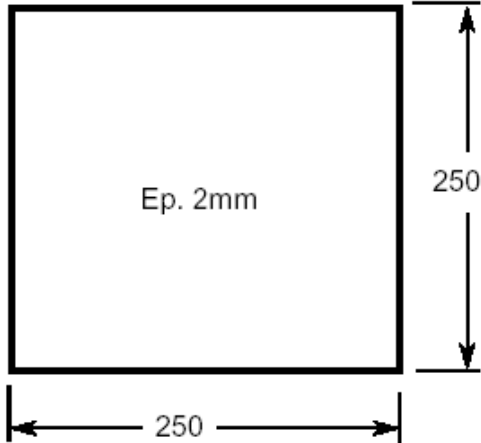
	<b>OBTURATION PROVISOIRE DES PERCAGES SUR PONT</b> <i>DRILLING DECK TEMPORARY OBTURATING</i>		<b>CONSOMMABLE</b>									
			<b>A.41.10.A1.01</b>	REV <b>B</b>								
			Page 1 sur 1									
<div> <div> <b>PRINCIPALES UTILISATIONS</b>  Obturation provisoire des perçages <b>sur pont.</b>  Pour obturation des perçages jusqu'à 220mm x 220mm maximum </div> <div> <b>MAIN USES</b>  <i>Drilling deck temporary obturating.</i>  <i>Obturing drilling 220mm x 220mm maximum</i> </div> </div>												
<div> <div> <b>APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE</b>  <table border="1"> <tr> <td>Passagers</td> <td>Militaire</td> <td>Méthanier</td> <td>Rapide</td> </tr> </table> </div> <div> <b>POTENTIAL SHIP APPLICABILITY</b>  <table border="1"> <tr> <td>Passengers</td> <td>Military</td> <td>LNG Tanker</td> <td>High speed craft</td> </tr> </table> </div> </div>					Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	Passengers	Military	LNG Tanker	High speed craft
Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide									
Passengers	Military	LNG Tanker	High speed craft									
<div> <div> <b>DOCUMENTS DE REFERENCE</b>   <b>MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE</b>  Tôle acier suivant A.41.13.A1.05  Acier S235 JR G2 suivant NF EN 10025  Tôle prépeinte avec peinture suivant Std A.91.32.C2.01 – Carboweld 11P Gris ép. 15 µ ± 3  <b>NOTA</b> : Appliquer 1 joint de colle / mastic d'étanchéité (TEROSON) autour du perçage avant de poser la tôle d'obturation. </div> <div> <b>REFERENCE DOCUMENTS</b>   <b>MATERIAL / TREATMENT SURFACE</b>  Steel plate as per A.41.13.A1.05  Steel S235 JR G2 as per NF EN 10025  Prepainted plate with paint as per Std A.91.32.C2.01. Carboweld 11P Grey thick. 15 µ ± 3  <b>NOTE</b> : Applying one gasket adhesive/putty tightness (TEROSON) drilling periphery fore laying steel plate obturating. </div> </div>												
<div style="text-align: center;">  </div>												
<div style="text-align: center;"> Dimensions en mm <table border="1"> <thead> <tr> <th>DIMENSIONS</th> <th>Epaisseur</th> <th>Masse (kg)</th> <th>REFERENCE ARTICLE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>250 X 250</td> <td>2</td> <td>1,00</td> <td>01240605</td> </tr> </tbody> </table> </div>					DIMENSIONS	Epaisseur	Masse (kg)	REFERENCE ARTICLE	250 X 250	2	1,00	01240605
DIMENSIONS	Epaisseur	Masse (kg)	REFERENCE ARTICLE									
250 X 250	2	1,00	01240605									
<div> <div> <b>DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur</b>  <i>/ CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier</i>  - Certificat de réception « 3.1.B » suivant NF EN 10204  - « 3.1.B » receipt certificate as per NF EN 10204  <b>MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL</b>  <i>Approbation de type / type approbation</i>  - Sans / No agreement </div> <div> <b>FOURNISSEURS / TYPE SUPPLIER / TYPE</b>  - Non imposé/No imposed   <b>NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM</b>  NF EN 10204 Déc. 91  NF EN 10025 Déc. 93 </div> <div> <b>ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT</b>  <i>DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS</i>  - </div> </div>												
<div> <div> Resp.Standardisation :  LE GALL Y.  Le : 16/07/1999 </div> <div> Resp.Fonction Technique :  Le : </div> <div> Rév. 0 (COUEDEL) – Création du standard (demande de PELPEL Y.)  Rév. B (CLF) : Modification du logo et du copyright </div> </div>												