

PRINCIPALES UTILISATIONS

Sur collecteur d'échappement des
soupapes de sûreté

MAIN USES

On exhaust steam header of safety valves

APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE

Passagers Militaire Méthanier Rapide

Navires à turbines

POTENTIAL SHIP APPLICABILITY

Passengers Military LNG Tanker High speed craft

Turbine ship

DOCUMENTS DE REFERENCE

Rep. 1 Standard A.11.12.A1.10
A.11.12.A1.20
Rep. 2 Standard A.11.12.A1.20
Rep. 3 Standard A.41.13.A1.03
Rep. 4 Standard A.41.13.A1.03
Rep. 5 Standard A.41.13.A1.03
Rep. 6 Standard B.51.71.A1.05

REFERENCE DOCUMENTS

Post. 1 Standard A.11.12.A1.10
A.11.12.A1.20
Post. 2 Standard A.11.12.A1.20
Post. 3 Standard A.41.13.A1.03
Post. 4 Standard A.41.13.A1.03
Post. 5 Standard A.41.13.A1.03
Post. 6 Standard B.51.71.A1.05

MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE

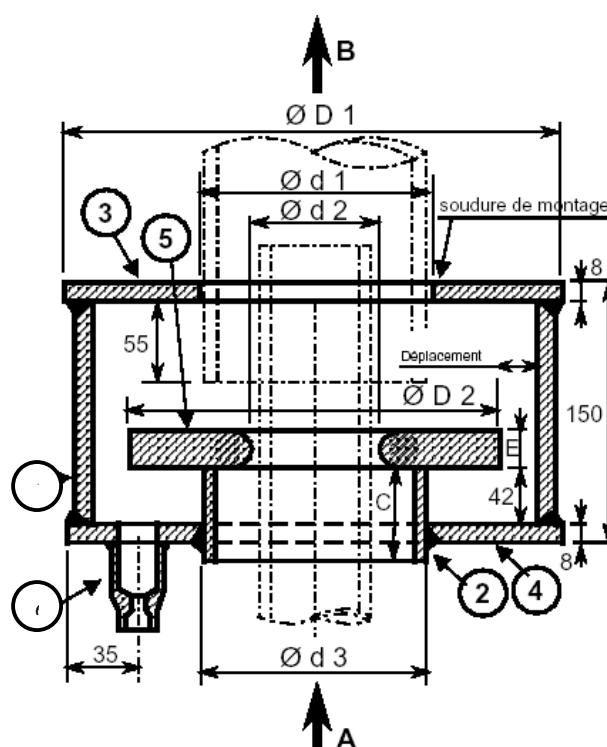
Acier

MATERIAL / TREATMENT SURFACE

Steel

CARACTERISTIQUES

CHARACTERISTICS



DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur
/ CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier

- Sans / No document

MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH
APPROVAL

Approbation de type / type approbation

- Sans / No agreement

FOURNISSEURS / TYPE
SUPPLIER / TYPE

- Non imposé/sans

- No imposed/No document

NORME DE REFERENCE

REFERENCE NORM

Sans/No reference

ETAT DE LIVRAISON et DE
CONDITIONNEMENT

DELIVERY AND
CONDITIONNING STATUS

-

Resp.Standardisation :

J. PEYRON

Le : 18.08.92

Resp.Fonction Technique :

Le :

Rév. 1 : (JMT) Origine : STD 92063

Rév. B et C : (CLF) changement de logo et copyright

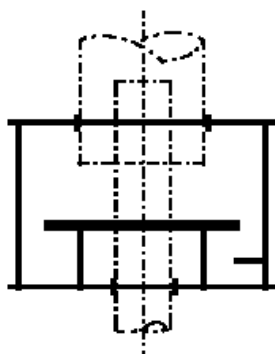
A Entrée DN	B Sortie DN	Tube Rep. 1 Ø - EP	Tube Rep. 2 Ø - EP	D1	D2	d1	d2 + 0.5	d3	C	E	Dépla- cement	Masse	UC	Appro	Référence Article
40	65	219,1-6,3	76,1-2,9	235	187	83	52	83	58	16	+ 10	13,00	PI	Af.P	2084430
80	100	219,1-6,3	114,3-3,6	235	189	121	94	121	59	26	+ 9	14,00	PI	Af.P	2084449
80	125	323,9-7,1	168,3-4,5	341	270	175	94	175	60	26	+ 20	28,00	PI	Af.P	2084457
80	200	323,9-7,1	168,3-4,5	341	270	226	94	175	60	26	+ 20	27,00	PI	Af.P	2084465
125	150	323,9-7,1	219,1-6,3	341	270	226	146	226	61	26	+ 20	25,00	PI	Af.P	2084473
150	250	406,4-8,8	273-6,3	425	345	280	175	280	61	30	+ 22	42,00	PI	Af.P	2084481
200	300	406,4-8,8	273-6,3	425	345	331	226	280	61	30	+ 20	40,00	PI	Af.P	3038742

