظام القائم حالياً على مجموعة واسعة من التقارير التي تصدر كجزء من المطابقة لمتطلبات توثيق معهد البترول الأمريكي والأيزو والمتطلبات الخاصة للعميل .

نظام تتبع عملية اللحام آلياً

يتم ضبط منطقة اللحام والمنطقة المتأثرة بالحرارة من خلال إعادة التسخين ثم التبريد في الهواء لضمان هيكلي معدني متجانس والقضاء على الإجهاد المتبقي بسبب عمليات التشكيل واللحام. هذا يؤدي إلى خلق خصائص معدنية وميكانيكية جيدة للمنطقة الملحومة. ويتم ضبط اللحام بشكل مستمر إلى مركز خط اللحام لضمان وصول المعالجة الحرارية بالكامل إلى خط اللحام والمنطقة المتأثرة بالحرارة.

ويتم تتبع العناصر الأساسية مثل درجة الحرارة والطاقة والتحكم فيها بشكل مستمر من خلال نظام CEPC.

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

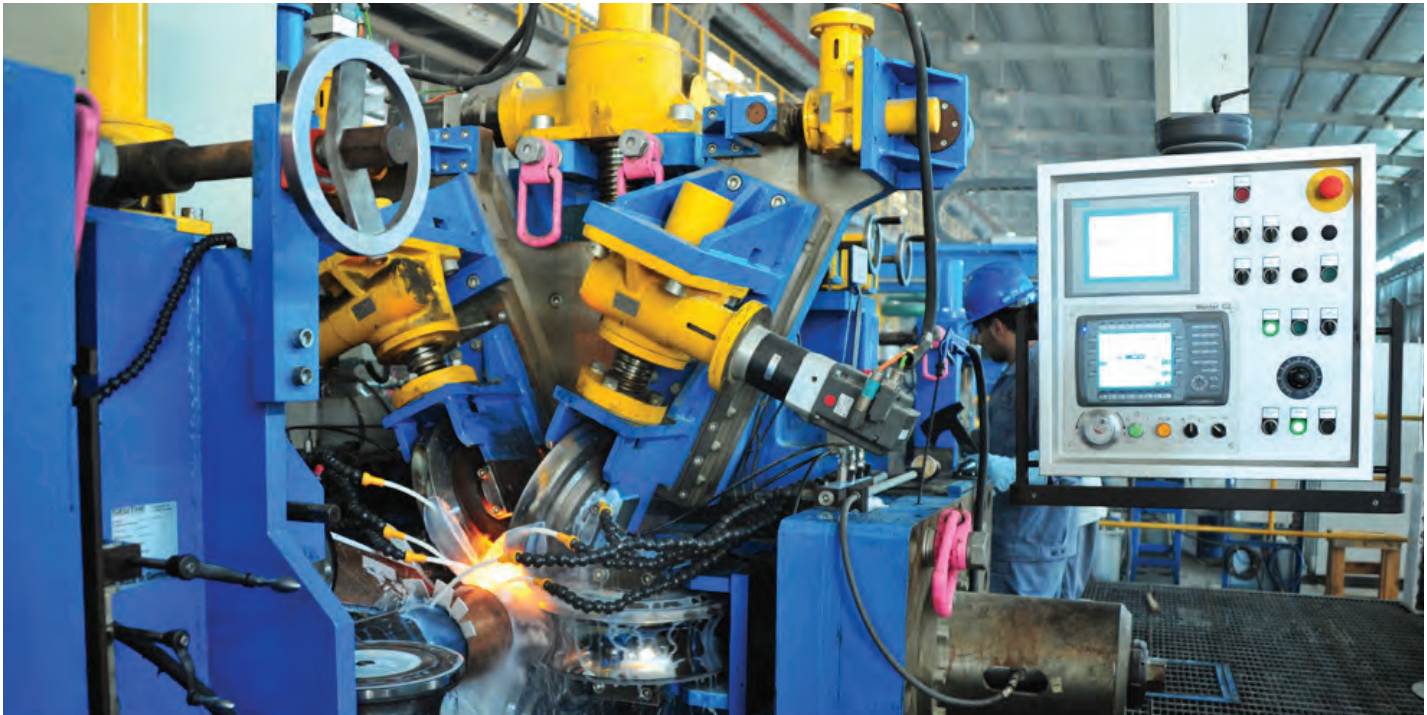
النظام الإلكتروني المستمر لضبط العمليات Continuous Electronic Process Control

WELDING VARIABLES CONTROL:

Beyond material traceability, another vital element of process control is monitoring and controlling critical variables in the welding process itself through Continuous Electronic process Control (CEPC) It is well recognized that the key to consistent weld quality is the maintenance of proper welding current, line speed, welding power and welding temperature. These variables are monitored and controlled on continual basis.

نظام التحكم في متغيرات عملية اللحام:

بالإضافة إلى نظام تتبع المواد، يبرز عنصر هام آخر للتحكم في العمليات التشغيلية ويركز هذا العنصر على تتبع وضبط المتغيرات الهامة التي تنطوي عليها عملية اللحام نفسها، وذلك من خلال النظام الإلكتروني المستمر للتحكم في العمليات. فمن المعروف أن أهم العناصر الأساسية التي تساهم في تحقيق الجودة والتناسق لعمليات اللحام تتركز في توفر تيار كهربائي سليم للحام، وسرعة خط الإنتاج، وقوة اللحام، ودرجة حرارة اللحام. ويتم تتبع هذه المتغيرات والتحكم فيها وضبطها بشكل مستمر.



تتبع وضبط أهم متغيرات عملية اللحام:

MONITORED AND CONTROLLED CRITICAL WELDING VARIABLES:

Power	✓	الطاقة
Current	✓	التيار
Temperature	✓	درجة الحرارة
Line speed	✓	سرعة الخط
Efficiency K-Factor*	✓	كفاءة عامل K*
Squeeze roll force	✓	قوة أسطوانات الكبس
Inside & outside weld profile	✓	مقاطع اللحام الداخلية والخارجية
Seam annealing temperature	✓	درجة حرارة منطقة اللحام



ضمان الجودة Quality Assurance

Beyond the commitment to product reliability through process control, SSP has invested heavily onto building a world-class metallurgical laboratory with all the tools essential for both innovative product development efforts and comprehensive product quality testing & evaluation.

A team of experienced engineers and technicians are on hand to provide technical support to both our customers and SSP's production group.

Among the tools at their disposal is a full range spectrometer for chemical analysis of raw materials and pipe products. In addition, a state-of-the-art universal testing machine will allow for an array of bending, tensile, elongation and flattening test. The laboratory performs charpy impact tests, micro-hardness test, metallurgical examinations and assortment of other tests, including Hydrogen Induced Cracking (HIC) and Sulfide Stress Cracking (SSC) evaluations, in accordance with industry or customer specifications.



بالإضافة إلى الالتزام بجودة المنتجات وموثوقيتها من خلال التحكم في العمليات التشغيلية، حرصت الشركة السعودية لأنابيب الصلب على الاستثمار بمبالغ كبيرة في تجهيز مختبر المعادن وفق أعلى المستويات العالمية. وقد تم تزويده بأحدث التجهيزات والأدوات اللازمة لإجراء أبحاث تطوير المنتجات المبتكرة، والاختبارات والفحوصات الشاملة التي تضمن جودة المنتجات.

ويضم المختبر نخبة من المهندسين والفنيين من ذوي الخبرة والكفاءة العالية المؤهلين لتقديم الدعم الفني لكل من العملاء وأقسام الإنتاج الأخرى.

ويشتمل المختبر على العديد من الأدوات والتجهيزات من بينها جهاز التحليل الطيفي للتحليل الكيميائي للمواد الخام ومنتجات الأنابيب، فضلا عن جهاز الاختبارات الميكانيكية الشامل لإجراء فحوصات الثني والشد والاستطالة والتسطح. كما يتم في المختبر إجراء فحص شاربي للصدمات، واختبارات الصلابة، واختبارات بنية المعدن، وغيرها من الاختبارات الأخرى التي تشمل اختبار الشرخ الحثي الهيدروجيني، واختبار التصدأ الشرخي الإجهادي الكبريتي وفق مواصفات الصناعة أو المواصفات التي يحددها العميل.

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

المتطلبات الفنية

Technical Requirements

TECHNICAL REQUIREMENTS | LARGE DIAMETER

المواصفات Standard Specification	درجة الصلب Grades	التطبيقات Application	الخواص الكيميائية Chemical Composition (Max %)										الخواص الميكانيكية Mechanical Properties					
			C	Si	Mn	P	S	V	Nb	Ti	CEQ	PCM	قوة الخضوع Yield Strength		قوة الشد Tensile Strength		Ratio	الاستطالة Elongation (a)
			Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.
API 5L PSL1	B	Suitable for conveying gas, oil & water	0.26	-	1.20	0.030	0.030	c, d	c, d	d	-	-	245	-	415	-	-	e = 1940 Axc 0.2 U 0.9
	X42		0.26	-	1.30	0.030	0.030	d	d	d	-	-	290	-	415	-	-	
	X46		0.26	-	1.40	0.030	0.030	d	d	d	-	-	320	-	435	-	-	
	X52		0.26	-	1.40	0.030	0.030	d	d	d	-	-	360	-	460	-	-	
	X56		0.26	-	1.40	0.030	0.030	d	d	d	-	-	390	-	490	-	-	
	X60		0.26	-	1.40	0.030	0.030	f	f	f	-	-	415	-	520	-	-	
	X65		0.26	-	1.45	0.030	0.030	f	f	f	-	-	450	-	535	-	-	
	X70		0.26	-	1.65	0.030	0.030	f	f	f	-	-	485	-	570	-	-	

NOTE: c, d & f – for other requirements, please refer to API Spec 5L Standard.

API 5L PSL2	B	Suitable for conveying gas, oil & water	0.22	0.45	1.20	0.025	0.015	0.05	0.05	0.04	0.43	0.25	245	450	415	760	0.93
	X42		0.22	0.45	1.30	0.025	0.015	0.05	0.05	0.04	0.43	0.25	290	495	415	760	0.93
	X46		0.22	0.45	1.30	0.025	0.015	0.05	0.05	0.04	0.43	0.25	320	525	435	760	0.93
	X52		0.22	0.45	1.40	0.025	0.015	d	d	d	0.43	0.25	360	530	460	760	0.93
	X56		0.22	0.45	1.40	0.025	0.015	d	d	d	0.43	0.25	390	545	490	760	0.93
	X60		0.12 f	0.45 f	1.60 f	0.025	0.015	g	g	g	0.43	0.25	415	565	520	760	0.93
	X65		0.12 f	0.45 f	1.60 f	0.025	0.015	g	g	g	0.43	0.25	450	600	535	760	0.93
	X70		0.12 f	0.45 f	1.70 f	0.025	0.015	g	g	g	0.43	0.25	485	635	570	760	0.93

NOTE: e, h, i & j – for other requirements, please refer to API Spec 5L Standard. Requirements for Sour and Off-Shore services shall be as per API Spec 5L Standard.

ASTM A53	A	Carbon Steel Pipes for Ordinary piping	0.25	-	0.95	0.05	0.045	-	-	-	-	-	205	-	330	-	-
	B		0.30	-	1.20	0.05	0.045	-	-	-	-	-	240	-	415	-	-

NOTE (a): Where: e = Minimum elongation in 50.8mm in percent rounded to the nearest percentage.

A = Cross-sectional area of the tensile test specimen in sq.in (mm²) based on specified outside diameter or nominal specimen width and specified wall thickness rounded to the nearest 0.01 sq.in. (6.5 mm²) or 0.75 sq.in.(484 mm²), whichever is smaller

U = Specified minimum tensile strength, Mpa

TECHNICAL REQUIREMENTS | SMALL DIAMETER

المواصفات Standard Specification	درجة الصلب Grades	التطبيقات Application	الخواص الكيميائية Chemical Composition (Max %)					الخواص الميكانيكية Mechanical Properties				
			C	MN	P	S	Si	قوة الخضوع Yield Strength		قوة الشد Tensile Strength		الاستطالة Elongation (a)
			Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Min.	
ASTM	G-A	Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping	0.25	0.95	0.05	0.045	0.03*	205	-	330	-	e = 1940 A ^{0.2} U 0.9
BS 1387	(L/M)	Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping	0.2	1.2	0.045	0.045	0.03*	195	-	320	460	20
BSC	-	Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping	0.2	1.2	0.045	0.045	0.03*	195	-	320	460	20
SGB	-	Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping	0.2	-	0.045	0.045	0.03*	175.5	-	310	-	17
EN 10255	(M/L1/L2)	Conveyance of Fluids & Other Applications	0.2	1.4	0.035	0.03	0.03*	195	-	320	520	20
SASO	(L/M/H)	General Purpose	0.2	1.2	0.045	0.045	0.03*	195	-	310	510	17
SBS	-	Ordinary & Structural	0.25	-	0.06	0.06	0.03*	175.5	-	310.9	510.9	17
BS 4568	-	Electrical Wiring	0.1	0.25~0.50	0.04	0.04	0.03*	275	-	373	-	15
BS 1139	-	Scaffolding	0.2	-	0.05	0.05	0.03*	235	-	340	-	24
EN 39	-	Scaffolding	0.2	1.4	0.04	0.045	0.03*	235	-	340	520	24
EN 10219	-	Scaffolding	0.22	1.6	0.035	0.035	0.03*	355	-	470	630	20
ANSI C80.1	-	Electrical Rigid Metal	0.2	1.2	0.045	0.045	0.03*	205	-	330	-	e = 1940 A ^{0.2} U 0.9
UL - 6	-	Conduit-Steel	0.2	1.2	0.045	0.045	0.03*	205	-	330	-	U 0.9

NOTE: e = Minimum elongation in 50.8mm in percent A = Cross-sectional area of the tensile test specimen in sq.in (mm²) based on specified outside diameter or nominal specimen width and specified wall thickness rounded to the nearest 0.01 sq.in. (6.5 mm²) or 0.75 sq.in.(484 mm²), whichever is smaller

المتطلبات الفنية / الأقطار الكبيرة

اختبار التسطح Flattening Test (b)	اختبار الثني Bending Test	اختبار الضغط الهيدروستاتيكي Hydrostatic Test	الاختبار المجهرى لبنية المعدن Metallographic Examination	اختبار الصدمات Impact Test (PSL2)
<p>Applied for grades \geq Grade A and LW pipe with $D < 323.9\text{mm}$:</p> <p>a. For grade \geq X60 with $t \geq 12.7\text{mm}$: $H = 2/3 D$</p> <p>b. For other Grade & thickness combination: $H = 1/2 D$</p> <p>c. For pipe with $(D/t) > 10$: $H = 1/3D$</p> <p>The test shall be made alternatively with the weld at 00 and 900 .</p>		<p>$P = 2St / D$</p> <p>$P =$ Test pressure, psi (kg/cm²)</p> <p>$S =$ Fiber stress, psi (kg/cm²)</p> <p>$t =$ Specified wall thickness, in. (mm)</p> <p>$D =$ Specified outside diameter, in. (mm)</p>	<p>Metallographic Examination is performed to demonstrate the effectiveness of heat treatment of the entire HAZ (Heat Affected Zone).</p>	<p>Impact Test value in accordance to customer requirements.</p> <p>The test consists of three specimens.</p>

<p>Applicable for standard weight pipe of $ND > 2\text{in.}$:</p> <p>1st: Ductility of the weld: $H = 2/3 D$</p> <p>2nd: Ductility of base metal: $H = 1/3 D (> 5t)$</p> <p>The test shall be made alternately with the weld at 00 and 900</p>	<p>Applicable for $ND < 2\text{in.}$: $= 900 \times 12ND$</p> <p>When ordered for close coiling: $= 1800 \times 8ND$</p>	<p>Specified respectively in size and grade</p>		
---	--	---	--	--

NOTE (b): H = Distance between exterior surface D = Outside Diameter t = Wall Thickness in' mm'

المتطلبات الفنية / الأقطار الصغيرة

اختبار التسطح Flattening Test (b)	اختبار الثني Bending Test	اختبار الضغط الهيدروستاتيكي Hydrostatic Test	الاختبار المجهرى لبنية المعدن Metallographic Examination	اختبار الصدمات Impact Test (PSL2)	اختبار الشحنات Eddy Current Test
Applied for $ND > 2 \text{ in}$	Applied for $ND \leq 2 \text{ in}$	Specified respectively in size	-	-	Applied for $ND \geq 2 \text{ in}$
Applied for $ND > 2 \text{ in}$	Applied for $ND \leq 2 \text{ in}$	bar 50	-	-	-
Applied for $ND > 2 \text{ in}$	Applied for $ND \leq 2 \text{ in}$	bar 50	-	-	-
Applied for $ND > 2 \text{ in}$	Applied for $ND \leq 2 \text{ in}$	bar 50	-	-	-
Applied for $ND > 2 \text{ in}$	Applied for $ND \leq 2 \text{ in}$	bar 50	-	-	-
Applied for $ND > 2 \text{ in}$	Applied for $ND \leq 2 \text{ in}$	bar 50	-	-	-
-	Applied	bar 50	-	-	-
NA	NA	NA	-	-	-
Applied	NA	NA	-	-	-
NA	NA	NA	-	-	-
NA	Applied for $ND \leq 6 \text{ in}$	NA	-	-	-
NA	Applied for $ND \leq 6 \text{ in}$	NA	-	-	-

U = Specified minimum ultimate tensile strength MPa

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

Offering the highest quality steel pipes
to major construction projects



نوفر أنابيب صلب وفق أعلى مستويات الجودة لمشاريع البناء والإنشاء الهامة

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

عملية تصنيع الأنابيب الملحومة بالحث الحراري عالي التردد HFI Welded Manufacturing Process

A controlled high precision welded steel pipes formed by rolling hot rolled coil (HRC) and welding is the seam with High Frequency Induction Heating (HFI) process. Pressure is used to forge the material under elevated temperature to melt together, and no filler material is added to the weld (only Forging). The welding apparatus contains an induction coil that is energized with a high-frequency electric current. This generates a high-frequency electromagnetic field that acts on work piece with no contact between the coil and the pipe surface.

