

RACCORD UNION MALE EN CUPRO-NICKEL **A BRASER OU A SOUDER** **CUPRO-NICKEL SPIGOT UNION** **TO BE BRAZED OR WELDED**

B.52.52.U4.01

REV **C**

STANDARD ELEMENTAIRE
ELEMENT STANDARD

Page 1 sur 2

PRINCIPALES UTILISATIONS

Tuyauteries en cupro-nickel

MAIN USES

Cupro-nickel piping

APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE

Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide
-----------	-----------	-----------	--------

POTENTIAL SHIP APPLICABILITY

Passengers	Military	LNG Tanker	High speed craft
------------	----------	------------	------------------

DOCUMENTS DE REFERENCE

Cu-Ni 10 Fe 1 Mn

Forgé

Structure à grains fins

REFERENCE DOCUMENTS

Cu-Ni 10 Fe 1 Mn

Forged

Structure with fine grains

MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE

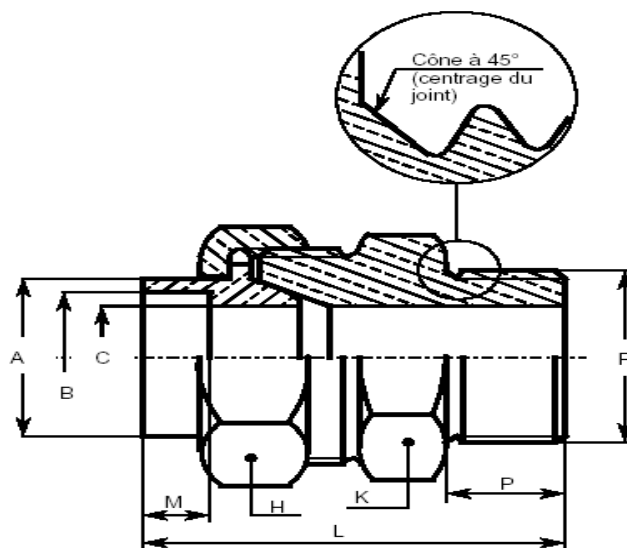
MATERIAL / TREATMENT SURFACE

CARACTERISTIQUES

- raccord 3 pièces à jonction sphéroconique (principe suivant NF E 29 536)
- filetage gaz cylindrique suivant NF E 03 005
- Les dimensions du tableau ci-dessous sont données à titre indicatif. Seuls l'alésage B, la tolérance et le filetage F sont impératifs.

CHARACTERISTICS

- 3 part union with sphero-conical joint (principle as per NF E 29 536)
- Screw thread as per NF E 03 005
- Dimensions of the below table are obligatory. Only B hole, its allowance and F screw thread are obligatory.



DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur

I CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier
 - Sans / No document

FOURNISSEURS / TYPE

SUPPLIER / TYPE
 - Non imposé / Sans
 - No imposed / No reference

MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL

Approbation de type / type approbation
 - Sans - No agreement

NORME DE REFERENCE

REFERENCE NORM
 NFE 03 005
 NFE 29 536

ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT

DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS
 - En vrac

Resp. Standardisation :
 R.GREGOIRE
 Le : 14 - 01 - 2009

Resp. Fonction Technique :
 P.NERI
 Le : 21 - 01 - 2009

Rév C : (L.ANDRE 12/01/09) Ajouté DN10 pour LORIENT OPV

RACCORD UNION MALE EN CUPRO-NICKEL
A BRASER OU A SOUDER
CUPRO-NICKEL SPIGOT UNION
TO BE BRAZED OR WELDED

Tube	DN	Filetage	A	B	C	Sur plats		L	M	P	Tolerances		Masse Unit.	Référence
Dia. Ext.		F				H	K				B	C	kg	Objet
16	10	G 3/4 B	21	16,2	-	42	36	74	-	19	0 -0,05	± 0,2	0,35	SA041119
25	20	G 3/4 B	30	25,2	18	46	41	63	10	14			0,40	3448274
25	20	G 1 B	30	25,2	22	46	41	63	10	14			0,40	35140025
30	25	G 1 B	35	30,2	22	55	50	67	11	16			0,60	3448282
30	25	G 1 1/4 B	35	30,2	27	55	50	67	11	16			0,60	35140030
38	32	G 1 1/4 B	45	38,2	27	60	60	75	15	18			0,80	3448290
38	32	G 1 1/2 B	45	38,2	35	60	60	75	15	18			0,80	3424928
44,5	40	G 1 1/2 B	50	44,7	41	70	70	78	15	18			1,20	3424936

MARQUAGE :

“diameter extérieur, matière et sigle du fabricant”
sur le plat de l'hexagone, par poinçonnage
Exemple : « 30, CU-NI , XXX ”

MARKING :

External diameter, material and logo manufacturer
marking on flat hexagonal by punching