

**DIAPHRAGME/UNION A EMMANCHEMENTS A SOUDER EN ACIER FORGE**  
**SOCKET WELDING DIAPHRAGM UNION OF FORGED STEEL**
**B.52.52.A2.05** REV **C**

Page 1 sur 2

**PRINCIPALES UTILISATIONS**

- Tuyautages en acier non allié
- Dégagement d'air

**MAIN USES**

- Unalloyed steel pipings
- Air vent

**APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE**
**POTENTIAL SHIP APPLICABILITY**

Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	Passengers	Military	Methanier	High speed craft
-----------	-----------	-----------	--------	------------	----------	-----------	------------------

**DOCUMENTS DE REFERENCE**

- Document normalisé : E 510-02-40 (Relations pression/température)
- Norme d'entreprise : S3-SA-00 (Mode opératoire de soudage)

**REFERENCE DOCUMENTS**

- Standard document : E 510-02-40 (Pressure/Temperature relations)
- Builder standard : S3-SA-00 (Processing method for welding)

**MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE**

- Raccord : ASTM A 105
- Diaphragme : Z2 CN 18-10 NFA 35 573

**MATERIAL / TREATMENT SURFACE**

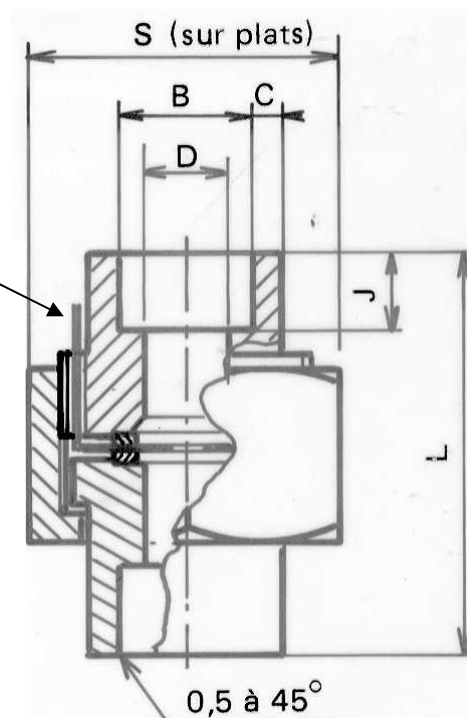
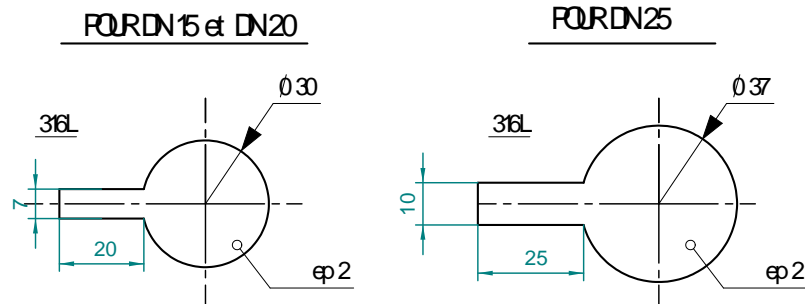
- Part union : ASTM A 105
- Undrilled diaphragm : Z2 CN 18-10 NFA 35 573

**CARACTERISTIQUES**

- Raccord 3 pièces
- Etanchéité : par 2 joints plats
- Diaphragme non percé

**CHARACTERISTICS**

- 3 part union
- Tightness : by 2 flat seals
- Undrilled diaphragm

**DETAL DIAPHRAGME**

**DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur**

Attestation de conformité matière

**CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier**  
Material conformity certificate

**MATERIEL AVEC APPROBATION**
**MATERIAL WITH APPROVAL**  
- sans

**FOURNISSEURS / TYPE** **SUPPLIER / TYPE**

- indifférent

**NORME DE REFERENCE**  
**REFERENCE NORM**

- ANSI B 16-11 – 1980 (Emmanchement)
- ASTM A 105 – 1983 (Matière)
- NFA 35 573 – 1981 (Matière)
- NFE 29 031 – 1972 (Ø B seulement)

**ETAT DE LIVRAISON**

- Traitement de phosphatation
- Diaphragme non percé

**DELIVERY STATUS**  
Phosphatizing process

**ETAT DE CONDITIONNEMENT**

En vrac

**COLISAGE**

Boîte de .....pièces-

Resp. Standardisation :  
M. HAMON  
Le : 16/01/03

Resp. Fonction Technique :  
L PERIO  
Le : 16/01/03

Rév.2 : Rajouté détail diaphragme  
Rév. B : Modification du logo + copyright  
Rév. C : (L.ANDRE le 27/11/09) changement de logo et copyright

TUBE PIPE  DIA. EXT. O.D.	Dénomination		Emmanchement à souder suivant ANSI B 16-11–Série 3000							L (4)	S (4)	Masse Unit.  Weight  Kg	REFERENCE OBJET DIAPHRAGME UNION ITEM REFERENCE DIAPHRAGM UNION
	DN ND	N.P.S. (1)	B (2)		C (3)		D		J				
			Maxi	Mini	Moyen	Mini	Maxi	Mini	Mini				
21,3	15	1/2	22	21,8	4,65	4,10	16,6	15	10	52	46	0,38	1669745
26,9	20	3/4	27,6	27,4	4,90	4,25	21,7	20,2	13	57	56	0,46	1669753
33,7	25	1	34,4	34,2	5,70	5	27,4	25,9	13	63	65	0,70	1669761

(1) N.P.S. : Nominal Pipe Size

(2) Valeurs légèrement différentes de l'ANSI pour tenir compte des Ø ext. ISO  
(elles sont égales au Ø maxi du tube + 0,2)  
0

(3) Les épaisseurs moyennes sur la périphérie de l'emmanchement ne seront pas inférieures à celles indiquées. Les valeurs minimales sont autorisées localement.

(4) Dimensions indicatives, elles peuvent varier selon le fabricant.

#### MARQUAGE

identification du fabricant – Matière – DN ou NPS

Ex : XXX A105 20 ou 3/4

#### MARKING

Manufacturer's name – Material – DN or NPS

e.g. : XXX A 105 20 or 3/4

I