عملية لحام ذات دقة عالية، يتم التحكم بأنابيب الصلب التي يتم تشكيلها من لفات الحديد المسحوب على الساخن بواسطة اللحام الحثي عالي التردد. ويستخدم الضغط تحت درجة حرارة مرتفعة في عملية اللحام دون إضافة مواد لطرفي الأنبوب. يحتوي جهاز اللحام على ملف الحث الذي يقوم بتوليد تيار كهربائي عالي التردد. ويولد هذا الملف مجالاً كهرومغناطيسياً عالي التردد على منطقة اللحام دون اتصال بين لفات الحديد وسطح الأنابيب.



HF - ERW PIPE MANUFACTURING PROCESS FLOWCHART

1. UNCOILING & LEVELING



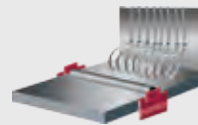
2. COIL ACCUMULATOR



3. SIDE TRIMMER / EDGE MILLING



4. ULTRASONIC STRIP LAMINATION



5. FORMING



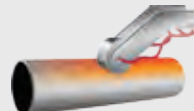
10. SIZING



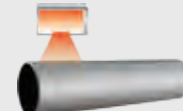
9. AIR COOLING WATER COOLING



8. SEAM ANNEALING



7. ULTRASONIC INSPECTION OF WELD SEAM



6. H.F. ELECTRIC RESISTANCE WELDING



11. CUTTING



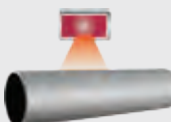
12. END FACING



13. HYDROSTATIC TESTING



14. ULTRASONIC INSPECTION OF FULL BODY



15. ULTRASONIC INSPECTION OF TUBE END



20. SHIPPING



19. STORING PIPE



18. MILL COATING / MARKING



17. VISUAL & DIMENSIONAL CHECK



16. WEIGHING & MEASURING







MANUFACTURING CAPABILITIES

SSP high frequency electric-welded pipes are widely used throughout the oil and gas industry, construction and other industrial applications.

إمكانات التصنيع

تستخدم أنابيب الصلب الملحومة من الشركة السعودية لأنابيب الصلب في صناعة النفط والغاز، وأعمال البناء، وغيرها من الاستخدامات الصناعية.

PRODUCT LINE	خط الإنتاج	SIZE RANGES	نطاق الأحجام	ANNUAL CAPACITY	الطاقة الإنتاجية السنوية
 HFI WELDED PIPES		1/2" to 20"		350,000 MTY	
 HOT INDUCTION BENDS		2" to 64"		30,000 MT	
 EXTERNAL COATING		4" to 30"		1 Million M ²	
 THREADING & COUPLING		6-5/8" to 20"		3 Million FT	



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

أنابيب النفط والغاز

Oil and Gas Pipes

REQUIREMENTS OF API 5L SPEC PSL1 & PSL2 (HFI/ERW)

S/L	Description	PSL1	PSL2	Remarks																																																																								
1	Scope	This international standard specifies requirements for the manufacture of PSL1 & PSL2 seamless and welded steel pipes for use in pipeline transportation systems in the petroleum and natural gas industries.		Applicable to PSL1 & PSL2																																																																								
2	Manufacturing Process	Type - EW Pipe, Tubular product having one longitudinal seam produced by low - or high-frequency electric-welding.																																																																										
3	Dimension and Tolerances	1) Mass per unit length equation: $pl = t (D - t) \times C$ 2) Diameter tolerances: OD > 60.3 mm to < 168.3 mm: Pipe Body + / - 0.0075D, Pipe End - 0.4 mm / + 1.6 mm OD > 60.3 mm to < 610 mm: Pipe Body + / - 0.0075D but maximum of + / - 3.2 mm, Pipe End + / - 0.005D but maximum of + / - 1.6 mm 3) Out-of-roundness Tolerances: Pipe Body: 0.020D, Pipe End: 0.015D 4) Wall Thickness Tolerances: < 5.0 mm: +/- 0.50 mm to < 15.0 mm: +/- 0.10t; > 15.0 mm: +/- 1.50 mm 5) Tolerances for straightness: Over the entire pipe length < 0.20%, 1m from each pipe end < 4.0 mm																																																																										
4	Weld Seam	With Heat Treatment at full length of weld seam																																																																										
5	Chemical Composition, Maximum %	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Si</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>Ti</th> <th>Cu</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>B</th> <th>Nb+V</th> <th>Nb+V+Ti</th> <th>CEIIW</th> <th>Pcm</th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Si</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>Ti</th> <th>Cu</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>B</th> <th>Nb+V</th> <th>Nb+V+Ti</th> <th>CEIIW</th> <th>Pcm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.21-0.28</td> <td>0.60-0.65</td> <td>0.03-0.08</td> <td>0.030</td> <td>NS</td> <td>NS</td> <td>NS</td> <td>NS</td> <td>NS</td> <td>0.50</td> <td>0.50</td> <td>0.50</td> <td>0.15</td> <td>NS</td> <td>.03-NS</td> <td>.06-.15</td> <td>NS</td> <td>NS</td> <td>.10-.24</td> <td>1.20-1.85</td> <td>.02-.025</td> <td>.01-.015</td> <td>.40-.55</td> <td>.05-NS</td> <td>.05-NS</td> <td>.04-NS</td> <td>.05-NS</td> <td>.30-NS</td> <td>.30-NS</td> <td>.15-NS</td> <td>NS-.004</td> <td>.06-NS</td> <td>.06-.15</td> <td>0.43</td> <td>0.25</td> </tr> </tbody> </table>				C	Mn	P	S	Si	V	Nb	Ti	Cu	Ni	Cr	Mo	B	Nb+V	Nb+V+Ti	CEIIW	Pcm	C	Mn	P	S	Si	V	Nb	Ti	Cu	Ni	Cr	Mo	B	Nb+V	Nb+V+Ti	CEIIW	Pcm	0.21-0.28	0.60-0.65	0.03-0.08	0.030	NS	NS	NS	NS	NS	0.50	0.50	0.50	0.15	NS	.03-NS	.06-.15	NS	NS	.10-.24	1.20-1.85	.02-.025	.01-.015	.40-.55	.05-NS	.05-NS	.04-NS	.05-NS	.30-NS	.30-NS	.15-NS	NS-.004	.06-NS	.06-.15	0.43	0.25		
	C	Mn	P		S	Si	V	Nb	Ti	Cu	Ni	Cr	Mo	B	Nb+V	Nb+V+Ti	CEIIW	Pcm	C	Mn	P	S	Si	V	Nb	Ti	Cu	Ni	Cr	Mo	B	Nb+V	Nb+V+Ti	CEIIW	Pcm																																									
0.21-0.28	0.60-0.65	0.03-0.08	0.030		NS	NS	NS	NS	NS	0.50	0.50	0.50	0.15	NS	.03-NS	.06-.15	NS	NS	.10-.24	1.20-1.85	.02-.025	.01-.015	.40-.55	.05-NS	.05-NS	.04-NS	.05-NS	.30-NS	.30-NS	.15-NS	NS-.004	.06-NS	.06-.15	0.43	0.25																																									
6	Tensile Properties	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Grade</th> <th>L245/B</th> <th>L290/X42</th> <th>L320/X46</th> <th>L360/X52</th> <th>L390/X56</th> <th>L415/X60</th> <th>L450/X65</th> <th>X70</th> <th>Grade</th> <th>L245/B</th> <th>L290/X42</th> <th>L320/X46</th> <th>L360/X52</th> <th>L390/X56</th> <th>L415/X60</th> <th>L450/X65</th> <th>X70</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>YS, Mpa</td> <td>245</td> <td>290</td> <td>320</td> <td>360</td> <td>390</td> <td>415</td> <td>450</td> <td>485</td> <td>YS, Mpa</td> <td>245-450</td> <td>290-495</td> <td>320-525</td> <td>360-530</td> <td>390-545</td> <td>415-565</td> <td>450-600</td> <td>485-635</td> </tr> <tr> <td>TS, Mpa</td> <td>415</td> <td>415</td> <td>435</td> <td>460</td> <td>490</td> <td>520</td> <td>535</td> <td>570</td> <td>TS, Mpa</td> <td>415-760</td> <td>415-760</td> <td>435-760</td> <td>460-760</td> <td>490-760</td> <td>520-760</td> <td>535-760</td> <td>570-760</td> </tr> <tr> <td>YS/TS, %</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>YS/TS, %</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> <td>0.93</td> </tr> </tbody> </table> <p>Elongation Equation, % min.: $A_t = C_x (A_{xx}^{0.2}/U^{0.9})$, where: C = 1940 for SI units and 625000 for USC units; A_{xx} - cross sectional area in mm², U = specified minimum tensile strength in Mpa</p>			Grade	L245/B	L290/X42	L320/X46	L360/X52	L390/X56	L415/X60	L450/X65	X70	Grade	L245/B	L290/X42	L320/X46	L360/X52	L390/X56	L415/X60	L450/X65	X70	YS, Mpa	245	290	320	360	390	415	450	485	YS, Mpa	245-450	290-495	320-525	360-530	390-545	415-565	450-600	485-635	TS, Mpa	415	415	435	460	490	520	535	570	TS, Mpa	415-760	415-760	435-760	460-760	490-760	520-760	535-760	570-760	YS/TS, %	-	-	-	-	-	-	-	-	YS/TS, %	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
Grade	L245/B	L290/X42	L320/X46		L360/X52	L390/X56	L415/X60	L450/X65	X70	Grade	L245/B	L290/X42	L320/X46	L360/X52	L390/X56	L415/X60	L450/X65	X70																																																										
YS, Mpa	245	290	320		360	390	415	450	485	YS, Mpa	245-450	290-495	320-525	360-530	390-545	415-565	450-600	485-635																																																										
TS, Mpa	415	415	435		460	490	520	535	570	TS, Mpa	415-760	415-760	435-760	460-760	490-760	520-760	535-760	570-760																																																										
YS/TS, %	-	-	-		-	-	-	-	-	YS/TS, %	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93																																																										
7	Mechanical Tests	Flattening test: for grades ≥ L415 or X60 with t ≥ 12.7 mm - there shall be no opening of the weld with distance of < 60% OD, for all other combinations of grades and wall thickness there shall be no opening of the weld at < 50% of OD, for pipe with D/t > 10, there shall be no cracks or breaks other than in the weld with distance < 33% of OD. (Pipe with D < 323.9mm)																																																																										
8	Hydrostatic Test Equation	$P = 2St/D$, minimum hydrostatic test pressure, psi (MPa), where: S = 0.60 times the specified min. yield strength, psi (MPa); t = specified wall thickness, in. (mm); D = specified outside diameter, in. (mm).																																																																										
9	Nondestructive Test	Strip UT, ON-Line UT, and Manual UT (as Applicable).																																																																										
10	End Finish	t > 3.2mm: Bevel: 30° +5° /-0°, Root Face: 1.6mm +/- 0.8mm, End Square: < 1.60mm, free from burrs, t < 3.2mm: Square Cut and free from burrs.																																																																										
11	Workmanship	Treatment of surface imperfections and defects shall be made as per specification.																																																																										
12	Product Marketing	Automatic ink jet marking or manual stenciling system, Marking Contents: as per standard requirements."																																																																										
13	Packaging pcs/bundle	In accordance with API 5L1 and 5LW as recommended practices																																																																										

API 5CT REQUIREMENTS

Sts Spec	Grades	Application	Chemical Composition																Mechanical Properties		Flattening Test		Hydrostatic Test		
			C	SI	Mn	P	S	V	Nb	Ti	CEQ	PCM	Min	Max	Min	Max	Max	Min %	D/t Ratio	Distance Between Plates					
API 5CT	J55	Oil & Gas	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	379	552	517	-	-	W16	0.65 x D	$P = (2 \cdot f \cdot Y_{min} \cdot t) / D$	
	K55		-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	379	552	655	-	-	$e = \frac{1940 A_{xx}^{0.2}}{U^{0.2}}$	3.93 to 16		D x (0.980 - 0.0206 D/t)
			<3.93	D x (1.104 - 0.0518 D/t)																					
Test shall be made with weld at 90° and 0° position																									

t = Specified wall thickness, in millimeters (inches)
 D = Specified outside diameter, in millimeters (inches)

p = hydrostatic test pressure, in megapascals (pounds per square inch)
 f = factor: 0.6 for grades J55 & K55 larger than label 1: 9-5/8", 0.8 for all other grades & sizes

Y_{min} - specified minimum yield strength for the pipe body, in megapascals (pounds per square inch)

REQUIREMENTS FOR ASTM A53 GRADES A AND B (HFI / ERW)

S/L	Description	GRADE - A	GRADE - B	Remarks																																				
1	Scope	This specification is intended for mechanical and pressure applications and is also acceptable for ordinary uses in steam, water, gas and air lines. It is suitable for forming operations involving coiling, bending, and flanging.		Applicable to Grades A and B																																				
2	Manufacturing Process	Type - ERW Pipe, Tubular product having one longitudinal seam produced by low - or high-frequency electric-welding.																																						
3	Dimension and Tolerances	Grades A & B are the same in OD, Nominal Wall Thickness & Weight. Tolerances : Outside Diameter = NPS 1-1/2 [DN 40] and under +/- 1/64 in. [0.4 mm], Wall Thickness = - 12.5%, Weight = +/- 10%..																																						
4	Weld Seam	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;">Without Heat Treatment</div> <div style="width: 45%;">With Heat Treatment (min. 1000°F [540°C])</div> </div>																																						
5	Chemical Composition, Maximum %	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cu*</th> <th>Ni*</th> <th>Cr*</th> <th>Mo*</th> <th>V*</th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cu*</th> <th>Ni*</th> <th>Cr*</th> <th>Mo*</th> <th>V*</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.25</td> <td>0.95</td> <td>0.05</td> <td>0.045</td> <td>0.50</td> <td>0.40</td> <td>0.40</td> <td>0.15</td> <td>0.08</td> <td>0.30</td> <td>1.20</td> <td>0.05</td> <td>0.045</td> <td>0.50</td> <td>0.40</td> <td>0.40</td> <td>0.15</td> <td>0.08</td> </tr> </tbody> </table>		C	Mn	P	S	Cu*	Ni*	Cr*	Mo*	V*	C	Mn	P	S	Cu*	Ni*	Cr*	Mo*	V*	0.25	0.95	0.05	0.045	0.50	0.40	0.40	0.15	0.08	0.30	1.20	0.05	0.045	0.50	0.40	0.40	0.15	0.08	*Total ≤ 1.00%
C	Mn	P	S	Cu*	Ni*	Cr*	Mo*	V*	C	Mn	P	S	Cu*	Ni*	Cr*	Mo*	V*																							
0.25	0.95	0.05	0.045	0.50	0.40	0.40	0.15	0.08	0.30	1.20	0.05	0.045	0.50	0.40	0.40	0.15	0.08																							
6	Tensile Properties (as per ASTM A 370)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>TS, Min, pSi [Mpa]</th> <th>YS, Min pSi [Mpa]</th> <th>Elongation in 2 in.</th> <th>TS, Min, pSi [Mpa]</th> <th>YS, Min pSi [Mpa]</th> <th>Elongation in 2 in.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>48,000 [330]</td> <td>30,000 [205]</td> <td>e=625000 [1940] A0.2/U0.9</td> <td>60,000 [415]</td> <td>30,000 [240]</td> <td>e=625000 [1940] A0.2/U0.9</td> </tr> </tbody> </table>		TS, Min, pSi [Mpa]	YS, Min pSi [Mpa]	Elongation in 2 in.	TS, Min, pSi [Mpa]	YS, Min pSi [Mpa]	Elongation in 2 in.	48,000 [330]	30,000 [205]	e=625000 [1940] A0.2/U0.9	60,000 [415]	30,000 [240]	e=625000 [1940] A0.2/U0.9																									
TS, Min, pSi [Mpa]	YS, Min pSi [Mpa]	Elongation in 2 in.	TS, Min, pSi [Mpa]	YS, Min pSi [Mpa]	Elongation in 2 in.																																			
48,000 [330]	30,000 [205]	e=625000 [1940] A0.2/U0.9	60,000 [415]	30,000 [240]	e=625000 [1940] A0.2/U0.9																																			
7	Mechanical Test (as per ASTM A 370)	Bending: 90o X 12 OD (Pipe NPS 2 [DN 50 and under), Flattening test shall be made on pipe over NPS 2 [DN 50], Flattening Test Procedure: 1st step = Weld at 0o or 90o at H < 2/3 OD, 2nd step = Base Metal H < 1/3 OD, 3rd step: H = 2t"		Applicable to grades A & B																																				
8	Hydrostatic Test Equation	$P = 2St/D$, minimum hydrostatic test pressure, psi (kPa), where: S = 0.60 times the specified min yield strength, psi (kPa); t = specified wall thickness, in. (mm), D = specified outside diameter, in. (mm).																																						
9	Nondestructive Electric Test	Weld Seam of ERW pipe NPS 2 (50mm) and larger shall be tested in accordance with required specifications (ASTM E273 and ASTM E309)																																						
10	End Finish	Plain-end square cut or beveled (Angle: 30o~35o, RF: 0.8~2.4mm) Threaded pipe ends in accordance with ANSI B1.20.1 Threaded couplings in accordance with ASTM A 865 and ANSI B 1.20.1 Taper-tapped: Sizes NPS 2-1.2 [DN 65] and larger, Straight-tapped: Sizes NPS 2 [DN 50] and smaller.																																						
11	Workmanship, finish and appearance	Weld repair shall be as per approval of the purchaser & Specification ASTM A350 / A530 M Dents on pipe surface: Depth < 10% OD, Length ≤ 1/2 OD, Finished pipe shall be reasonably straight. Pipe lengths, under otherwise specified, shall be in single-random lengths of 16 to 22 feet [4.88 to 6.71 meter].																																						
12	Product Marking	Automatic ink jet marking or manual stenciling system, Marking Contents: Manufacturer's name or trade mark, Specification number, Size (NPS, schedule number and length in meter) Grade (A or B), Type of pipe (ERW), Lot number and Origin (Arabic or English character)"																																						
13	Packaging pcs/bundle	in accordance with Practices ASTM A 700																																						