Dimensions en mm

Nota : S'assurer au montage que la plaque Rep. 5 porte parfaitement sur le tube Rep. 2
Get sure assembling that plate pos. 5 is in full contact with tube pos. 2

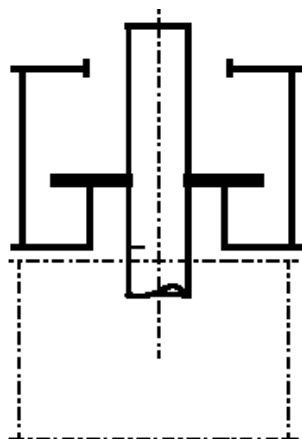
Pour installation – voir instruction de montage sur feuille 2/2 – For installation – refer to mounting instructions sheet 2/2

INSTRUCTION DE MONTAGE MOUNTING INSTRUCTIONS



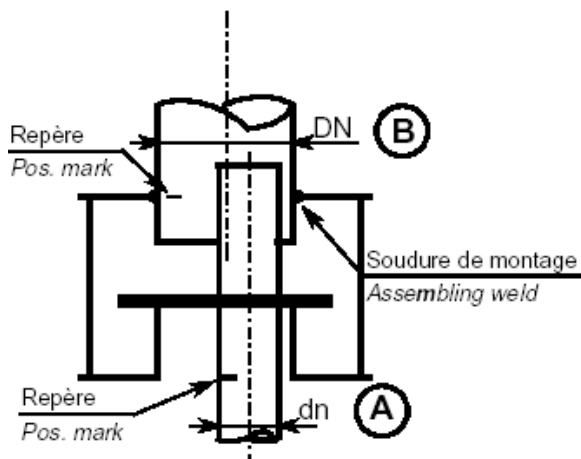
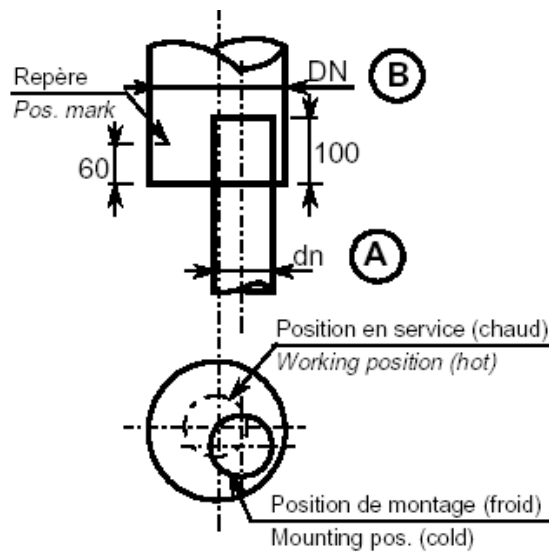
La boîte (joint glissant) est livrée terminée. La plaque d'obturation est libre dans la boîte. A vérifier avant montage.

The box (sliding joint) is delivered completed with closing plate loose inside. Check before mounting.



- 1 - Enfiler la boîte sur le tuyau de sortie vapeur de la soupape.
- Positionner la boîte à 40 mm de l'extrémité du tuyau, repérer
- 2 - Laisser glisser la boîte sur le tuyau

- 1 - Slip the box on the valve steam outlet pipe
- Position the box 40 mm from pipe end – Mark the position
- 2 – Let the box slide down on pipe



- Montage de la tuyauterie de dégagement de la vapeur (DN)
- s'assurer que la sortie vapeur (dn) est bien enfoncée de 100mm dans le dégagement vapeur (DN)
 - Repérer la position de la boîte sur dégagement (DN) – 60mm de l'extrémité du tube
 - Fixation définitive en position de montage du dégagement (DN) pour déport par rapport à la position théorique – voir plan « orientation et déplacement des tuyaux soupapes de sûreté »

Mounting of the steam realised piping (DN)

- Get sure that the steam outlet pipe (dn) is 100 mm deep in the steam release pipe (DN)
- Mark the position of the box pipe (DN) in mounting position for offset in comparison with the theoretical position, refer to drawing "positioning and displacement of the safety valves pipes".
- Montage définitif de la boîte sur dégagement (DN). Vérifier le bon positionnement avec les repères prévus sur DN et dn.
- Soudure de montage boîte sur DN.
- Final fitting of the box on the release pipe (DN). Check the good positioning with the marks provided on DN and dn.
- Assembling weld of box to DN.