

Table 6: Rated Internal Working Pressure (psi) for Types K, L, and M Tube⁽¹⁾

Nominal or Standard Size, in.	T Y P E	Annealed ⁽²⁾							Drawn ⁽²⁾						
		S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	S =	
		6000 psi 100°F	5100 psi 150°F	4800 psi 200°F	4800 psi 250°F	4700 psi 300°F	4000 psi 350°F	3000 psi 400°F	9000 psi 100°F	9000 psi 150°F	9000 psi 200°F	9000 psi 250°F	8700 psi 300°F	8500 psi 350°F	8200 psi 400°F
1/4	K	1074	913	860	860	842	716	537	1612	1612	1612	1612	1558	1522	1468
	L	912	775	729	729	714	608	456	1367	1367	1367	1367	1322	1292	1246
	M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/8	K	1130	960	904	904	885	753	565	1695	1695	1695	1695	1638	1601	1544
	L	779	662	623	623	610	519	389	1168	1168	1168	1168	1129	1103	1064
	M	570	485	456	456	447	380	285	855	855	855	855	827	808	779
1/2	K	891	758	713	713	698	594	446	1337	1337	1337	1337	1293	1263	1218
	L	722	613	577	577	565	481	361	1082	1082	1082	1082	1046	1022	986
	M	494	420	395	395	387	329	247	741	741	741	741	716	700	675
5/8	K	736	626	589	589	577	491	368	1104	1104	1104	1104	1067	1043	1006
	L	631	537	505	505	495	421	316	947	947	947	947	916	895	863
	M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3/4	K	852	724	682	682	668	568	426	1278	1278	1278	1278	1236	1207	1165
	L	582	495	466	466	456	388	291	873	873	873	873	844	825	796
	M	407	346	326	326	319	271	204	611	611	611	611	590	577	556
1	K	655	557	524	524	513	437	327	982	982	982	982	949	928	895
	L	494	420	395	395	387	330	247	741	741	741	741	717	700	676
	M	337	286	270	270	264	225	169	506	506	506	506	489	477	461
1-1/4	K	532	452	425	425	416	354	266	797	797	797	797	771	753	727
	L	439	373	351	351	344	293	219	658	658	658	658	636	622	600
	M	338	287	271	271	265	225	169	507	507	507	507	490	479	462
1-1/2	K	494	420	396	396	387	330	247	742	742	742	742	717	700	676
	L	408	347	327	327	320	272	204	613	613	613	613	592	579	558
	M	331	282	265	265	259	221	166	497	497	497	497	480	469	453
2	K	435	370	348	348	341	290	217	652	652	652	652	630	616	594
	L	364	309	291	291	285	242	182	545	545	545	545	527	515	497
	M	299	254	239	239	234	199	149	448	448	448	448	433	423	408
2-1/2	K	398	338	319	319	312	265	199	597	597	597	597	577	564	544
	L	336	285	269	269	263	224	168	504	504	504	504	487	476	459
	M	274	233	219	219	215	183	137	411	411	411	411	397	388	375
3	K	385	328	308	308	302	257	193	578	578	578	578	559	546	527
	L	317	270	254	254	248	211	159	476	476	476	476	460	449	433
	M	253	215	203	203	199	169	127	380	380	380	380	367	359	346
3-1/2	K	366	311	293	293	286	244	183	549	549	549	549	530	518	500
	L	304	258	243	243	238	202	152	455	455	455	455	440	430	415
	M	252	214	202	202	197	168	126	378	378	378	378	366	357	345
4	K	360	306	288	288	282	240	180	540	540	540	540	522	510	492
	L	293	249	235	235	230	196	147	440	440	440	440	425	415	401
	M	251	213	201	201	197	167	126	377	377	377	377	364	356	343
5	K	345	293	276	276	270	230	172	517	517	517	517	500	488	471
	L	269	229	215	215	211	179	135	404	404	404	404	390	381	368
	M	233	198	186	186	182	155	116	349	349	349	349	338	330	318
6	K	346	295	277	277	271	231	173	520	520	520	520	502	491	474
	L	251	213	201	201	196	167	125	376	376	376	376	364	355	343
	M	218	186	175	175	171	146	109	328	328	328	328	317	310	299
8	K	369	314	295	295	289	246	184	553	553	553	553	535	523	504
	L	270	230	216	216	212	180	135	406	406	406	406	392	383	370
	M	229	195	183	183	180	153	115	344	344	344	344	332	325	313
10	K	369	314	295	295	289	246	184	553	553	553	553	535	523	504
	L	271	231	217	217	212	181	136	407	407	407	407	393	384	371
	M	230	195	184	184	180	153	115	344	344	344	344	333	325	314
12	K	370	314	296	296	290	247	185	555	555	555	555	536	524	506
	L	253	215	203	203	199	169	127	380	380	380	380	368	359	346
	M	230	195	184	184	180	153	115	345	345	345	345	333	326	314

⁽¹⁾ Based on maximum allowable stress in tension (psi) for the indicated temperatures.
⁽²⁾ Type M tube is not available in the annealed temper. Annealed values are provided for guidance when drawn temper Type M is brazed or welded.
⁽³⁾ When brazing or welding is used to join drawn tube, the corresponding annealed rating must be used.