PRODUCTIVITY CHART FOR OCTG THREADING LINE THREADING MACHINE CAPACITY

Tube Size (Inches)	Short Round Thread (Pcs./Hr) Grade J/K 55	Long Round Thread (Pcs./Hr) Grade J/K 55	Buttress Thread - BTC (Pcs./Hr) Grade J/K 55
6 5/8	22	22	22
7	22	22	22
7 5/8	21	21	21
8 5/8	20	20	20
9 5/8	20	20	20
10 3/4	19	19	19
11 3/4	18	18	18
13 3/8	17	17	17
16	16	16	16
18 5/8	15	15	15
20	14	14	14

Pipe outside diameter	6 5/8" (168.3mm) to 20" (508mm)
Pipe wall thickness	Max. 16mm
Pipe length	6 to 15 m
Pipe standards	API 5CT
API thread standards	Short, Long Round Thread and Buttress Thread
Pipe end condition	Plain end , Within 3 mm squareness

HYDRO TESTER CAPACITY

Test Pressure	Max. 350 bar
---------------	--------------

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

مواصفات المنتج API 5CT

API 5CT Product Specification

ISO / API Tubing List

Labels				Outside Diameter D MM	Nominal linear mass a.d			Wall thickness t mm	Type of end-finish				
1	2				Non-upset T&C kg/m	Ext-upset T&C kg/m	Integ-joint kg/m		H40	J55	L80 Type1	N80 Type1	P110
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
2-3/8	4.00	-	-	60.32	5.95	-	-	4.24	P	P	-	-	-
2-3/8	4.60	4.70	-	60.32	6.85	6.99	-	4.83	P	P	-	-	-
2-7/8	6.40	6.50	-	73.02	9.52	9.67	-	5.51	P	P	-	-	-
2-7/8	7.80	7.90	-	73.02	11.61	11.76	-	7.01	P*	P*	-	-	-
3-1/2	7.70	-	-	88.9	11.46	-	-	5.49	P	P	-	-	-
3-1/2	9.20	9.30	-	88.9	13.69	13.84	-	6.45	P	P	-	-	-
3-1/2	10.20	-	-	88.9	15.18	-	-	7.34	P	P	-	-	-
4	9.50	-	-	101.6	14.14	-	-	5.74	P	P	-	-	-
4	10.70	11.00	-	101.6	-	16.37	-	6.65	P	P	-	-	-
4	13.20	-	-	101.6	19.64	-	-	8.38	P*	P*	-	-	-
4-1/2	12.60	12.75	-	114.3	18.75	18.97	-	6.88	P	P	-	-	-
4-1/2	15.20	-	-	114.3	22.62	-	-	8.56	P*	P*	-	-	-

P - Plain End **P*** - Plain End - Based on Mutual Agreement with buyer. **H40 + J55** - Grades can be produced without special requirements. **N80 Type 1** - Required heat treatment that can be subcontracted.
L80 Type 1 - Required heat treatment that can be subcontracted. **P110** - Required Heat Treatment that can be subcontracted & Special chemical requirements for ERW Process.

ISO / API Casing List

Labels		Outside Diameter D mm	Nominal linear mass d.c T&C K/GM	Wall Thickness t mm	Type of end-finish						
1	2				H40	J55 K55	M65	L80 Type1	N80 Type1	P110	Q125 Type1
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
4-1/2	9.50	114.300	14.14	5.21	P	P	-	-	-	-	-
4-1/2	10.50	114.300	15.63	5.69	-	P	-	-	-	-	-
4-1/2	11.60	114.300	17.26	6.35	-	P	-	-	-	-	-
4-1/2	13.60	114.300	20.09	7.37	-	-	-	-	-	-	-
4-1/2	15.00	114.300	22.47	8.56	-	-	-	-	-	-	-
5	11.50	127.000	17.11	5.59	-	P	-	-	-	-	-
5	13.00	127.000	19.35	6.43	-	P	-	-	-	-	-
5	15.00	127.000	22.32	7.52	-	P	-	-	-	-	-
5	18.00	127.000	26.79	9.19	-	-	-	-	-	-	-
5-1/2	14.00	139.700	20.83	6.2	P	P	-	-	-	-	-
5-1/2	15.50	139.700	23.07	6.98	-	P	-	-	-	-	-
5-1/2	17.00	139.700	25.30	7.72	-	P	-	-	-	-	-
5-1/2	20.00	139.700	29.76	9.17	-	-	-	-	-	-	-
6-5/8	20.00	168.280	29.76	7.32	PS	PSLB	-	-	-	-	-
6-5/8	24.00	168.280	35.72	8.94	-	PSLB	-	-	-	-	-
7	17.00	177.800	25.30	5.87	PS	-	-	-	-	-	-
7	20.00	177.800	29.76	6.91	PS	PS	-	-	-	-	-
7	23.00	177.800	34.32	8.05	-	PSLB	-	-	-	-	-
7	26.00	177.800	38.69	9.19	-	PSLB	-	-	-	-	-
7-5/8	24.00	193.680	35.72	7.62	PS	-	-	-	-	-	-
7-5/8	26.40	193.680	39.29	8.33	-	PSLB	-	-	-	-	-
7-5/8	29.70	193.680	44.20	9.52	-	-	-	-	-	-	-
8-5/8	24.00	219.080	35.72	6.71	-	PS	-	-	-	-	-
8-5/8	28.00	219.080	41.67	7.72	PS	-	-	-	-	-	-
8-5/8	32.00	219.080	47.62	8.94	PS	PSLB	-	-	-	-	-
8-5/8	36.00	219.080	53.57	10.16	-	PSLB	-	-	-	-	-
9-5/8	32.30	244.480	48.07	7.92	PS	-	-	-	-	-	-
9-5/8	36.00	244.480	53.57	8.94	PS	PSLB	-	-	-	-	-
9-5/8	40.00	244.480	59.53	10.03	-	PSLB	-	-	-	-	-
9-5/8	43.50	244.480	64.73	11.05	-	-	-	-	-	-	-
10-3/4	32.75	273.050	48.74	7.09	PS	-	-	-	-	-	-
10-3/4	40.50	273.050	60.27	8.89	PS	PSB	-	-	-	-	-
10-3/4	45.50	273.050	67.71	10.16	-	PSB	-	-	-	-	-
10-3/4	51.00	273.050	75.90	11.43	-	PSB	-	-	-	-	-
10-3/4	55.50	273.050	82.59	12.57	-	-	-	-	-	-	-
11-3/4	42.00	298.450	62.50	8.46	PS	-	-	-	-	-	-
11-3/4	47.00	298.450	69.94	9.53	-	PSB	-	-	-	-	-
11-3/4	54.00	298.450	80.36	11.05	-	PSB	-	-	-	-	-
11-3/4	60.00	298.450	89.29	12.42	-	PSB	-	-	-	-	-
13-3/8	48.00	339.720	71.43	8.38	PS	-	-	-	-	-	-
13-3/8	54.60	339.720	81.10	9.65	-	PSB	-	-	-	-	-
13-3/8	61.00	339.720	90.78	10.92	-	PSB	-	-	-	-	-
13-3/8	68.00	339.720	101.19	12.19	-	PSB	-	-	-	-	-
16	65.00	406.400	96.73	9.53	PS	-	-	-	-	-	-
16	75.00	406.400	111.61	11.13	-	PSB	-	-	-	-	-
16	84.00	406.400	125.01	12.57	-	PSB	-	-	-	-	-
18-5/8	87.50	473.080	130.21	11.05	PS	PSB	-	-	-	-	-
18-5/8	115.00	473.080	175.50	15.09	PS	PSB	-	-	-	-	-
20	94.00	508.000	139.89	7.72	PSL	PSLB	-	-	-	-	-
20	106.50	508.000	158.49	8.94	-	PSLB	-	-	-	-	-
20	133.00	508.000	197.93	10.16	-	PSLB	-	-	-	-	-

P - Plain End **S** - Short Round Thread **N80 Type 1 / M65 / L80 Type 1** - Required heat treatment that can be subcontracted. **H40 / J55 / K55** - Grades can be produced without special requirements.
L - Long Round Thread **B** - Buttress Thread **Q125 Type 1 / P110** - Required heat treatment that can be subcontracted. **Highlighted Sizes in the Table** - These sizes require investment in Rolls and Parts. Special chemical requirements for ERW Process.

عملية التسنين Threading Process

OCTG Pipe Threading and End Finishing Facility

SSP offers API and premium threading of OCTG casing pipe, ranging in size from 6-5/8" to 20". The capability includes threading, power tightening, hydrostatic testing, weighing and marking processes. Along with this service, SSP completes OCTG supply chain of casing pipes offered to end user by providing pipe, threading and connection.

مصنع تسنين وتشطيب أنابيب تبطين آبار النفط والغاز

توفر الشركة السعودية لأنابيب الصلب عمليات تسنين عالية الجودة ومتوافقة مع معايير معهد البترول الأمريكي (API) لأنابيب تبطين آبار النفط والغاز التي يتراوح حجمها من 6-1/2 بوصة إلى 20 بوصة. ويقدم المصنع أعمال التسنين، وخفض الطاقة، والاختبارات الهيدرستاتيكية، وعمليات الوزن والعلامات. وبالإضافة إلى هذه الخدمة، توفر الشركة خدمة كاملة لأنابيب تبطين آبار النفط والغاز المقدمة للمستخدم النهائي تشمل الأنابيب والتسنين والوصلات.

CAPABILITIES

Annual Capacity:	30 Pcs/hr (for 18-5/8" pipe)
Pipe Size:	(6-5/8" - 20")
Wall Thickness:	(5.86 - 22.22) mm
Material Grade:	API 5CT
Grades:	(J55, K55, M65, H55, L80, R95, T95, 9110, C90, C110, Q125, N80)
Thread Type:	BTC, STC, LTC
Pipe Length:	(6.0-15.0) meter

PRODUCT RANGES

ERW & Seamless OCTG Casing & Tubes with Buttress & Round Threads

ISO/API GRADES	J55 H55	K55 M65	L80 R95	N80 TYPE 1 C90	T95 C110	P110 Q125
Size (In)	Min. WT (in)		Max. WT (in)			
6-5/8"	0.288		0.475			
7"	0.231		0.875			
7-5/8"	0.300		0.750			
7-3/4"	0.595		0.595			
8-5/8"	0.264		0.557			
9-5/8"	0.312		0.797			
10-3/4"	0.279		0.797			
11-3/4"	0.333		0.582			
13-3/8"	0.330		0.514			
16"	0.375		0.656			
18-5/8"	0.435		0.594			
20"	0.438		0.635			



THREADING PROCESS FLOWCHART



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

موصفات المنتج ASTM A53

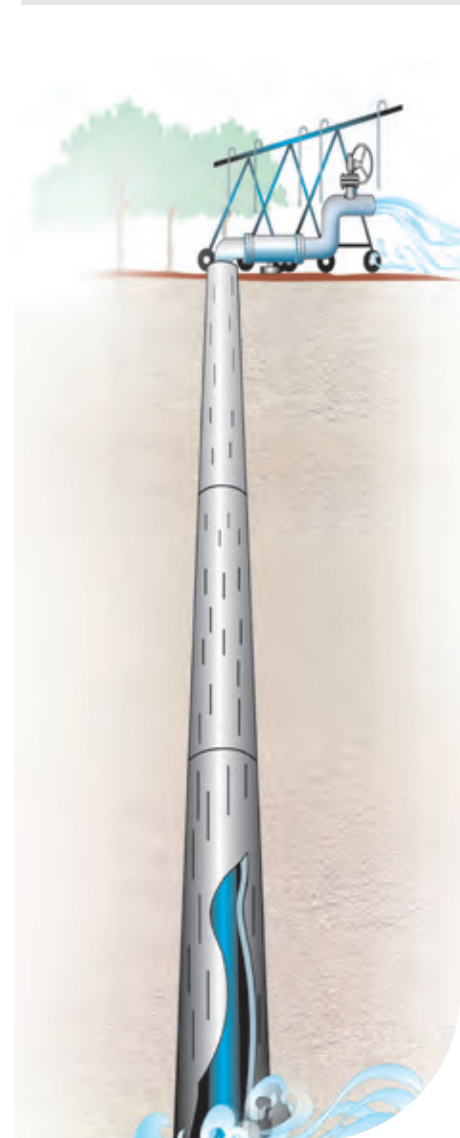
ASTM A53 Product Specifications

Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Schedule No. and Weight Class	Nominal Weight		Test Pressure						
								Grade A		Grade B				
						inch	inch	mm	inch	mm	kg/m	kg/ft	psi	bar
2	2.375	60.3	0.154	3.91	(STD) XS (80)	5.44	1.658	2300	159	2500	172			
			0.218	5.54		7.48	2.280	2500	172	2500	172			
			0.344	8.74		11.11	3.386	2500	172	2500	172			
			0.436	11.07		13.44	4.097	2500	172	2500	172			
2 1/2	2.875	73	0.203	5.16	40 (STD) XS (80)	8.63	2.630	2500	172	2500	172			
			0.276	7.01		11.41	3.478	2500	172	2500	172			
			0.375	9.52	XXS	14.90	4.542	2500	172	2500	172			
			0.552	14.02		20.39	6.215	2500	172	2500	172			
3	3.5	88.9	0.125	3.18	40 (STD)	6.72	2.048	1290	89	1500	100			
			0.156	3.96		8.29	2.527	1600	110	1870	129			
			0.188	4.78		9.92	3.024	1930	133	2260	156			
			0.216	5.49		11.29	3.441	2220	153	2500	172			
			0.250	6.35	XS (80)	12.93	3.941	2500	172	2500	172			
			0.281	7.14		14.40	4.389	2500	172	2500	172			
			0.300	7.62	XXS	15.27	4.654	2500	172	2500	172			
			0.438	11.13		21.35	6.507	2500	172	2500	172			
			0.600	15.24	27.68	8.437	2500	172	2500	172				
			3 1/2	4	101.6	0.125	3.18	40 (STD)	7.72	2.353	1120	77	1310	190
0.156	3.96	9.53				2.905	1400		67	1640	113			
0.188	4.78	11.41				3.478	1690		117	1970	136			
0.226	5.74	13.57				4.136	2030		140	2370	163			
0.250	6.35	XS (80)				14.92	4.548	2250	155	2500	172			
0.281	7.14					16.63	5.069	2500	172	2500	172			
4	4.5	114.3	0.318	8.08	XXS	18.63	5.678	2800	193	2800	193			
			0.125	3.18		8.71	2.655	1000	69	1170	81			
			0.156	3.96	40 (STD)	10.78	3.286	1250	86	1460	101			
			0.188	4.78		12.91	3.935	1500	103	1750	121			
			0.219	5.56		14.91	4.545	1750	121	2040	141			
			0.237	6.02		16.07	4.898	1900	131	2210	152			
			0.250	6.35	XS (80)	16.90	5.151	2000	138	2330	161			
			0.281	7.14		18.87	5.752	2250	151	2620	181			
			0.312	7.92	XXS	20.78	6.334	2500	172	2800	193			
			0.337	8.56		22.32	6.803	2700	186	2800	193			
5	5.563	141.3	0.156	3.96	40 (STD)	13.41	4.087	1010	70	1180	81			
			0.188	4.78		16.09	4.904	1220	84	1420	98			
			0.219	5.56		18.61	5.672	1420	98	1650	114			
			0.258	6.55		21.77	6.635	1670	115	1950	134			
			0.281	7.14	XS (80)	23.62	7.199	1820	125	2120	146			
			0.312	7.92		26.05	7.940	2020	139	2360	163			
			0.344	8.74	XXS	28.57	8.708	2230	154	2600	179			
			0.375	9.52		30.94	9.431	2430	168	2800	193			
			6	6.625	168.3	0.188	4.78	40 (STD)	19.27	5.873	1020	71	1190	82
						0.219	5.56		22.31	6.800	1190	82	1390	96
0.250	6.35	25.36				7.730	1360		94	1580	109			
0.280	7.11	28.26				8.614	1520		105	1780	123			
0.312	7.92	XXS				31.32	9.546	1700	117	1980	137			
0.344	8.74					34.39	10.482	1870	129	2180	151			
8	8.625	219.1	0.375	9.52	XXS	37.28	11.363	2040	141	2380	164			
			0.188	4.78		25.26	7.699	780	54	920	64			
			0.203	5.16	40 (STD)	27.22	8.297	850	59	1000	69			
			0.219	5.56		29.28	8.925	910	63	1070	74			
			0.250	6.35		33.31	10.153	1040	72	1220	84			
			0.277	7.04		36.31	11.067	1160	80	1350	93			
			0.312	7.92	XXS	41.24	12.570	1300	90	1520	105			
			0.322	8.18		42.55	12.969	1340	93	1570	109			
			0.344	8.74	XXS	45.34	13.820	1440	100	1680	116			
			0.375	9.52		49.20	14.996	1570	109	1830	127			
0.406	10.31	XXS	53.08	16.179	1700	118	2000	138						
0.438	11.13		57.08	17.398	1830	127	2130	147						
0.500	12.70	64.64	19.702	2090	145	2430	168							



APPLICATION FOR ASTM A53

- Water well casing
- Water pipelines
- Chilled water system
- Fire fighting
- Construction applications such as fences, protective barriers, etc.



