

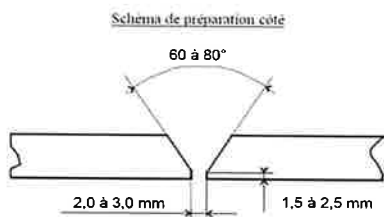
DMOS N°	2	Imputation/EOTP : V61DD-RD33
		Adresse du chantier : RUE DE l'AGRICULTURE. TARBES 65

- QMOS de Référence : 378785-2011-27262

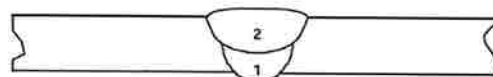
- **Fabricant :** GRDF - AMSG SO - PAU
- **Adresse :** 67 rue Gaston PLANTE - 64140 LONS
- **Procédé de soudage :** 111
- **Type de joint :** Bout à Bout (BW)
- **Pression maximale de service :** MPB

Matériau de base	Elément 1	Elément 2
Nature	TUBE ACIER	REDUCTION ACIER
Nuance & Groupe acier	Ancien tube GRDF - 1/1.1	P265GH - 1/1.1
Ø extérieur	70 mm	70 mm
Epaisseur	2.9 mm	2.9 mm
Norme/spécif	Année de pose : 1960	NF EN 10253-2

Schéma de préparation



Disposition et nombre de passes



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

[illegible]

Mode de préparation des extrémités :

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

Conditions thermiques :

- Séchage / dégourdissage : 70°C si $T \leq 5^\circ\text{C}$
- Temperature 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 : $L_{mini} = 55 \text{ mm}$

Autre information :

Coordonnateur en soudage :

Frederic HERBAUT



Direction Réseaux
SO

AMSG SO - PAU

67 rue Gaston PLANTE - 64140 LONS

DAMBAX PIERRE

pierre.dambax@grdf.fr