		DALOT DIAMETRE 219 en acier inoxydable / aluminium SCUPPER DIAMETER 219 stainless steel / alminium				B.55.12.A5.02		REV. B
STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD						Page 1 sur 4		
PRINCIPALES UTILISATIONS Dalotage des ponts découverts (6AR -26AR - 45AR) Dalotage des jaccuzis et piscines (31AR - 81AR) Dalotage des locaux humides et coursives (28AR - 32AR - 82AR)				MAIN USES Scupper on weather deck (6 AR - 26AR - 45AR) Scupper on jaccuzis and swimming pool (28AR – 81AR) Scupper on locals humids and catwalks (28AR – 32AR – 82AR)				
NAVIRE				SHIP				
Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	Passengers	Military	LNG tanker	High speed craft	
AUTRES DOCUMENTS TU.64.15.A5 : NC des dalots B.51.43.A5.01 : fond à souder (rep 6) B.11.39.A5.02 : écrou à serti (rep 5) B.11.24.A5.01 : vis à métaux (rep 4)				OTHER DOCUMENTS TU.64.15.A5 : NC of scuppers B.51.43.A5.01 : butt – welding caps (rep 6) B.11.39.A5.02 nuts crimp (rep 5) B.11.24.A5.01 metal screw (rep 4)				
MATIERE - Acier inoxydable Z2 CN 18.10 suivant NF EN 10088 - Aluminium réf 6005 AT5 suivant NF EN 573				MATERIAL - Z2 CN 18.10 stainless steel as per NF EN 10088 - Aluminium réf 6005 AT5 per as NF EN 573				
CARACTERISTIQUES Débit approximatif sous 4 cm d'eau = 18 m3/h (ordinaire) Débit approximatif sous 4 cm d'eau = 5 m3/h (hydraulique)				CHARACTERISTICS Output approximatif under 4 cm water = 18 m3/h (ordinary) Output approximatif under 4 cm water = 5 m3/h (hydraulic)				
Dalot	Type	Matière	Remarque	Découpeure pont	Masse (Kg)	Référence objet	Repère	
Rep 1	Ordinaire (pour multi-drains)	Acier inox	Livré sans la grille, mais avec la cape	224	3.4	SA027128	31AR	
Rep 1+2+4+5	Ordinaire (pour tuyau à emboîter)	Acier inox	Livré avec la grille et la cape	224	4	SA018082	6 AR	
Rep 1+2+4+5	Ordinaire (pour tuyau à souder)	Acier inox	Livré avec la grille et la cape : avec une sortie plus épaisse	224	4.2	SA027257	45AR	
Rep. 3+2+6+4+5	Hydraulique	Acier inox	Livré avec la grille et la cape : tuyau dans dalot dépassant de 70 mm (voir schéma)	224	4	SA027129	28AR	
Rep 3+2+6+4+5	Hydraulique (pour tuyau à souder)	Acier inox	Livré avec la grille et la cape : tuyau dans dalot dépassant de 70 mm (voir schéma) et une sortie plus épaisse	224	4.2	SA027258	32AR	
Rep 1+2+4+5	Ordinaire	Alu.	Livré avec la grille et la cape	224	1,8	SA025787	26 AR	
Rep 1	Ordinaire (pour multi-drains)	Alu.	Livré sans la grille, mais avec la cape	224	3.4	SA037146	81 AR	
Rep. 3+2+6+4+5	Hydraulique	Alu.	Livré avec la grille et la cape : tuyau dans dalot dépassant de 70 mm (voir schéma)	224	4	SA037147	82AR	

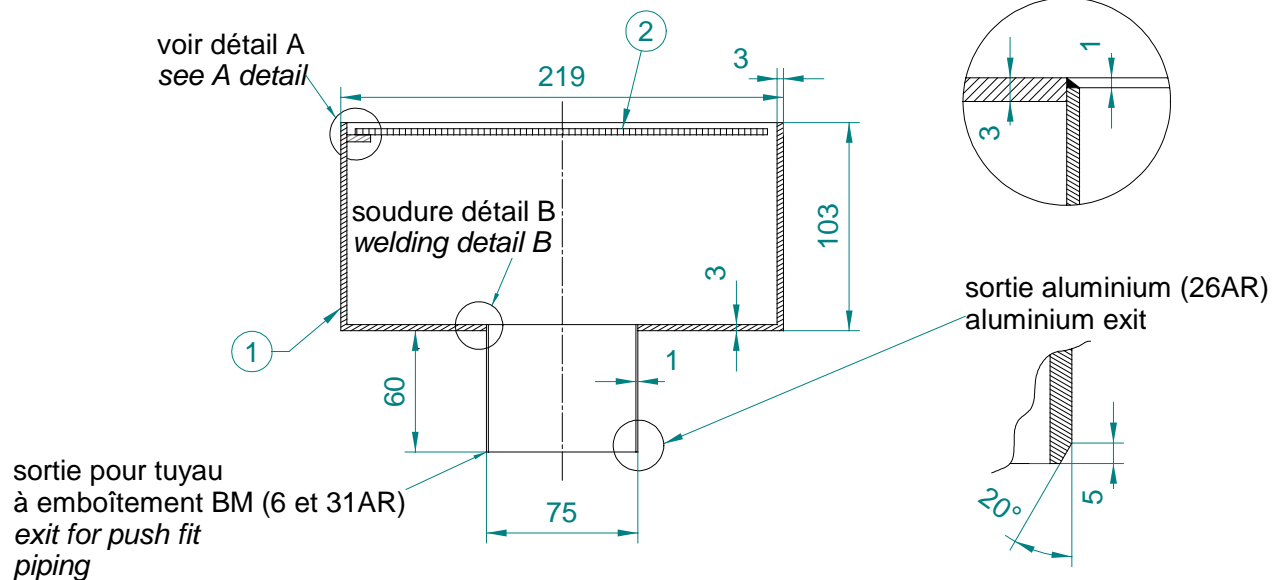
Grille	Matière	Masse (Kg)	Référence objet	Repère	
Rep 2	Acier inox	0.6	SA021446	7ARG	← rechange
Rep 2 + 6	Acier inox	1.9	SA027667	8ARG	← rechange