Nominal Size	Outside Diameter		Wall Thickness		Schedule No. and Weight Class	Nominal Weight		Test Pressure											
						kg/m	kg/ft	Grade A		Grade B									
								psi	bar	psi	bar								
inch	inch	mm	inch	mm															
10	10.75	273			40 (STD)	0.188	4.78	31.62	9.638	630	44	730	51						
						0.203	5.16	34.08	10.388	680	47	800	56						
						0.219	5.56	36.67	11.177	730	51	860	60						
						0.250	6.35	41.75	12.725	840	58	980	68						
						0.279	7.09	46.49	14.170	930	65	1090	76						
						0.303	7.80	51.01	15.548	1030	71	1200	83						
						0.344	8.74	56.96	17.361	1150	80	1340	93						
						0.365	9.27	60.29	18.376	1220	85	1430	99						
						0.438	11.13	71.87	21.906	1470	402	1710	118						
						0.500	12.70	81.52	24.847	1670	116	1950	135						
						0.594	15.09	95.97	29.252	1990	138	2320	160						
						12	12.75	323.8			STD 40	0.203	5.16	40.55	12.360	570	40	670	47
												0.219	5.56	43.63	13.298	620	43	720	50
												0.250	6.35	49.71	15.152	710	49	820	57
0.281	7.14	55.75	16.993	790	55							930	65						
0.312	7.92	61.69	18.803	880	61							1030	71						
0.330	8.38	65.18	19.867	930	65							1090	75						
0.344	8.74	67.90	20.696	970	67							1130	78						
0.375	9.52	73.78	22.488	1060	73							1240	86						
0.406	10.31	79.70	24.293	1150	80							1340	93						
0.438	11.13	85.82	26.158	1240	86							1440	100						
0.500	12.70	97.43	29.697	1410	98							1650	114						
0.562	14.27	108.92	33.199	1590	110							1850	128						
0.625	15.88	121.39	36.999	1770	122							2070	143						
14	14	355.6			STD 40							0.210	5.33	46.04	14.033	540	38	630	44
						0.219	5.56	47.99	14.627	560	39	660	46						
						0.250	6.35	54.69	16.670	640	45	750	52						
						0.281	7.14	61.35	18.699	720	50	840	58						
						0.312	7.92	67.90	20.696	800	55	940	65						
						0.344	8.74	74.76	22.787	880	61	1030	71						
						0.375	9.52	81.25	24.765	960	67	1120	78						
						0.438	11.13	94.55	28.819	1130	78	1310	91						
						0.469	11.91	100.94	30.767	1210	84	1410	98						
						0.500	12.70	107.39	32.732	1290	89	1500	104						
						0.594	15.09	126.71	38.621	1530	106	1790	124						
						0.625	15.88	133.69	40.749	1600	111	1880	130						
						16	16	406.4			STD 40	0.219	5.56	54.96	16.752	490	34	570	40
												0.250	6.35	62.64	19.093	560	39	660	46
0.281	7.14	70.30	21.427	630	44							740	51						
0.312	7.92	77.83	23.723	700	49							820	57						
0.344	8.74	85.71	26.124	770	53							900	62						
0.375	9.52	93.17	28.398	840	58							980	68						
0.438	11.13	108.49	33.068	990	69							1150	80						
0.469	11.91	115.86	35.314	1060	73							1230	85						
0.500	12.70	123.30	37.582	1120	74							1310	91						
0.562	14.27	138.49	42.212	1280	89							1490	103						
0.625	15.88	153.90	46.907	1420	98							1650	114						
18	18	457			STD 40							0.250	6.35	70.60	21.519	500	35	580	40
												0.281	7.14	79.24	24.152	560	39	660	46
												0.312	7.92	87.75	26.746	620	43	730	51
						0.344	8.74	96.66	29.462	690	48	800	56						
						0.375	9.52	105.10	32.034	750	52	880	61						
						0.406	10.31	113.62	34.631	810	56	950	66						
						0.438	11.13	122.43	37.317	880	61	1020	71						
						0.469	11.91	130.78	39.862	940	65	1090	76						
						0.500	12.70	139.20	42.428	1000	69	1170	81						
						0.562	14.27	155.87	47.509	1120	73	1310	91						
						0.625	15.88	174.96	53.328	1260	87	1470	102						
						20	20	500			STD 40	0.250	6.35	78.55	23.942	450	31	520	36
												0.281	7.14	88.19	26.880	510	36	590	41
												0.312	7.92	97.67	29.770	560	39	660	46
0.344	8.74	107.60	32.796	620	43							720	50						
0.375	9.52	117.02	35.668	680	47							790	55						
0.406	10.31	126.53	38.566	730	51							850	59						
0.438	11.13	136.37	41.566	790	55							920	64						
0.469	11.91	145.70	44.409	850	59							990	66						
0.500	12.70	155.12	47.281	900	62							1050	73						
0.594	15.09	183.42	55.906	1070	74							1250	87						
0.625	15.88	193.24	58.900	1130	78							1320	91						



استخدامات أنابيب ASTM

- تبطين آبار المياه
- خطوط نقل المياه
- تمديدات التكييف
- نظم مكافحة الحريق
- العديد من الاستخدامات الإنشائية (مثل الأسوار، حواجز الحماية ... الخ)



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

أنابيب ASTM A53 G-A SCH 40 / SASO SSA 1011 الثقيلة

ASTM A53 G-A SCH 40 / SASO SSA 1011 - Heavy

USES OF ASTM:



- Chilled Water System
- Water Lines
- Pedestrian Bridges
- Water Wells & Water Pumps
- Advertising Boards
- Guard Rail
- Firefighting & Fire Protection System
- Space Frame Structure
- Oil, Gas & Steam Line
- Fence
- Protective Barriers
- Boundaries

NOTE:

Permissible variations in weight and dimensions

Outside diameter : 1-1/2 inches and smaller: +/- 0.4
2 inches and larger : +/- 1%

Wall thickness: -12.5%

Weight: +/- 10%



أنابيب الصلب المجلفن والسوداء حسب المواصفات السعودية رقم 1011 الثقيلة والمعادلة للمواصفات الأمريكية
CARBON STEEL PIPES FOR ORDINARY PIPING CONFIRMING TO SASO STANDARD SSA 1011- HEAVY EQUIVALENT
TO ASTM A53 G-A, E.R.W. STEEL PIPES, BLACK AND HOT DIPPED ZINC COATED

الحجم الاسمي Nominal Size		القطر الخارجي Outside Diameter		السماكة Wall Thickness		Nominal Weight الوزن				Test Pressure اختبار الضغط		عدد الأنابيب في الرابطة Pieces Per Bundle
A	B	inch	mm	inch	mm	Plain End		Thread and Coupling		Plain Ends		
						kg/m	kg/ft	kg/m	kg/ft	psi	kg/cm ²	
15	1/2	0.840	21.30	0.109	2.770	1.27	0.39	1.27	0.39	700	50.0	120
20	3/4	1.050	26.70	0.113	2.870	1.69	0.51	1.69	0.51	700	50.0	84
25	1	1.315	33.40	0.133	3.380	2.50	0.76	2.50	0.76	700	50.0	60
32	1-1/4	1.660	42.20	0.140	3.560	3.39	1.03	3.40	1.03	1200	85.0	42
40	1-1/2	1.900	48.30	0.145	3.680	4.05	1.23	4.04	1.24	1200	85.0	36
50	2	2.375	60.30	0.154	3.910	5.44	1.66	5.46	1.67	2300	162.0	26
65	2-1/2	2.875	73.00	0.203	5.160	8.63	2.63	8.67	2.64	2500	176.0	18
80	3	3.500	88.90	0.216	5.490	11.29	3.44	11.35	3.45	2220	156.0	14
90	3-1/2	4.000	101.60	0.226	5.740	13.57	4.13	13.71	4.17	2030	143.0	12
100	4	4.500	114.30	0.237	6.020	16.07	4.89	16.23	4.94	1900	134.0	10
125	5	5.563	141.30	0.258	6.550	21.77	6.63	22.07	6.72	1670	118.0	8
150	6	6.625	168.28	0.280	7.110	28.26	8.61	28.58	8.70	1520	107.0	7
200	8	8.625	219.10	0.322	8.180	42.55	12.96	43.73	13.33	1340	95.0	5
250	10	10.750	273.00	0.365	9.270	60.29	18.36	63.36	19.32	1220	86.0	3
300	12	12.750	323.80	0.406	10.310	79.70	24.27	79.70	24.30	1150	81.0	1
350	14	14.000	355.60	0.438	11.130	94.55	28.79			1130	80.0	1
400	16	16.000	406.40	0.500	12.700	123.30	37.55			1120	79.0	1
450	18	18.000	457.00	0.562	14.270	155.87	47.46			1120	79.0	1
500	20	20.000	508.00	0.594	15.090	183.42	55.85			1070	76.0	1

المواصفات السعودية والبريطانية الخفيفة والمتوسطة والثقيلة Saudi & British Standard / SASO SSA 1011 Light, Medium and Heavy

أنابيب الصلب المجلفن والسوداء حسب المواصفات السعودية رقم 1011 الثقيلة والمتوسطة والمعادلة للمواصفات الأمريكية
CARBON STEEL PIPES FOR ORDINARY PIPING CONFIRMING TO SASO STANDARD SSA 1011- LIGHT & MEDIUM
EQUIVALENT TO BS 1387-85 STEEL TUBES & TUBULARS SUITABLE FOR SCREWING TO BS21 PIPE THREADS

Class	القطر الخارجي Outside Diameter						السماكة Wall Thickness		الوزن Weight of Black Tube						عدد الأنابيب في الربطة Pieces Per Bundle
	القطر الاسمي Nominal Bore		الحد الأعلى Max		الحد الأدنى Min				بدون جلبة Plain End			مسننة مع جلبة Screwed and socketed			
	ملم mm	بوصة in	بوصة in	ملم mm	بوصة in	ملم mm	بوصة in	ملم mm	رطل / ق lb/ft	رطل / ق kg/ft	كجم / م kg/m	رطل / ق lb/ft	كجم / ق kg/ft	كجم / م kg/m	
SSA-L BSL خفيف LIGHT	15	1/2	0.841	21.4	0.825	21.0	0.080	2.0	0.640	0.290	0.947	0.646	0.293	0.956	150
	20	3/4	1.059	26.9	1.041	26.4	0.092	2.3	0.944	0.428	1.38	0.954	0.433	1.39	105
	25	1	1.328	33.8	1.309	33.2	0.104	2.6	1.35	0.612	1.98	1.36	0.617	2.00	70
	32	1 - 1/4	1.670	42.5	1.650	41.9	0.104	2.6	1.73	0.785	2.54	1.75	0.794	2.57	48
	40	1 - 1/2	1.903	48.4	1.882	47.8	0.116	2.9	2.19	0.993	3.23	2.22	1.01	3.27	42
	50	2	2.370	60.2	2.347	59.6	0.116	2.9	2.76	1.25	4.08	2.81	1.27	4.15	30
	65	2 - 1/2	2.991	76.0	2.960	75.2	0.128	3.2	3.90	1.77	5.71	3.98	1.81	5.83	25
	80	3	3.491	88.7	3.460	87.9	0.128	3.2	4.58	2.08	6.72	4.69	2.13	6.89	20
100	4	4.481	113.9	4.450	113.0	0.144	3.6	6.64	3.01	9.75	6.84	0.310	10.00	10	
SSA-M BSM متوسط MEDIUM	15	1/2	0.856	21.7	0.831	21.1	0.104	2.6	0.822	0.373	1.21	0.828	0.376	1.22	120
	20	3/4	1.072	27.2	1.047	26.6	0.104	2.6	1.06	0.481	1.56	1.07	0.485	1.57	84
	25	1	1.346	34.2	1.316	33.4	0.128	3.2	1.64	0.744	2.41	1.65	0.748	2.43	60
	32	1 - 1/4	1.687	42.9	1.657	42.1	0.128	3.2	2.11	0.957	3.10	2.13	0.966	3.13	42
	40	1 - 1/2	1.919	48.8	1.889	48.0	0.128	3.2	2.43	1.10	3.57	2.46	1.12	3.61	36
	50	2	2.394	60.8	2.354	59.8	0.144	3.6	3.42	1.55	5.03	3.47	1.57	5.10	26
	65	2 - 1/2	3.014	76.6	2.969	75.4	0.144	3.6	4.38	1.99	6.43	4.46	2.02	6.55	18
	80	3	3.524	89.5	3.469	88.1	0.160	4.0	5.69	2.58	8.37	5.80	2.63	8.54	14
	100	4	4.524	114.9	4.459	113.3	0.176	4.5	8.14	3.69	12.20	8.34	3.78	12.50	10
125	5	4.534	140.6	5.459	138.7	0.192	5.0	10.9	4.94	16.60	11.2	5.08	17.10	8	
150	6	6.539	166.1	6.459	164.1	0.192	5.0	12.9	5.85	19.70	13.3	6.03	20.30	7	
BSH الثقيل HEAVY	32	1 - 1/4	1.689	42.4	0.825	42.1	0.158	4.0	2.549	1.159	3.8	2.569	1.168	3.83	42
	40	1 - 1/2	1.921	48.8	1.041	48.0	0.158	4.0	2.938	1.335	4.38	2.965	1.348	4.42	36
	50	2	2.394	60.8	1.309	59.8	0.177	4.5	4.152	1.887	6.19	4.199	1.969	6.26	26
	65	2 - 1/2	3.016	76.6	1.650	75.4	0.177	4.5	5.319	2.418	7.93	5.394	2.254	8.05	18
	80	3	3.524	89.5	1.882	88.1	0.197	5	6.908	3.14	10.3	7.043	3.201	10.5	14
	100	4	4.524	114.9	2.347	113.3	0.213	5.4	9.726	4.421	14.5	9.927	4.512	14.8	10
	125	5	4.535	140.6	2.960	138.7	0.213	5.4	12.01	5.457	17.0	12.34	5.61	18.4	8
150	6	6.539	166.1	3.460	164.1	0.213	5.4	14.29	6.494	21.3	14.69	6.677	21.9	7	

*Available upon request

NOTES: 1) Dimensions and weights are in accordance with ISO R65
2) Hydrostatic test pressure: 700psi (50kg/cm²)

Tolerances: Thickness: • Light: - 8%
• Medium: - 10%



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us



Trusted partner for general
processing applications

الشريك المعتمد ..
للاستخدامات لا حصر لها

Reliable solutions
to OCTG segment

حلول متكاملة في
مجال تبطين الآبار

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

EN 10255 مواصفات EN 10255 Specifications

EN 10255 TYPE L1

Specified Outside Diameter D (mm)	Thread Size R	Outside Diameter			Wall Thickness T (mm)	M Medium Series		Pieces Per Bundle
		Maximum (mm)	Minimum (mm)	Mass Per Unit Length of Bare Tube				
				Plain End (kg/m)		Threaded & Socketed (kg/m)		
21.3	½	21.8	21	2.6	1.21	1.22	120	
26.9	¾	27.3	26.5	2.6	1.56	1.57	84	
33.7	1	34.2	33.3	3.2	2.41	2.43	60	
42.4	1¼	42.9	42	3.2	3.1	3.13	42	
48.3	1½	48.8	47.9	3.2	3.56	3.6	36	
60.3	2	60.8	59.7	3.6	5.03	5.1	26	
76.1	2½	76.6	75.3	3.6	6.42	6.54	18	
88.9	3	89.5	88	4	8.36	8.53	14	
114.3	4	115	113.1	4.5	12.2	12.5	10	
139.7	5	140.8	138.5	5	16.6	17.1	8	
165.1	6	166.5	163.9	5	19.8	20.4	7	

EN 10255 TYPE L2

Specified Outside Diameter D (mm)	Thread Size R	Outside Diameter			Wall Thickness T (mm)	M Medium Series	
		Maximum (mm)	Minimum (mm)	Mass Per Unit Length of Bare Tube			
				Plain End (kg/m)		Threaded & Socketed (kg/m)	
21.3	½	21.7	21.0	2.3	1.08	1.09	
26.9	¾	27.1	26.4	2.3	1.39	1.40	
33.7	1	34.0	33.2	2.9	2.20	2.22	
42.4	1¼	42.7	41.9	2.9	2.82	2.85	
48.3	1½	48.6	47.8	2.9	3.24	3.28	
60.3	2	60.7	59.6	3.2	4.49	4.56	
76.1	2½	76.3	75.2	3.2	5.73	5.85	
88.9	3	89.4	87.9	3.6	7.55	7.72	
114.3	4	114.9	113.0	4.0	10.8	11.1	

NOTE: Pieces per bundle: Not determined yet (to be checked by PCD & Production Dept.)

