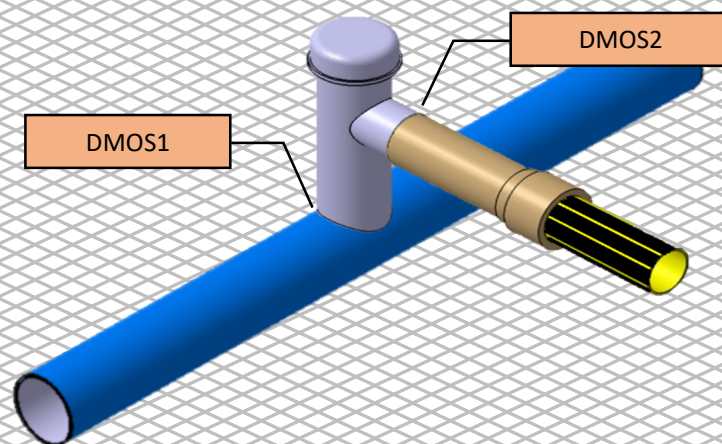
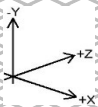


Zone schéma :



Type de pression : MPB

Numéro d'affaire :	RV6-2301347	Nom chargé d'affaire :	DULUC
Adresse du chantier :	124 AV DU COMMINGES	Date réalisation :	09/09/2024

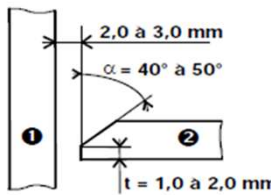
DMOS N°	1	Imputation/EOTP : RV6-2301347
		Adresse du chantier : 124 Av Comminges LABARTHE/LEZE

- QMOS de Référence : 332267-2090-24967

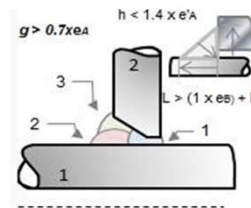
- Fabricant : GRDF - OP - AI TOULOUSE site de SEBASTOPOL
- Adresse : 28 rue Sébastopol - 31000 TOULOUSE
- Procédé de soudage : 111
- Type de joint : Angle (FW)
- Pression maximale de service : MPB

Matériau de base	Elément 1	Elément 2
Nature	TUBE PORTEUR ACIER	TE DE DERIVATION SIMPLE TDW TYPE WILLIAMSON
Nuance & Groupe acier	Ancien tube GRDF - 1/1.1	P 245GH - 1/1.1
Ø extérieur	88.9 mm	60.3 mm
Epaisseur	3.2 mm	4 mm
Norme/spécif	Année de pose : 1979	NF EN 10222-2

Schéma de préparation



Disposition et nombre de passes



Paramètre de soudage : Procédé 111 - Type d'enrobage RUTILE - Type de courant CC - 1 soudeur

Passe N°	Ø de l'électrode	Réf. Commerciale du métal d'apport	Polarité électrode	Désignation du métal d'apport	Position soudage	Vitesse (cm/min) ±25%	Tension (V) ±15%	Intensité (A) ±15%	Energie (Kj/cm) ±25%
1	2	BOHLER FOX OHV	-	E 38 0 RC 11	PB	4.19	22	50	12.6
2	2.5	BOHLER FOX OHV	+	E 38 0 RC 11	PB	4.56	22.8	70	16.8
3	2.5	BOHLER FOX OHV	+	E 38 0 RC 11	PB	4.56	22.8	70	16.8

Mode de préparation des extrémités :

- Meulage : Non
- Etuvage des électrodes : Non
- Chanfrein d'origine : Oui
- Oxycoupage : Non

Conditions thermiques :

- Séchage / dégourdisage : 70°C si T ≤ 5°C
- Température de préchauffage (°C) : Sans préchauffage
- Température entre passes (°C) : maxi 180°C

Moyen d'accostage :

- Type : Pointage
- Longueur minimale soudée avant le retrait du dispositif d'accostage : Point de 1 à 2 cm

Autre information : Respecter les séquences de soudage du piquage (EXPL1605)

Coordonnateur en soudage :

Frederic HERBAUT



Direction Réseaux
SO

OP - AI TOULOUSE site de SEBASTOPOL

28 rue Sébastopol - 31000 TOULOUSE

GAVEGLIO LAURENT

laurent.gaveglio@grdf.fr



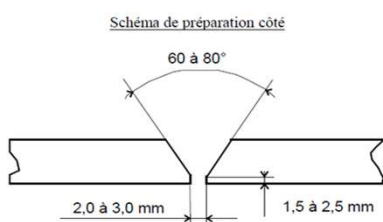
DMOS N°	2	Imputation/EOTP : RV6-2301347
		Adresse du chantier : 124 Av Comminges LABARTHE/LEZE

- QMOS de Référence : 378785-2011-27262

- **Fabricant :** GRDF - OP - AI TOULOUSE site de SEBASTOPOL
- **Adresse :** 28 rue Sébastopol - 31000 TOULOUSE
- **Procédé de soudage :** 111
- **Type de joint :** Bout à Bout (BW)
- **Pression maximale de service :** MPB

Matériau de base	Elément 1	Elément 2
Nature	RACCORD METAL-PLASTIQUE	DEPART TE DE DERIVATION SIMPLE TDW TYPE WILLIAMSON
Nuance & Groupe acier	P235GH - 1/1.1	P 245GH - 1/1.1
Ø extérieur	60.3 mm	60.3 mm
Epaisseur	3.6 mm	3.6 mm
Norme/spécif	NF EN 10216-2	NF EN 10222-2

Schéma de préparation



Disposition et nombre de passes



Paramètre de soudage : Procédé 111 - Type d'enrobage RUTILE - Type de courant CC - 1 soudeur

Passe N°	Ø de l'électrode	Réf. Commerciale du métal d'apport	Polarité électrode	Désignation du métal d'apport	Position soudage	Vitesse (cm/min) ±25%	Tension (V) ±15%	Intensité (A) ±15%	Energie (Kj/cm) ±25%
1	2	BOHLER FOX OHV	-	E 38 0 RC 11	PH	3.02	22	50	17.49
2	2.5	BOHLER FOX OHV	+	E 38 0 RC 11	PH	8.40	22.8	70	9.12

Mode de préparation des extrémités :

- Meulage : Non
- Etuvage des électrodes : Non
- Chanfrein d'origine : Oui
- Oxycoupage : Non

Conditions thermiques :

- Séchage / dégourdisage : 70°C si T ≤ 5°C
- Température de préchauffage (°C) : Sans préchauffage
- Température entre passes (°C) : maxi 155°C

Moyen d'accostage :

- Type : CLAMP
- Longueur minimale soudée avant le retrait du dispositif d'accostage : Lmini = 47 mm

Autre information :

Coordonnateur en soudage :

Frederic HERBAUT



Direction Réseaux
SO

OP - AI TOULOUSE site de SEBASTOPOL

28 rue Sébastopol - 31000 TOULOUSE

GAVEGLIO LAURENT

laurent.gaveglia@grdf.fr