- Chaque dalot sera étanché par une cape : B.51.43.R3.05
 - Chaque dalot sera protégé avec une plaque de protection B.55.12.A1.17

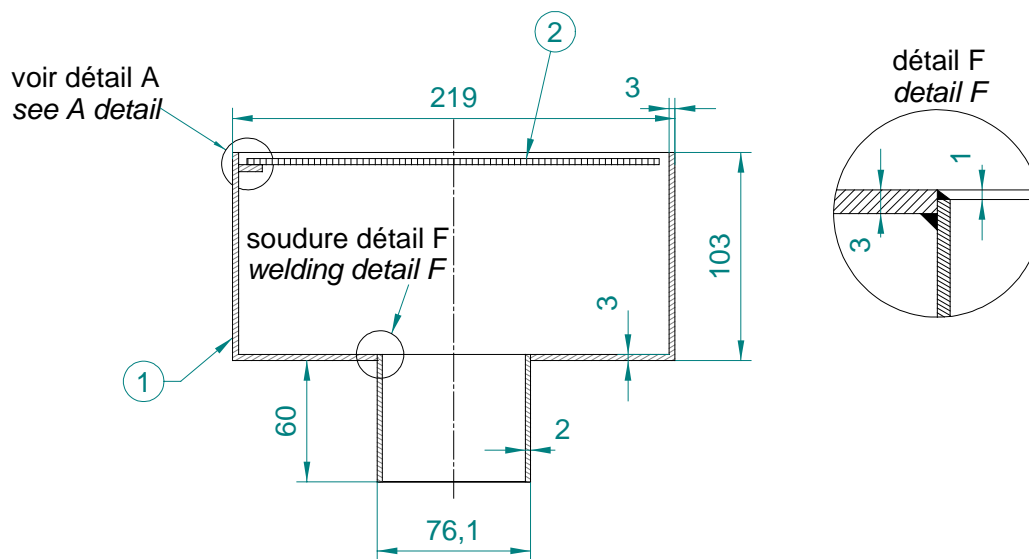
DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur / CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier Sans / No document	FOURNISSEURS : - CMSD NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM NFEN 10088 (11/95) NF EN 573 (10/94)	ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS
MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL Sans / No agrement		

Resp.Standardisation : R.GREGOIRE Le : 19/07/07	Resp.Fonction Technique : D. BERNARDI Le : 19/07/07	Rév. 10 (D. BERNARDI) modification des 'angles pour les pattes de fixation Rév. B : (CLF) Changement de logo et copyright
---	---	--

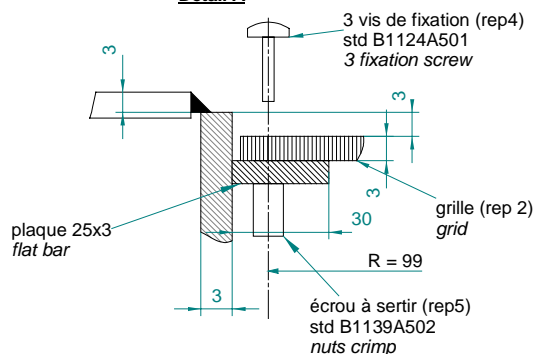
DALOT ORDINAIRE : 6AR - 26AR - 31AR - 81AR