EN 10255 M SERIES

Specified Outside Diameter D (mm)	Thread Size R	Outside Diameter			Wall Thickness T (mm)	M Medium Series		Pieces Per Bundle
		Maximum (mm)	Minimum (mm)	Mass Per Unit Length of Bare Tube				
				Plain End (kg/m)		Threaded & Socketed (kg/m)		
21.3	½	21.4	21.0	2.0	0.947	0.956	150	
26.9	¾	26.9	26.4	2.3	1.38	1.39	105	
33.7	1	33.8	33.2	2.6	1.98	2.00	70	
42.4	1¼	42.5	41.9	2.6	2.54	2.57	48	
48.3	1½	48.4	47.8	2.9	3.23	3.27	42	
60.3	2	60.2	59.6	2.9	4.08	4.15	30	
76.1	2½	76.0	75.2	3.2	5.71	5.83	25	
88.9	3	88.7	87.9	3.2	6.72	6.89	20	
114.3	4	113.9	113.0	3.6	9.75	10.0	10	

NOTE: The tolerance on wall thickness is:

- ± 10% for M series.
- 8% with the plus tolerance limited by the mass tolerance, for Types L1 and L2.

The mass tolerance on welded tubes is:

- ± 7.5% on bundles of 10 tons or more, for M series.
- + 10% – 8% on individual tubes for Types L1 and L2..



مواصفات EN 39 و EN 10219 و SBS 1139 EN 39, EN 10219, SBS 1139 Specifications

EN 39

Tube	Nominal Values (Type 4)	Nominal Values (Type 3)	Tolerances	Pieces Per Bundle
Wall thickness, mm	4.0	3.2	- 10 %	-
Outside Diameter, mm (including ovality)	48.3	48.3	± 0.50	36
Inside Diameter, mm	40.3	41.9	*	-
Mass (single tube), kg/m	4.37	3.56	-7.5 %	-

* The inside diameter of tubes shall allow insertion of a gauge of diameter 37.7 mm for a minimum length of 200 mm.

EN 10219

Nominal Size	OD, mm			Wall Thickness, mm			Mass Kg/m	Standard Length mm
	Minimum	Standard	Maximum	Minimum	Standard	Maximum		
1½"	47.8	48.3	48.8	2.88	3.2	3.52	3.56	6000

NOTE: Tolerances:

- Outside Diameter: ± 1% with a minimum of ± 0.5 mm and a maximum of ± 1.0 mm
- Wall Thickness: ± 10%
- Length: 0, +15 mm
- Mass: ± 6% on individual delivered lengths

أنابيب السقالات Scaffolding Tubes BS 1139

فتة Grade	القطر الخارجي OD		السماكة Wall Thickness	الوزن Unit Weight Kg/m	عدد الأنابيب في الرابطة Pieces Per Bundle
	mm	inch			
A	48.3	1 ½	4	4.37	36

* ARAMCO Specification
Wall Thickness (Wt) Tol. = +5%

Zinc Coating Thickness = 40 micron
Zinc Coating Weight = 285 g/m²

NOTE: Other scaffolding specification be produced as per agreement with customer



أنابيب SBS و SGB والأنابيب التجارية SBS, SGB and Commercial Pipes

CARBON STEEL TUBES FOR LIGHT STRUCTURAL AND OTHER GENERAL PURPOSES. (S.B.S.)

القطر الاسمي Nominal Size		القطر الخارجي Outside Diameter (mm)		السماكة Wall Thickness (mm)		الوزن Weight of Pipe	عدد الأنابيب في الربطة Pieces per Bundle
ملم mm	بوصة inch	الدارج Standard	الفرق المسموح به Tolerance	الحد الأعلى Standard	الحد الأدنى Minimum	كجم /م Kg/m	
15	1/2	20.9	± 0.2	1.5	1.35	0.717	150
20	3/4	26.5	± 0.2	1.5	1.35	0.925	105
25	1	32.8	± 0.3	1.5	1.35	1.158	70
32	1¼	41.6	± 0.4	1.5	1.35	1.480	48
40	1½	47.5	± 0.4	1.5	1.35	1.701	42
50	2	59.6	± 0.5	1.8	1.62	2.566	30
65	2½	74.8	± 0.7	1.8	1.62	3.240	25
80	3	87.7	± 0.8	2.0	1.80	4.230	20
100	4	112.8	± 1.0	2.2	1.98	6.000	10

NOTE: Tensile Strength = 31.7 - 52.1 kg/mm²

Yield Strength = 17.9 kg/mm²

Elongation = 17% (min)



أنابيب BSC التجارية المناسبة للربط مع أنابيب التسنين BS 21

BSC COMMERCIAL GRADE STEEL TUBES SUITABLE FOR SCREWING TO BS 21 PIPE THREADS

Nominal Bore		Outside Diameter				Wall Thickness			Weight of Black Tube				Pieces per bundle
mm	inch	max		min		Standard		Plain End		Screw % Socketed			
		inch	mm	inch	mm	inch	mm	mm	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	
15	½	0.831	21.10	0.815	20.70	0.075	1.9	1.75	0.89	0.60	0.90	0.605	150
20	¾	1.051	26.70	1.035	26.30	0.083	2.1	1.94	1.25	0.840	1.26	0.853	105
25	1	1.299	33.00	1.283	32.60	0.090	2.3	2.12	1.74	1.122	1.75	1.189	70
32	1¼	1.646	41.80	1.630	41.40	0.091	2.3	2.12	2.23	1.499	2.26	1.519	48
40	1½	1.880	47.70	1.862	47.30	0.098	2.5	2.3	2.77	1.862	2.81	1.888	42
50	2	2.358	59.9	2.335	59.30	0.102	2.6	2.4	3.66	2.453	3.72	2.500	30
65	2½	2.957	75.10	2.933	74.50	0.114	2.9	2.67	5.14	3.454	5.26	3.535	25
80	3	3.465	88.00	3.441	87.40	0.114	2.9	2.67	6.06	4.072	6.23	4.187	20
100	4	4.453	113.10	4.429	112.50	0.126	3.2	2.95	8.66	5.813	8.95	6.015	10
125	5	5.535	140.60	5.461	138.70	0.177	4.5	4.14	15.00	10.081	15.50	10.417	8
150	6	6.539	166.10	6.461	164.10	0.177	4.5	4.14	17.82	11.976	18.42	12.379	7
200	8	8.555	217.30	8.476	215.30	0.209	5.3	4.88	27.50	18.545	28.86	19.395	5

NOTE: 1) Tensile Strength: 33-47 kg/mm²

2) Elongation is 5.65 √50: 20% (min)

3) Hydrostatic pressure for test: 50 kg/cm (700psi)

4) Standard length: 6 meters.

5) Unit weight of tube will vary with respect to OD & wall thickness.

APPLICATIONS

- Steel Furniture
- Hand Rails
- Ceilings
- Water Irrigation & Nipples
- Fences
- Trolleys
- Dairy Houses

الاستخدامات

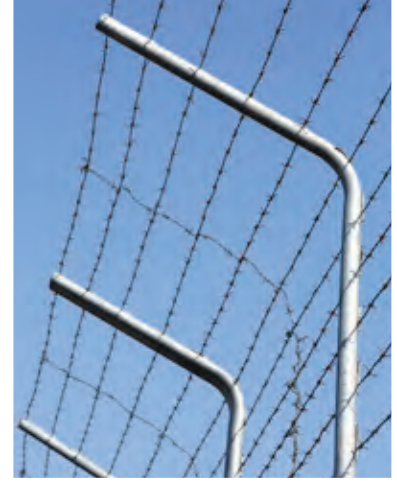
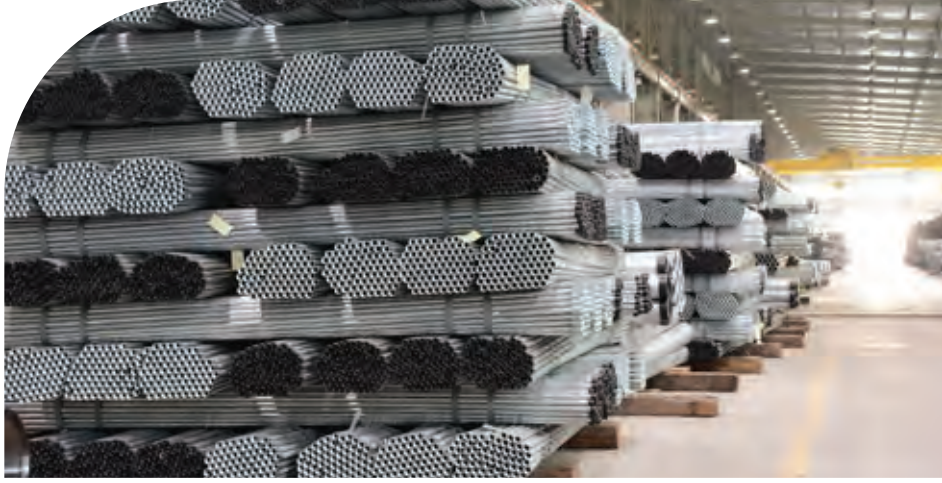
- الأثاث الصلب
- الدرابزينات
- الأسقف
- الري
- الأسوار
- العربات
- مرافق الأنعام

USES of SBS

- Green ~Houses
- Ceilings
- Decorations
- Steel Frames
- Car Exhaust

استخدامات SBS أنابيب

- البيوت الزجاجية
- الأسقف
- الديكورات
- إطارات الفولاذية
- عوادم السيارات



الأنابيب السعودية ذات الخط الأخضر لاستعمالات المياه والبخار والهواء SAUDI GREEN BAND PIPES FOR STEAM, WATER & AIR PIPING

القطر الاسمي Nominal Size		القطر الخارجي Outside Diameter (mm)		السماكة Wall Thickness (mm)		الوزن Weight of Pipe		عدد الأنابيب في الربطة Pieces per Bundle
ملم mm	بوصة inch	الدارج Standard	الفرق المسموح به Tolerance	الدارج Standard	الحد الأعلى Minimum	بدون جلية Plain End كجم/م (Kg/m)	مع الجلية Screw & Socketed كجم/م (Kg/m)	
15	1/2	21.3	± 0.3	2.6	2.39	1.20	1.21	120
20	3/4	26.9	± 0.3	2.6	2.38	1.56	1.57	84
25	1	33.7	± 0.4	3.2	2.93	2.41	2.43	60
32	1¼	42.4	± 0.4	3.2	2.93	3.09	3.12	42
40	1½	48.3	± 0.4	3.2	2.93	3.56	3.60	36
50	2	60.3	± 0.5	3.6	3.29	5.09	5.10	26
65	2½	76.1	± 0.5	3.6	3.29	6.44	6.56	18
80	3	88.9	± 0.6	4.0	3.65	8.38	8.55	14
100	4	114.3	± 0.7	4.5	4.05	12.18	12.49	10

NOTE: Tensile Strength = 31.7 - 52.1 kg/mm²

Yield Strength = 17.9 kg/mm²

Hydrostatic Pressure Test = 50 kg/cm²



About Us

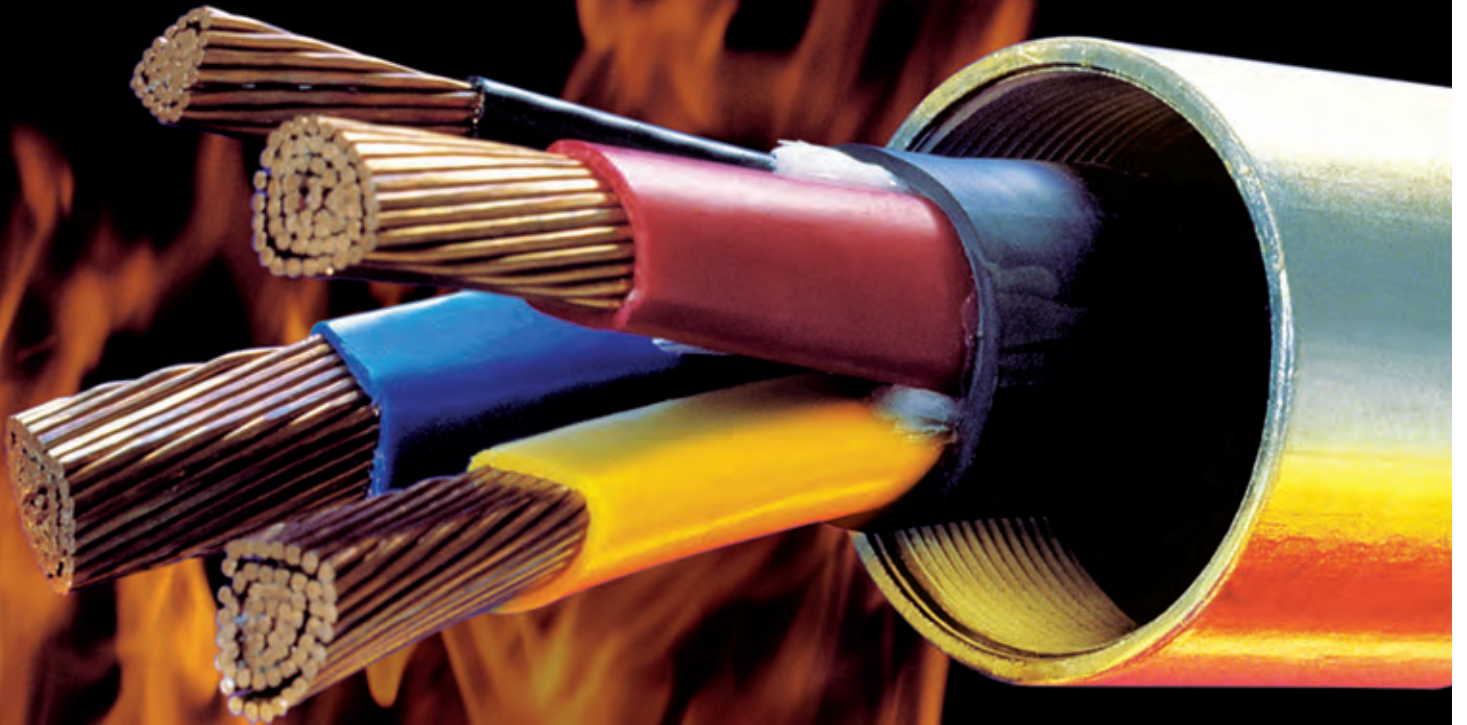
Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

**Maximum safety
with our Rigid Steel
Conduit.**





About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

أنابيب الكهرباء ANSI / UL

ANSI / UL Conduits

ELECTRICAL RIGID METAL CONDUIT TUBES UL-6/ ANSI C80.1, HOT DIP GALVANIZED

أنابيب الكهرباء حسب مواصفات المعهد الوطني الأمريكي للأنابيب المجلفنة الصلبة

الحجم الاسمي Nominal Size		القطر الخارجي Outside Diameter*		السماكة Wall Thickness		الطول Length of Straight Conduit* ± 6mm ± 1/4 in		وزن عشرة أنابيب مع الجلب Minimum Acceptable Weight of Ten Lengths of Conduit with Ten Couplings				وزن أنبوب واحد مع الجلبة Minimum Acceptable Weight of one Length of Conduit with Coupling				عدد الأنابيب في الربطة Pieces per bundle
ملم mm	بوصة inch	ملم mm	بوصة inch	ملم mm	بوصة inch	ملم mm	بوصة للقدم Feet-inch	مع الجلفنة Finished Zinc Coated		مع التسنين Bare Threaded Tubes		مع الجلفنة Finished Zinc Coated		مع التسنين Bare Threaded Tubes		
								كجم kg	رطل lbs	كجم kg	رطل lbs	كجم kg	رطل lbs	كجم kg	رطل lbs	
16	1/2	21.34	0.840	2.64	0.104	3030	9' - 11-1/4"	35.8	79	34.2	75.4	3.58	7.9	3.42	7.54	120
21	3/4	26.67	1.050	2.72	0.107	3030	9' - 11-1/4"	47.6	105	45.5	100.4	4.76	10.5	4.55	10.04	84
27	1	33.40	1.315	3.20	0.126	3025	9' - 11"	69.4	153	66.8	147.2	6.94	15.3	6.68	14.72	60
35	1-1/4	42.16	1.660	3.38	0.133	3025	9' - 11"	91.2	201	87.8	193.5	9.12	20.1	8.78	19.35	42
41	1-1/2	48.26	1.900	3.51	0.138	3025	9' - 11"	112.9	249	109	240.4	11.29	24.9	10.9	24.04	36
53	2	60.33	2.375	3.71	0.146	3025	9' - 11"	150.6	332	145.6	321.1	15.06	33.2	14.56	32.11	26
63	2-1/2	73.03	2.875	4.90	0.193	3010	9' - 10-1/2"	239	527	233.1	513.9	23.9	52.7	23.31	51.39	18
78	3	88.90	3.500	5.21	0.205	3010	9' - 10-1/2"	309.6	682	302.4	666.6	30.96	68.2	30.24	66.66	14
91	3-1/2	101.60	4.000	5.46	0.215	3005	9' - 10-1/4"	376.9	831	368.6	812.6	37.69	83.1	36.86	81.26	12
103	4	114.30	4.500	5.72	0.225	3005	9' - 10-1/4"	441	972.3	431.6	951.6	44.1	97.23	43.16	95.16	10
129	5	141.30	5.563	6.22	0.245	2995	9' - 10"	595.8	1313.6	584.2	1288	59.58	131.36	58.42	128.8	8
155	6	168.28	6.625	6.76	0.266	2995	9' - 10"	791.7	1745.3	777.8	1714.7	79.17	174.53	77.78	171.47	7

NOTE: Tolerances:

- a) Nominal Size 12~ 41mm + 0.38 mm, Nominal Size 53~ 155 mm ± 1%
b) The lengths indicated are designed to produce a 3.05m (10 ft) length conduit when straight- tapped conduit coupling is attached.



