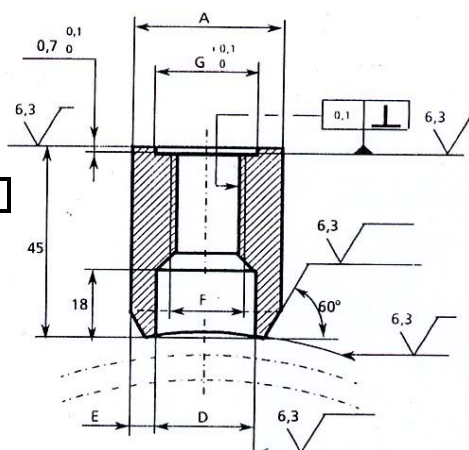
		BOSSAGES ACIER PN 10 A 40 POUR PRISE DE TEMPERATURE - PRESSION ET DERIVATION STEEL BOSSES NP 10 TO 40 FOR PRESSURE - TEMP. PICK UP AND BRANCH PIPE				B.51.71.A1.06		REV. C							
STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>															
PRINCIPALES UTILISATIONS Support de thermomètre, Capteur sur collecteur Dérivation tubes cuivreux avec raccords sur bossages ac. sur collecteur DN ≥ 25				MAIN USES <i>Support for thermometer, Sensor on header Branch-pipe of copper pipes with fitting on steel bosses on header ND ≥ 25</i>											
APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE				POTENTIAL SHIP APPLICABILITY											
<table border="1"><tr><td>Passagers</td><td>Militaire</td><td>Méthanier</td><td>Rapide</td></tr></table>				Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide			<table border="1"><tr><td>Passengers</td><td>Military</td><td>Methanier</td><td>High speed craft</td></tr></table>				Passengers	Military
Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide												
Passengers	Military	Methanier	High speed craft												
DOCUMENTS DE REFERENCE Bossages 3/4" et 1" pour collecteur DN 25 - B.51.71.A1.07 Joint annulaire - B.28.13.U1.01				REFERENCE DOCUMENTS <i>3/4" and 1" bosses for header ND 25 B.51.71.A1.07 Ring joint gasket - B.28.13.U1.01</i>											
MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE Ac. E 28-2 suivant NF A 35 501				MATERIAL / TREATMENT SURFACE <i>Steel E 28-2 as per NF A 35 501</i>											
CARACTERISTIQUES				CHARACTERISTICS											
Dimensions en mm															
Collecteur	A	D	E	Taraudage gaz cyl. NF E 03 005		Lamage G	Masse Unit. (g)	Appro.	REFERENCE OBJET						
				Dénomination F	Ancienne Dénomination										
DN 25 à DN 125	35	27	4	G 1/4	8/13	17,5	0,22	AG 1	35510413						
				G 3/8	12/17	21,5	0,20	"	35510417						
				G 1/2	15/21	26,5	0,19	"	35510421						
DN ≥ 150	35	22	6,5	G 1/4	8/13	17,5	0,27	"	35510613						
				G 3/8	12/17	21,5	0,25	"	35510617						
				G 1/2	15/21	26,5	0,24	"	35510621						
DN 40 à DN 125	45	37	4	G 3/4	20/27	32,5	0,28	"	35510427						
				G 1	26/34	41,5	0,23	"	35510434						
				G 3/4	20/27	32,5	0,36	"	35510627						
DN ≥ 150	45	32	6,5	G 1	26/34	41,5	0,30	"	35510634						
				G 1 1/4	33/42	51	0,40	Af P	3448728						
DN 40 à DN 125	60	52	4	G 1 1/4	33/42	51	0,40	Af P	3448728						
DN ≥ 150		47	6,5	G 1 1/4	33/42	51	0,45	Af P	3448738						
A usiner pour ajustage avant soudage sur collecteur															
MARQUAGE Poinçonnage de la matière et peinture bleue E 28-2				MARKING <i>Punching of material reference and blue paint E 28-2</i>											
DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR <i>CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER</i> Sans / No document				FOURNISSEUR / REFERENCE <i>SUPPLIER / REFERENCE</i> Non imposé / Sans				ETAT DE LIVRAISON <i>DELIVERY STATUS</i>							
MATERIEL AVEC APPROBATION <i>MATERIAL WITH APPROVAL</i> Sans / No agreement				NORME DE REFERENCE <i>REFERENCE NORM</i> NF EN 10 025 Octobre 90 NF E 03 005 Décembre 81				ETAT DE CONDITIONNEMENT <i>CONDITIONNING STATUS</i>							
								COLISAGE <i>PACKAGING</i>							
Resp. Standardisation J. HUBERTY Le 22/02/94		Resp. Fonction Technique		(PCD) Rev. 1 Reprise en PAO et ajouté Ø G1 1/4 Origine : STD 93 103 Rév. B et C : Modification du logo + copyright											