

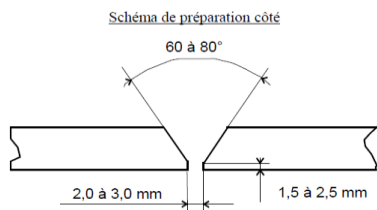
DMOS N°	1	Imputation/EOTP : rv6-2182550
		Adresse du chantier : 2 chemin des pins - 31000 TOULOUSE

- QMOS de Référence : 378785-2011-27264

- Fabricant : GRDF - AMSG SO - TOULOUSE
- 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	TUBE ACIER	TUBE ACIER
Nuance & Groupe acier	Ancien tube GRDF - 1/1.1	L290NE - 1/1.2
Ø extérieur	168.3 mm	168.3 mm
Epaisseur	4.2 mm	4.2 mm
Norme/spécif	Année de pose : 1984	NF EN ISO 3183

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	SAFER GTI (E42)	-	E 42 0 RC 11	PH	3.71	22	50	14.22
2	2.5	SAFER GTI (E42)	+	E 42 0 RC 11	PH	5.19	22.8	70	14.76

Mode de préparation des extrémités :

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

Conditions thermiques :

- Séchage / dégourdisage : 70°C si T ≤ 5°C
- Temperature de préchauffage (°C) : Sans préchauffage
- Température entre passes (°C) : maxi 130°C

Moyen d'accostage :

- Type : CLAMP
- Longueur minimale soudée avant le retrait du dispositif d'accostage : Lmini = 132 mm

Autre information :

Coordonnateur en soudage :

Frederic HERBAUT

AMSG SO - TOULOUSE

28 rue Sébastopol - 31000 TOULOUSE

HERBAUT FREDERIC

frederic.herbaut@grdf.fr