USES OF SAUDI STEEL PIPE CONDUIT FOR PROJECTS

- Hot-Dipped Galvanized Rigid Steel Conduit provides Greater protection for cables and more resistance to corrosion than any others conduits.
- Another important advantage of using rigid steel conduit is safety. Its heavy wall maximize the protection against possible fire hazards and physical abuse.
- SSP's hot-dipped galvanized rigid steel conduit is manufactured in strict conformance with the following standards:
 - American National Standard Institute (ANSI) C80.1
 - Underwriters Laboratories Specifications No. 6 (UL-6)

ADVANTAGES OF SAUDI STEEL PIPE CONDUIT

- Better corrosion resistance than any other metallic conduits
- Greater resistance to mechanical or electrical damage.
- Storage Mechanical support...
- Better protection under sun exposure, storms & strong wind
- Better dissipation of heat
- Better grounding
- Greater protection against short circuit fires
- Lower cost for the same protection than any conduit
- Better Quality
- Shortest time of delivery

أنابيب كهرباء صلب مجلفنة متوافقة مع المعايير البريطانية Galvanised British Standard Steel Conduit

LIGHT STEEL CONDUIT FOR ELECTRICAL WIRING BS 4568: PART 1 (CLASS 4)

الأنابيب الخفيفة لتمديدات الكهرباء معايير BS 4568 جزءا (فئة ٤)

المقاس الأسمي Nominal Size	القطر الخارجي Outside Diameter	السماكة Wall Thickness	طول الأنبوب Length without coupling	وزن الأنبوب Nominal Wt. Screwed without coupler
mm ملم	mm ملم	mm ملم	mm ملم	Kg/pc كج / للقطعة
20	19.85 ± 0.15	1.60	3750	2.936
25	24.80 ± 0.20	1.60	3750	3.731
32	31.80 ± 0.20	1.60	3750	4.878

BS 4568: DIMENSIONS OF COUPLING (INTERNALLY SCREWED) AND TOLERANCE

أبعاد الجلب المعدنية

المقاس الأسمي Nominal Size	طول الجلبة Length min	القطر الخارجي OD min	القطر الأصلي Major Dia (D) min.	القطر الفعلي Effective Dia (D) mm		القطر الثانوي Minor Dia (D) mm	
mm ملم	mm ملم	mm ملم	mm ملم	min الأدنى	max الأقصى	min الأدنى	max الأقصى
16	30	17.5	16.000	15.026	15.262	14.376	14.751
20	33	21.5	20.000	19.026	19.262	18.376	18.751
25	39	26.7	25.000	24.026	24.276	23.376	23.751
32	43	33.8	32.000	31.026	31.276	30.376	30.751

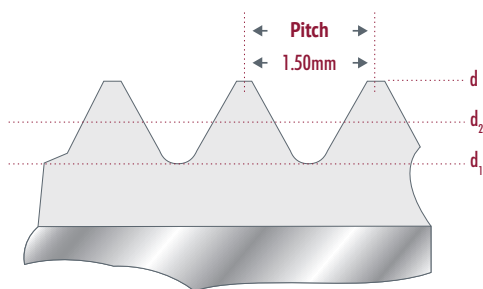
Thread Form: Metric Threads of ISO Form
Thread Spec: Based on BS 3643 Part 3 Tables 6 & 7 Fitting Tolerance Class 7H (Free Fit)
Thread Profile: Screw Threads in accordance with fig. 1

THREADING REQUIREMENT OF BS 4568 CONDUIT

متطلبات التسنين BS 4568

المقاس الأسمي Nominal Size	التسنين لكل أنش TPI	المسافة بين التسنين Pitch mm	Thread Lengths		طول السنته		Full O.D. Threads		القطر الخارجي للسنته	
			Max الأقصى mm ملم	Min الأدنى mm ملم	Max الأقصى mm ملم	Min الأدنى mm ملم	Max الأقصى mm ملم	Min الأدنى mm ملم		
16	17	1.50	13.50	11.50	15.97	15.59				
20	17	1.50	15.00	13.00	19.97	19.59				
25	17	1.50	18.05	16.00	24.97	24.59				
32	17	1.50	20.00	18.00	31.97	31.59				
			23.81	22.23						

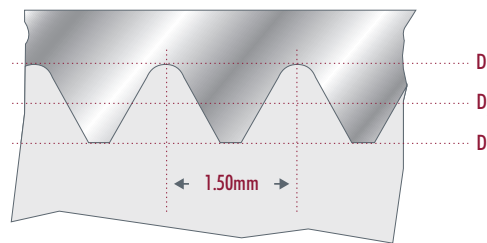
BS 4568 THREAD (CONDUIT)



WHERE

- d** = Major Diameter
- d₂** = Minor Diameter
- d₁** = Effective Diameter

BS 4568 THREAD (FITTINGS)



WHERE

- D** = Major Diameter
- D₂** = Minor Diameter
- D₁** = Effective Diameter

- in practice the root is rounded and cleared outside of the line

MANUFACTURING OF CONDUIT

تصنيع أنابيب الكهرباء

- High frequency ERW method.
- Hot dip galvanizing (Protection Type: Class 4 - Heavy protection inside and outside).

TEST REQUIREMENTS

متطلبات الاختبار

- Tensile test
- Bending
- Copper Sulphate test
- Dimensional test (OD, thickness)
- Plug gauge test (Go, Not-Go) for accuracy of screwing
- Visual checking

تربيط الأنابيب ذات الأقطار الكبيرة Bundling Large Diameter Pipes

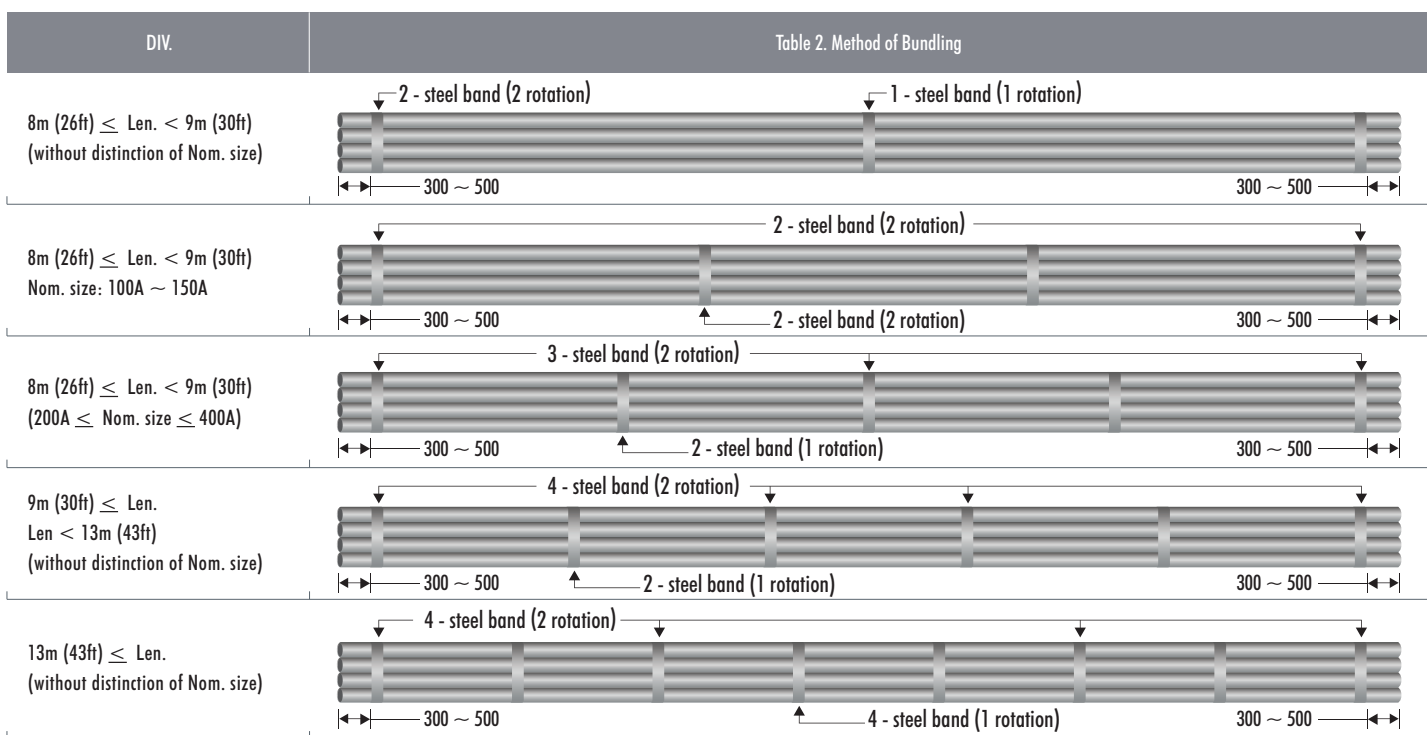
PACKING

- Unless otherwise specified, length of pipe shall be packed based on table 1.
- If necessary, a protector maybe applied to the pipe to prevent the end damage during storage and delivery
- The method of bundling based on pipe length is as shown in table 2.

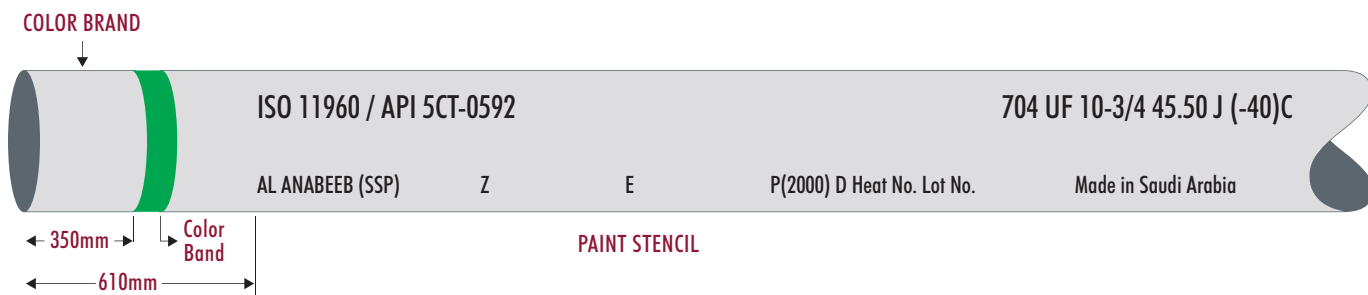
TABLE 1. NUMBER OF LENGTHS IN ONE BUNDLE

Nominal Size		Product Specification	
		SASO 1011 (L, M, H) SBS, SGB, ASTM, API	BS1387 (C, L, M, H) Length: <= 9M (30ft)
A mm	B in	Length: < 9M (30ft)	Length: <= 9M (30ft)
100	4"	10	7
125	5"	8	5
150	6"	7	5
200	8"	5	3
250	10"	3	3
300	12"	1	1
350	14"	1	1
400	16"	1	1
450	18"	1	1
500	20"	1	1

TABLE 2. METHOD OF BUNDLING



API 5CT MARKING



1. Color ring marking on the outside surface starting at 350mm from pipe end.
2. Paint stencil starting from at least 0.6m (2ft).
3. UF: Unthreaded pipe either upset or non-upset
4. 45.50: mass designation, specified wall thickness for coupling stock
5. J: symbol of grade (J-55)
6. (-40) C : reduce alternative impact test temperature (optional)
7. Z: normalized pipes
8. E : electric resistance welding method symbol
9. P(2000) : hydrostatic test pressure in psi
10. 'D': full length drift test

	H-40	J-55	K-55	Die Stampin
Color Band	No. Color	Bright Green	Bright Green	OD: 4 1/2 ≥ 6.4mm
No. of Band	-	1	2	-

علامات الأنابيب ذات الأقطار الكبيرة Marking Large Diameter Pipes

API MARKING 1. (1 API 5L G-B)

LICENSE NO. API MONOGRAM DATE OF MFG SPECIFIED DIMENSIONS O.D. x Thickness x Length GRADE PRODUCT SPEC. LEVEL

E HN Heat No. Ser. No. 5L-0394 07-04 16" x 0.375" x 12m G-B PSL-1

AL ANABEEB (SSP) (01 02 15 A A 0001) Made in Saudi Arabia

YEAR MONTH DAY SHIFT (A,B,C) LOT (A,B,C...) PIPE NO. (00001-9999) LOT NO.

ASTM MARKING 2. (1 ASTM A53 G-B)

PROCESS OF MANUFACTURE SPECIFIED DIMENSIONS O. D. x Thickness x Length

AL ANABEEB (SSP) G-B E Lot. No. ASTM A 53 10.750" x 0.250" x 6m Made in Saudi Arabia

BS MARKING 3. (1 BS 1387/85)

SPEC. NO.

AL ANABEEB (SSP) Lot. No. BS 1387/85 DN 400 x 6M Made in Saudi Arabia

- 1. Tubes less than 4m in length shall have one color band.
- 2. Tubes of 4m to 7m length shall have two color bands, one near each end.
- 3. These bands shall be applied on outside surface approximately 50mm wide.
- 4. It can be marked with 2 layers instead of 1 layer.

BS (L) : Brown
BS (M) : Blue
BS (H) : Red

DUAL MARKING 4. (1 API 5L G-B PSL 1 / ASTM A53 G-B)

AL ANABEEB (SSP) 5L - 0394 MO - YR 6.625" x 12M x -60 PSL2 Made in Saudi Arabia

TESTED 1090 PSI / ASTM A53 10.75" x 0.279" x 12M G-B Heat No. Lot. No.

API 5L X -60 PSL 2 SOUR

AL ANABEEB (SSP) E HN 5L - 0394 MO - YR 6.625" x 12M x -60 PSL2 Made in Saudi Arabia

TESTED 4817 PSI "Sour" Heat No. Lot. No.

ARAMCO MARKING

AL ANABEEB (SSP) 5L - 0394 MO - YR/ 01-SAMSS-333 12.75" x 0.500" x 40ft x 60ms Made in Saudi Arabia

PSL2 "G" HFW TESTED 4260 PSI B C G H K HEAT NO. PIPE NO. SAUDI ARAMCO / Z009-C101-DHAHRAN W.PY / MAINTAIN POTENTIAL PLANT SAUDI ARAMCO P.O NO.: 4502456438/ ITEM NO. 001 1000000687 / 01-SAMSS-333 CLASS B

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

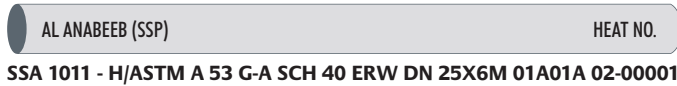
Contact Us

تربيط وعلامات الأنابيب ذات الأقطار الصغيرة Marking & Bundling Small Diameter

1. الأنابيب الخفيف (خط بني) LIGHT TUBE (BROWN BAND)



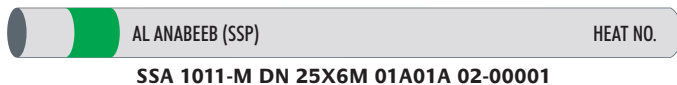
2. الأنابيب الثقيل HEAVY TUBE



3. الأنابيب المتوسط (خط أزرق) MEDIUM TUBE (BLUE BAND)



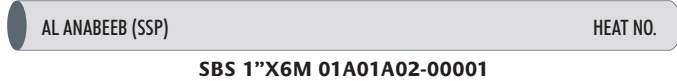
4. الأنابيب السعودي المتوسط (خط أخضر) MEDIUM TUBE (GREEN BAND)



5. الأنابيب التمديدات الكهربائية ANSI C80.1 / UL6



6. الأنابيب السعودي الخفيف SBS



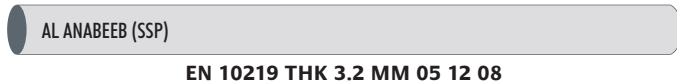
7. الأنابيب التجارية BSC



8. الأنابيب الخفيفة لتمديد الكهرباء BS 4568



9. أنابيب السقالات EN 10219 ENGRAVED



10. أنابيب السقالات BS 1139 ENGRAVED



11. أنابيب السقالات EN 39 ENGRAVED

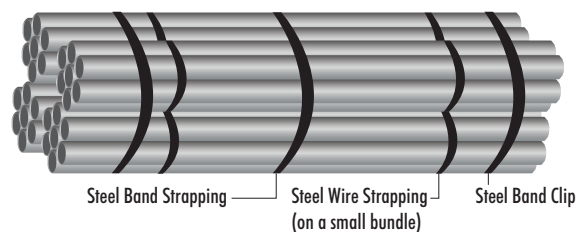


QUANTITY IN PIECES FOR EACH PACKING BUNDLE

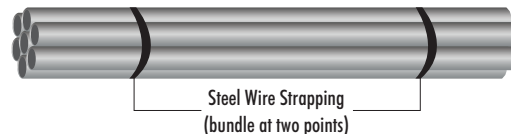
Nominal Size		Product Specification			SRP	
in	mm	SSA 1011-L BS 1387 C.L. SBS, BS 4568	SSA 1011- M&H BSM, SGB, A53 UL/ ANSI C 80.1	Fence Tube	Size	Pcs.
1/2"	15	150	120	-	16x16	289
3/4"	20	105	84	-	20x20	225
1"	25	70	60	91	25x25	196
1 1/4"	32	48	42	61	30x30	144
1 1/2"	40	42	36	61	40x20	144
2"	50	30	26	37	50x25	120
2 1/2"	65	25	18	19	60x30	96
3"	80	20	14	19	80x30	54
3 1/2"	90	-	12	-	-	-
4"	100	10	10	-	-	-

TYPICAL PACKING

Large Bundle



Small Bundle



PIPES BUNDLE CONFIGURATION (Pcs / Bundle)

Size	SSAH/ANSI/UL/SSAM											Total	
	Configuration - Pcs by Layer												
1/2"	7	8	9	10	11	12	13	12	11	10	9	8	120
3/4"	8	9	10	11	12	11	10	9	4				84
1"	6	7	8	9	9	8	7	6					60
1-1/4"	5	6	7	8	7	6	3						42
1-1/2"	4	5	6	7	6	5	3						36
2"	3	4	5	6	5	3							26
2-1/2"	3	4	5	4	2								18
3"	3	4	4	3									14
4"	3	4	3										10
5"	2	3	3										8
6"	2	3	2										7
8"	2	3											5
10"	1	2											3

NOTE: Pipe Range from 12" ~ 20" Pipe supply without bundling.

Size	SSAL/BSC/SBS											Total		
	Configuration - Pcs by Layer													
1/2"	8	9	10	11	12	13	14	15	14	13	12	11	8	150
3/4"	8	9	10	11	12	13	12	11	10	9				105
1"	6	7	8	9	10	9	8	7	6					70
1-1/4"	5	6	7	8	7	6	5	4						48
1-1/2"	5	6	7	8	7	6	3							42
2"	3	4	5	6	5	4	3							30
2-1/2"	4	5	6	6	4									25
3"	3	4	5	5	3									20
4"	3	4	3											10
5"	3	3	2											8
6"	2	3	2											7
8"	2	3												5
10"	1	2												3

Bend up to 64"

الثنى حتى 64"

About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

عملية الثني بالحث الحراري عالي التردد High Frequency Induction Bending

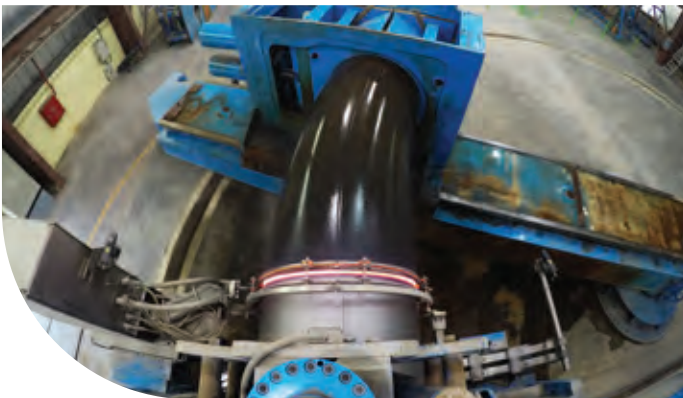
Induction Bending is a controlled high precision bending of pipe and shapes under localized heating using high frequency induction electric power. It is a flexible and versatile method to solve and simplify many difficult situations for mechanical and construction contractors in oil, gas, petrochemical plants and architectural structures to substitute for elbows and fitting and to make new creative shapes.

SSP has two bending machines. The first one had a capacity ranging from 2" up to 42" outside diameter. The bending radius can be minimum of 3 times the diameter, with the maximum bending radius of 5 times the diameter or 8,000 mm, whichever is larger. The second bending machine is capable of bending 18" up to 48" outside diameter with a maximum bending radius of up to 5D. The wall thickness range from as thin as 3.91mm up to 50 mm.

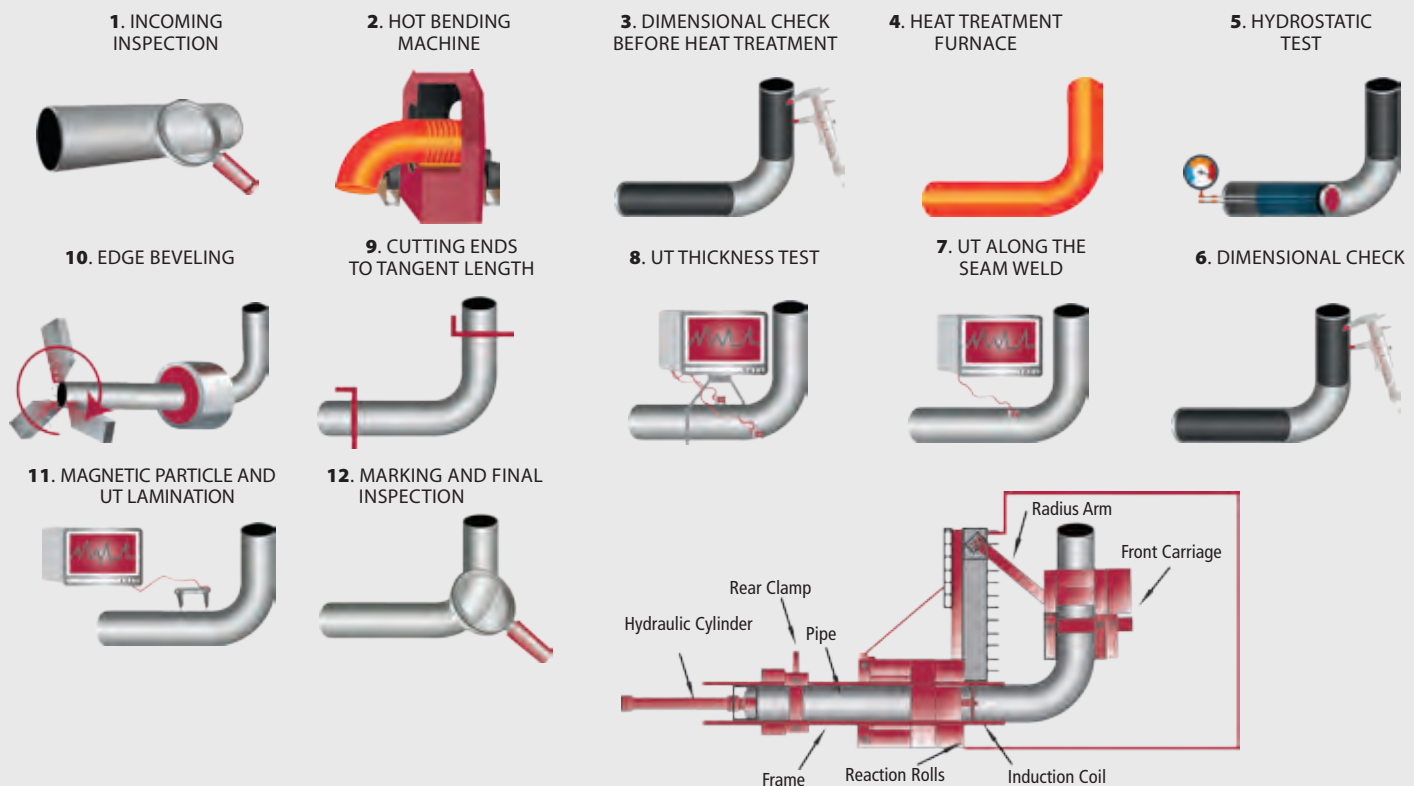
The bending machine heats the pipe inductively over a small cross-section, while the pipe is mechanically driven through a water cooled induction ring. The bending of the pipe is caused by means of a rotating arm on a pivot that, at the same time, determines the radius of the bend. As the arm is completely free adjustable between its minimum and maximum radius, we are not limited by a number of fixed bending radii determined by available bending blocks.

The bending moment is in the inductively heated zone directly behind this bending zone. The pipe is cooled by air or water, depending on the kind of material.

In most cases we work with complete pipe lengths, so we can produce bends either with or without straight tangents and multiple bends that are limited only by the length of the pipe.



PIPE BENDING PROCESS FLOWCHART



عملية الثني بالحث الحراري عالي التردد High Frequency Induction Bending

HEAT TREATMENT

After induction bending a wide range of materials require stress relieving heat treatment. To perform this type of heat treatment, SSP has one at its disposal with a floor space of 5 x 15 meters, and is 3 meters high. It has a capacity of up to 50 tons.

The use of our furnace is not limited to bends only. We are also capable of performing heat treatment on welded construction parts and pre-fabricated pipeline systems. Therefore we can also deal with enquires for heat treatment only.



BEVELLING

After cutting the pipes to size, SSP can perform weld end preparation in accordance with a series of specifications, such as the ANSI B16.9, ANSI B 16.25, DIN 2559 and the API 5L specification.

Specific customer requirements can very often be met as well. In case structural requirement of the pipeline systems demand higher wall thickness is needed, the bends can be tapered internally to any required connecting wall thickness.



■ APPLICABLE FIELDS OF SSP INDUCTION PIPE BENDS

• Pipe Lines

Gas, Petroleum and water including Risers & J- tubes for Offshore platforms

• Plants:

Petroleum, Chemical, Steel, Fertilizers etc.

• Structures:

Airports, Gymnasiums, Amusement Facilities, Bridges etc.

• Power Plants:

Nuclear, Thermal, Geothermal and Hydro Electric.

• Transportation:

Pressure Shooting Pipes, Slurry & Dust Transportation pipelines.

■ MATERIAL

- Seamless, ERW, SAW, Straight, spiral welded pipes.
- Carbon Steel, Alloy Steel, Stainless Steel, Copper-Nickel Aluminum and etc.

■ SHAPE:

- Round pipe, Square pipe, H-I Beam, Angle, Rail, Round & Square Bar etc.

■ SPECIFICATION:

- API 5L, PFI, ANSI, ASME B 31,4 & 31,8 MS- SP-44,75, 83
- Shell, Adnoc, Kuwait Oil Company, Qatar Petroleum, ARAMCO

		OD (IN)	Wall Thickness	Angle Degree
Machine 1	Minimum	2"	3.91	1
	Maximum	42"	50	260
Machine 2	Minimum	18"	7.1	1
	Maximum	48"	50	260



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

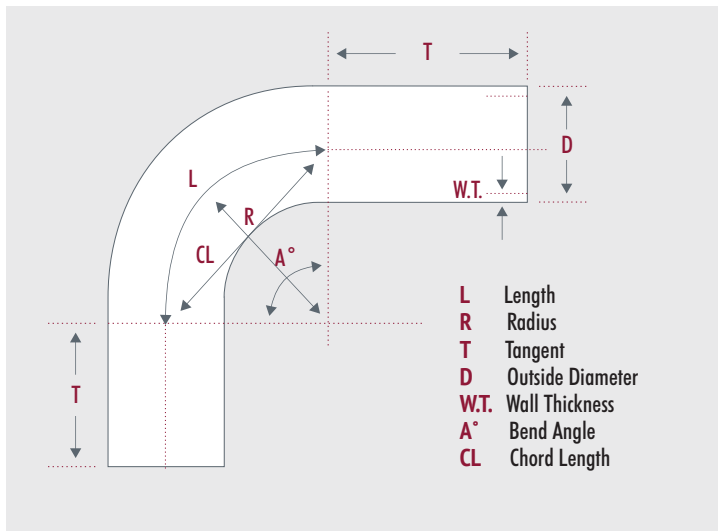
Contact Us

عملية الثني بالحث الحراري عالي التردد High Frequency Induction Bending

DIMENSIONAL PARAMETERS

Type		D Dimensions	R Radius	W.T. Thickness milimeter	L Length meter	T Tangent milimeter	A° Angle
Pipe	Min	2"	3 D	3.91	0.75	200/400	1°
	Max	48"	8 M	50	12		260°
H.I Beam & etc.	Min		350 mm	7.1	1	400	1°
	Max		9 M	50	2		260°

$$\text{Bend Length [L]} = R \times \pi \times \frac{A^\circ}{180^\circ} \quad (\pi = 3.1416)$$



THICKNESS REDUCTION & OVALITY RATIO

$$\text{Thickness Reduction Ratio} = \frac{\text{Nominal Thickness} - \text{Minimum Thickness}}{\text{Nominal Thickness}} \times 100\%$$

$$\text{Ovality Ratio} = \frac{\text{Maximum Diameter} - \text{Minimum Diameter}}{\text{Nominal Diameter}} \times 100\%$$

RATIO	3 D	3 D	3 D	< 10 D
Thickness Reduction Ratio	12.5%	12.5%	12.5%	2.5 -5%
OvalityRatio	(3-5)	2.5%	2%	1%





Large radius for smooth flow of fluids



Less field welding



Less on-site x-ray inspection



Different angles to fit the jobsite



Multiple bends for quick installation



Fewer connections/joints means less potential for leakage



Uniformity of material of pipe & bend



Fast service due to our location near customers in Dammam 2nd Industrial City



Coordination with field engineers to simplify site-work



Cost effective & time saving alternative to weld bends and elbows or other process in the field.



Fully equipped lab for in-factory and site testing



Precise dimension control over other methods of bending



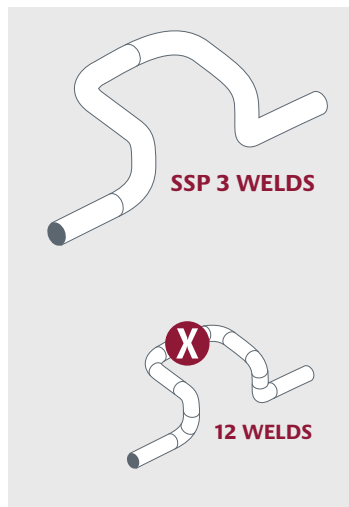
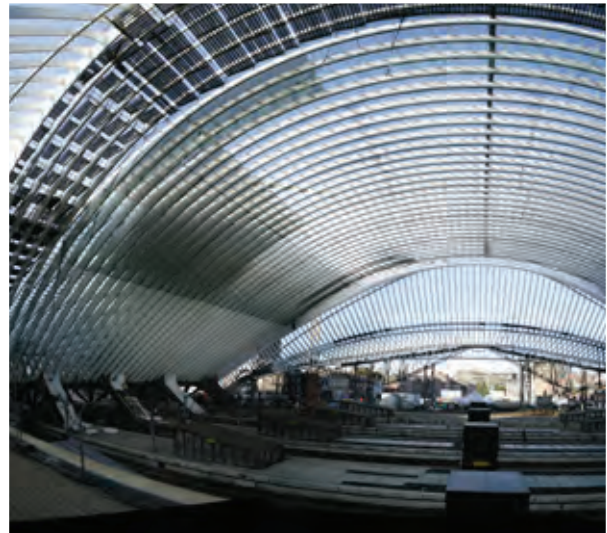
Minimal changes in ovality, wall thickness and micro-structure due to hot bending vs cold bending



mechanical properties controlled by virtue of thermal treatment and cooking practices



Less need for on-site coating and shrink sleeves in the field.



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us





التغليف والطلاء الخارجي

External Coating

EXTERNAL COATING SOLUTIONS

SSP has recently added anti-corrosion coating facility with 1 Million sqm annual capacity, suitable for coating full range of welded and seamless pipes up to 30" diameter. SSP anti-corrosion coating include Fusion Bonded Epoxy (FBE) and three-layer polyethylene/polypropylene external pipe coating systems. The new coating facility is fully equipped with testing, inspection and tracking systems to ensure highest quality control of product and processes.

FBE External Fusion Bonded Epoxy Coating (single & dual layer)

FBE coating is a high performance coating of an anti-corrosive thermosetting epoxy resin powder that utilizes heat to melt, crosslink and adhere to a metal substrate. It provides a coating with excellent adhesion, and a tough, smooth finish resistant to abrasion, chemical degradation and soil stress damage.

Advantages of FBE Coating:

- Excellent adhesion to steel.
- Excellent resistance to cathodic disbondment and good chemical and abrasion resistance.
- Excellent corrosion resistance, specially prevents the pipe from stress corrosion cracking.
- Resistance to biological attack.
- Toughness: can be installed under the sea, through rolling planes, in rocky, mountainous areas, in the desert as well as in cold conditions.

This combination of properties—particularly the ease of use, physical and chemical durability makes FBE an ideal choice as a protective coating on variety of environmental conditions.

SSP also provides dual layer FBE coatings. Dual layer FBE coatings provide much greater versatility to coating protection system capability. The top layer can be designed to impart specific characteristics as required by the coating system such as protection against mechanical damage – impact, abrasion, gouge etc. for handling and storage under extreme conditions.

Standards and Specifications:

CSA Z245.20 NACE SP0394 09-SAMSS-089



Fusion Bonded Epoxy (FBE) Coating Process



3LPE 3-Layer Polyethylene Coating:

The external three layer polyethylene coating system consists of a layer of high-performance anti corrosive layer of fusion bonded epoxy, an intermediate co-polymer adhesive layer, followed by a layer of extruded polyethylene. In addition to the excellent chemical and adhesive properties of the epoxy powder, the polyethylene coating layer provides toughness and durability to the coating system.

Advantages of 3LPE Coatings:

- Excellent in adhesion to steel and corrosion resistance.
- Good flexibility, excellent cathodic disbondment resistance.
- High impermeability (low moisture permeation).
- Provides mechanical protection (high degree of damage tolerance or impact resistance) and reduces coating-damage penetration to the substrate.
- Produces a uniform and continuous thickness profile without air bubbles and holidays.
- High dielectric strength.
- Provides UV resistance for several years.

Standards and Specifications:

CSA Z245.21 ISO 21809-1 DIN 30670

3LPP 3-Layer Polypropylene Coating:

The external three layer polypropylene coating system consists of a layer of high-performance anti corrosive layer of fusion bonded epoxy, an intermediate co-polymer adhesive layer, followed by a layer of extruded polypropylene. In addition to the excellent chemical and adhesive properties of the epoxy powder, the polypropylene coating layer provides toughness and durability to the coating system especially in high temperature pipeline applications.

Advantages of External 3LPP Coatings:

- Excellent adhesion to the steel and corrosion resistance.
- Good flexibility, excellent cathodic disbondment resistance.
- High impermeability (low moisture permeation).
- Provides mechanical protection (high degree of damage tolerance or impact resistance) and reduces coating-damage penetration to the substrate.
- Produces a uniform and continuous thickness profile without air bubbles and holidays.
- High dielectric strength.
- Provides UV resistance for several years.
- Polypropylene coating system is well suited for high temperature environments and where high level of mechanical properties are required for handling.

Standards and Specifications:

CSA Z245.21 ISO 21809-1

3LPE and 3LPP Coating Process



إمكانيات التغليف والطلاء الخارجي

External Coating Capabilities



	FBE	3LPE	3LPP
Applications	Oil, Gas and Water Pipelines	- Oil, Gas and Water Pipelines - Other mechanical applications	- Oil, Gas and Water Pipelines - Pipelines for high temp - Other mechanical applications
Pipe Size Range	4" - 30"	4" - 30"	4" - 30"
Pipe Length	6 - 18 m	6 - 18 m	6 - 18 m
Max. Coating Thick	1000 µm	4 m	4 mm
Minimum Operating Temp.	-30°C	-30°C	-20°C
Maximum Operating Temp.	130°C	90°C	140°C
Holiday Testing	✓	✓	✓
Gel Time Testing	✓	✓	✓
Cathodic Disbondment Testing	✓	✓	✓
Flexibility Testing	✓	✓	✓
Moisture Content Testing	✓	✓	✓
Adhesion Testing	✓	✓	✓
DSC Analysis	✓	✓	✓
Particle Size Analysis	✓	✓	✓
Melt Flow Rate Testing	✓	✓	✓
Tensile Testing		✓	✓
Impact Testing		✓	✓
Indentation Testing		✓	✓
Peel-off Strength Testing		✓	✓
Hot Water Adhesion Testing		✓	✓



فريق عملنا OUR TEAM



OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY

Occupational Health and Safety has been given prime importance in SSP and safety is an integral of all our operations. We have established Occupational Health & Safety (OH&S) Policy, Safety Manual and in Operation & Maintenance activities. We encourage safe and incident-free work environment according to international management systems, awareness programs and education to employees are facilitated to ensure safe practice. We have on-site Emergency Plan and Safety Operating Procedures. There is a Safety Group under the guidance of CEOs monitoring the safety activities of all respective sites.



Environmental and Safety Management System (EHS)

Environmental and Safety Management System (EHS) complies with ISO 14001 and OHSAS 18001 standards. Sustainability is part of the our corporate strategy and business success. Policies and programs are implemented to reduce resources wastage for our environmental benefits.

الصحة المهنية والسلامة

تحظى الصحة المهنية والسلامة بأهمية خاصة لدى الشركة السعودية لأنابيب الصلب، وتعد السلامة جزءاً لا يتجزأ من جميع عملياتها التشغيلية. وقد حرصت الشركة على تطبيق سياسة الصحة المهنية والسلامة، وإصدار كتيب تعليمات السلامة، وأنشطة التشغيل والصيانة. وتعمل الشركة على خلق بيئة عمل آمنة وخالية من الإصابات وفق أنظمة الإدارة العالمية، مع نشر برامج التوعية، وتثقيف الموظفين لضمان تطبيق الممارسات الآمنة. تملك الشركة خطة للعمل في حالات الطوارئ، مع تطبيق إجراءات التشغيل الآمن. كما قامت بتشكيل مجموعة السلامة والتي تعمل تحت إشراف الرئيس التنفيذي وتقوم بمتابعة أنشطة السلامة في جميع مواقع العمل ذات الصلة.

نظام إدارة البيئة والسلامة

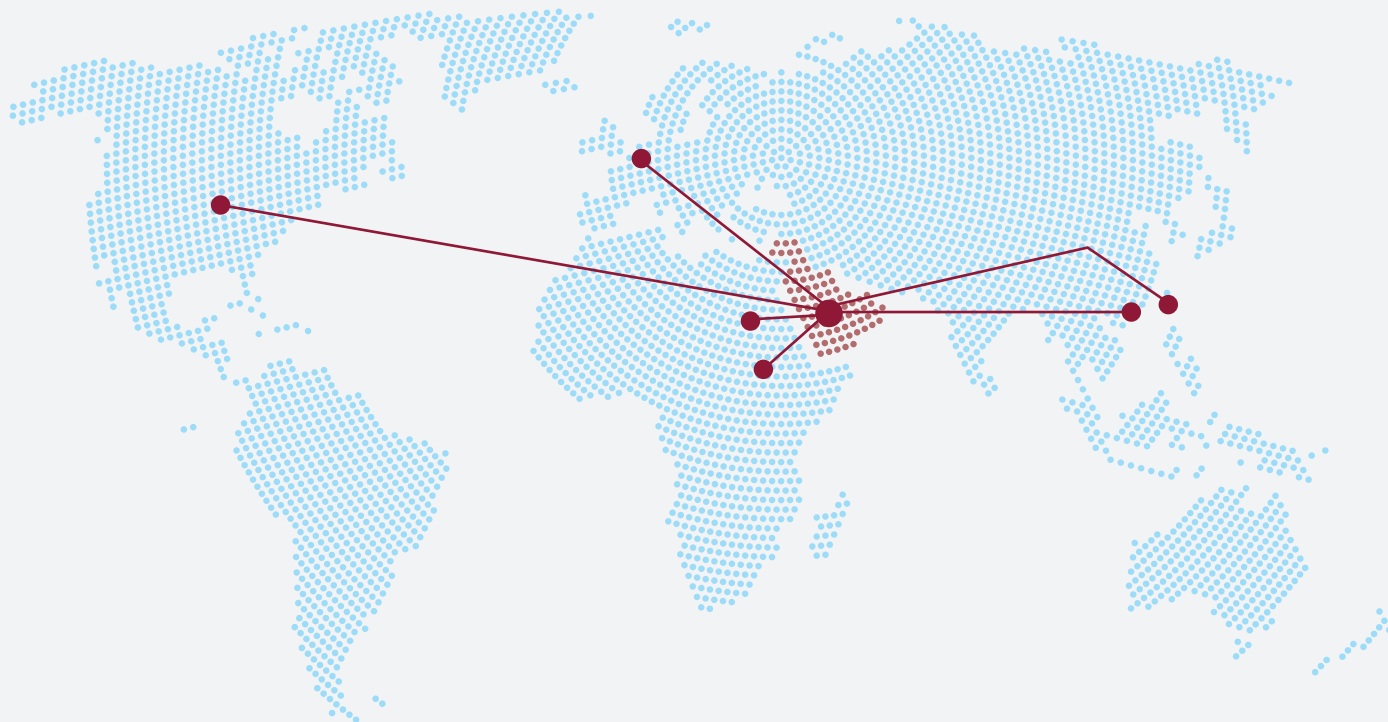
يتوافق نظام إدارة البيئة والسلامة مع معايير الأيزو 14001، ومعايير أوهساس 18001، كما تعد الاستدامة جزءاً من استراتيجية الشركة وفصلاً من فصول نجاحها. يتم تطبيق السياسات والبرامج بهدف خفض الهدر في الموارد، بما يحافظ على البيئة.



المبيعات والتسويق Sales and Marketing

Saudi Steel Pipe Company (SSP) markets its products through main sales offices in Dammam, Riyadh and Jeddah, and through branched network of reliable distributors in the Kingdom of Saudi Arabia, and neighboring countries. SSP products are approved by major National Oil & Gas Companies and certified by international authorities. The company delivers comprehensive range of products and services to Oil & Gas industry including line pipes, OCTG pipes with threading and coupling, hot induction bending and external coating services. SSP is a major contributor to power, construction and infrastructure projects in the region. SSP has adopted marketing plans to expand internationally by reaching potential clients around the world.

تقوم الشركة السعودية لأنابيب الصلب بتسويق منتجاتها عبر مكاتب التسويق الرئيسية في الدمام والرياض وجدة، و من خلال شبكة موزعين معتمدين في المملكة العربية السعودية والدول المجاورة. تم اعتماد منتجات الشركة السعودية لأنابيب الصلب من قبل شركات النفط والغاز الوطنية وحازت على الكثير من شهادات التأهيل والاعتماد الدولية. و توفر الشركة مجموعة شاملة من المنتجات والخدمات اللازمة لخدمة صناعة النفط والغاز في خطوط الأنابيب وتبطين الآبار، والثني بالحث الحراري، والتغليف الخارجي. وتعد الشركة مساهماً رئيسياً في قطاع الطاقة، ومشاريع البناء و البنية التحتية في المنطقة. وقد اعتمدت الشركة السعودية لأنابيب الصلب خطط تسويقية للتنمية والتوسع دولياً للوصول الى العملاء المحتملين في انحاء العالم.



About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us

الموارد البشرية Human Resources

The key to continuity and development is the qualified manpower for production and quality control. SSP employees undergo training programs which includes classroom studies as well as on job training in the training and development center in Dammam Factory. SSP also provides housing, recreation, medical and other services for SSP employees.

The company has adopted human resources plan that aims to create a professional environment that would continuously improve the performance of all employees, matching the right person to the right job.

The human resource policy of the company focuses on maximizing local workforce employment opportunities. Wide range of training programs at various levels to enhance skills and capacity to meet needs and future operations. Empowering female talent and their contribution to the workforce with a platform to build their skills and further their standing in the local job market.

السبيل الى التطوير و الاستمرار هو تدريب الموارد البشرية المؤهلة على الانتاج بجودة ونوعية عالية. وتقوم الشركة السعودية لأنابيب الصلب بتأهيل الشباب السعوديين عن طريق الدراسات النظرية والتدريب على رأس العمل في مركز التدريب والتطوير في مصنع الشركة بالدمام. وتقوم الشركة بتوفير مرافق الاسكان والترفيه والعلاج وجميع الخدمات للعاملين في الشركة.

تبنت الشركة السعودية لأنابيب خطة موارد بشرية تهدف لخلق بيئة مثالية لتطوير كفاءة موظفي الشركة، لملائمة الموظف بالوظيفة المناسبة له.

تركز سياسة الموارد البشرية للشركة على تحقيق أعلى مستويات السعادة في فرص العمل المحلية. كما توفر مجموعة متنوعة من البرامج التدريبية التي تشمل مختلف المستويات لتعزيز المهارات والقدرة على تلبية الاحتياجات والعمليات المستقبلية. تدعم المواهب النسائية ومساهمتهن في القوى العاملة و بناء مهاراتها وتعزيز مكانتها في سوق العمل المحلية.



خارطة الموقع Location Map



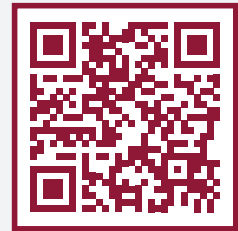
About Us

Production Range

Quality Assurance

Products & Services

Contact Us



عناوين المكاتب Office Addresses



Head Office Factories and Export Sales:

المكتب الرئيسي والمصانع ومبيعات التصدير:

الشركة السعودية لأنابيب الصلب، ص.ب. ١١٦٨٠، الدمام ٣١٤٦٣، المملكة العربية السعودية
Saudi Steel Pipe Company: P.O. Box: 11680, Dammam 31463, Kingdom of Saudi Arabia

+966 13 812 2222 ☎ + ٩٦٦ ١٣ ٨١٢ ٢٢٢٢ ✉ info@sspipe.com
+966 13 812 1005 📠 + ٩٦٦ ١٣ ٨١٢ ١٠٠٥ 🌐 www.sspipe.com

Riyadh Sales Office:

مكتب مبيعات الرياض:

ص.ب. ٢١٤٢٠، الرياض ١١٤٧٥، المملكة العربية السعودية
P.O. Box: 21420, Riyadh 11475, Kingdom of Saudi Arabia

+966 11 201 3450 ☎ +٩٦٦ ١١ ٢٠١ ٣٤٥٠
+966 11 201 3440 📠 +٩٦٦ ١١ ٢٠١ ٣٤٤٠

Jeddah Sales Office:

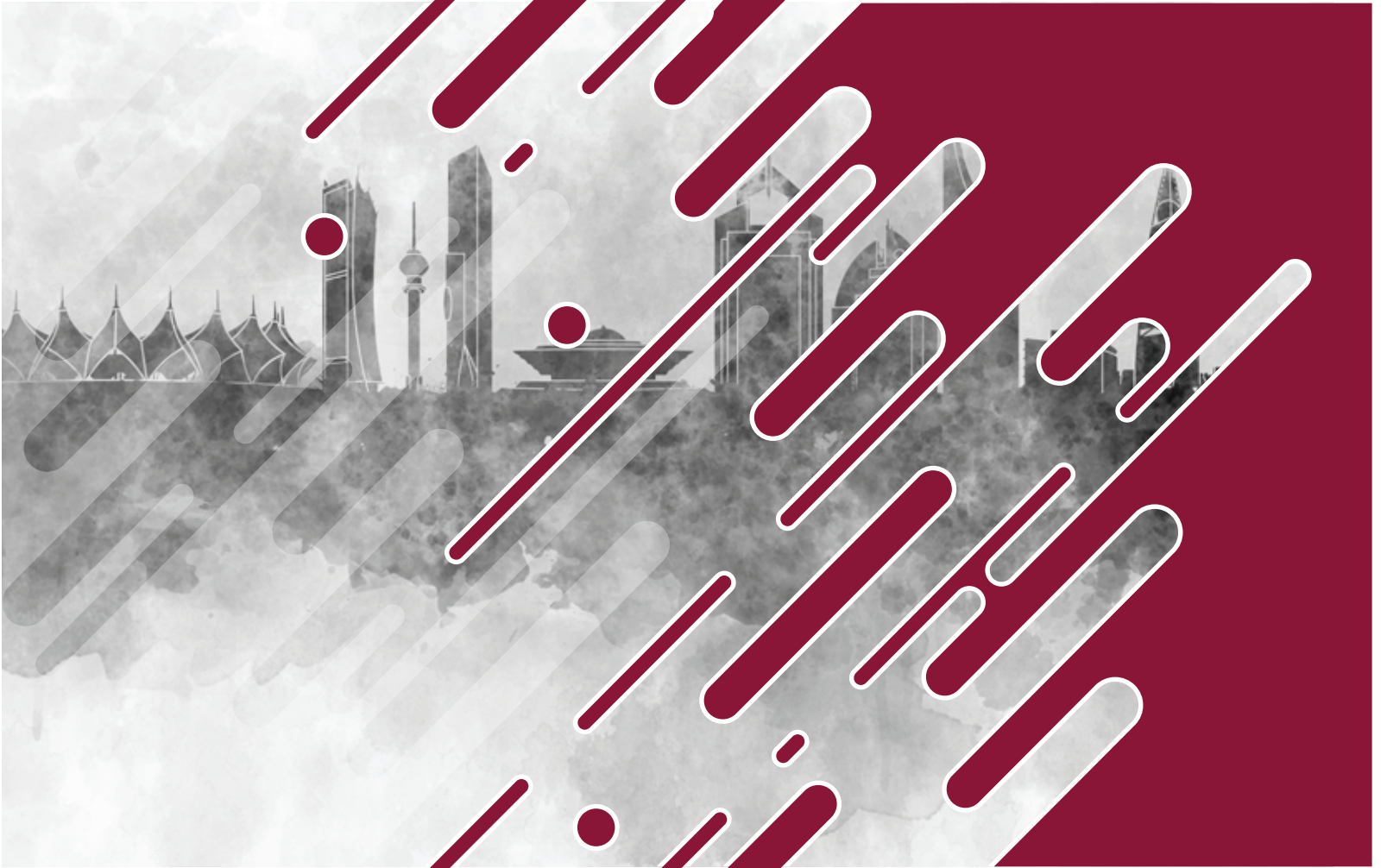
مكتب مبيعات جدة:

ص.ب. ١٢٠٦٣، جدة ٢١٤٧٣، المملكة العربية السعودية
P.O. Box: 12063, Jeddah 21473, Kingdom of Saudi Arabia

+966 12 660 8423 ☎ +٩٦٦ ١٢ ٦٦٠ ٨٤٢٣
+966 12 660 5607 📠 +٩٦٦ ١٢ ٦٦٠ ٥٦٠٧







اسم راسخ في صناعة الأنابيب