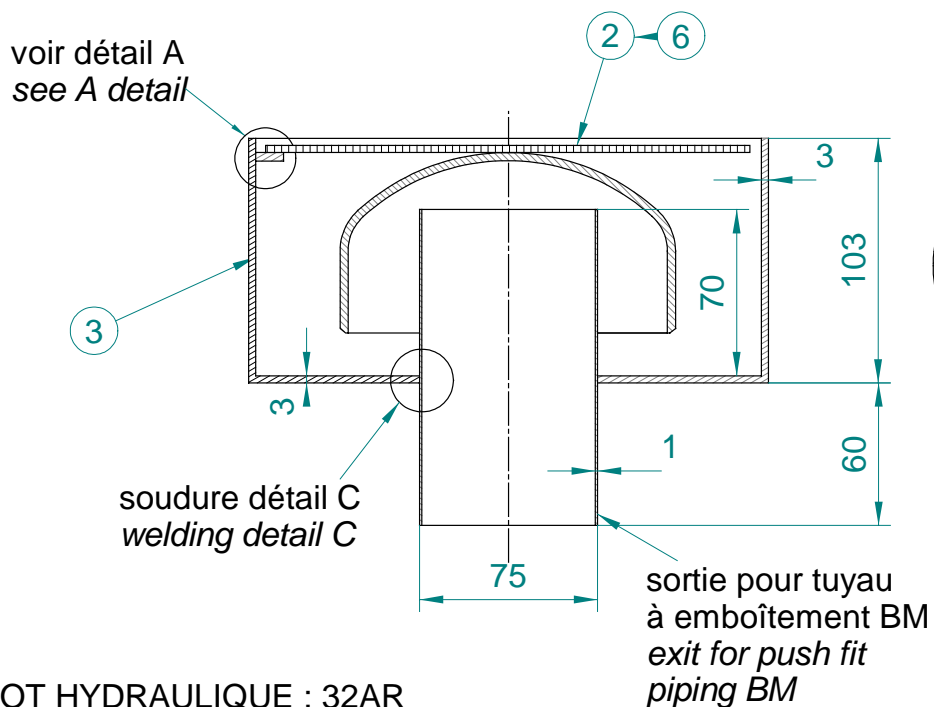
DALOT ORDINAIRE : 45AR



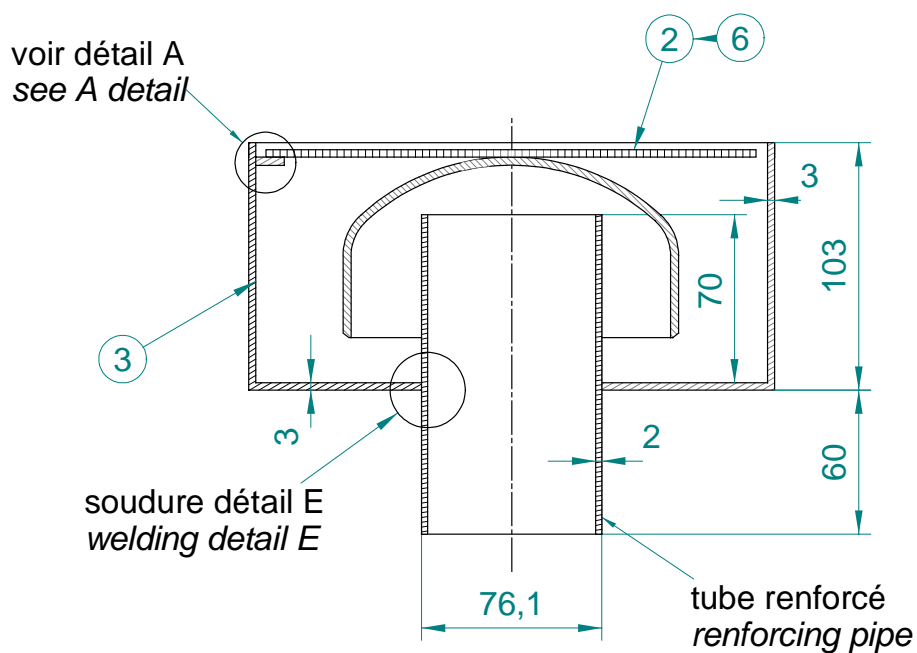
Détail A



DALOT HYDRAULIQUE : 28AR - 82AR



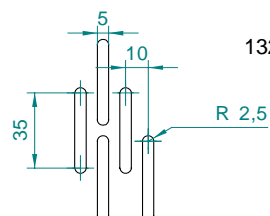
DALOT HYDRAULIQUE : 32AR



fait une rotation sur son genoux droit. La nacelle n'a pas écrasé Mr FAUGARET, celle-ci ayant été arrêtée par la cabine à proximité.

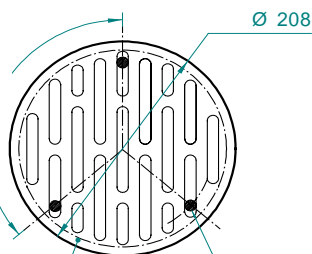
GRILLE REP2:

Détail perforations de la grille :



Tôle perforée, bordée LR5 x 40 Z x 45 inox
perforated stainless steel plate

Grille rep 2



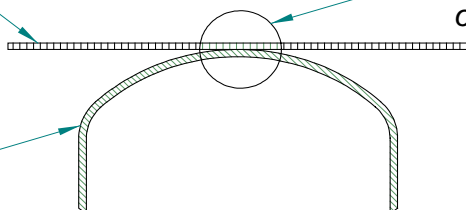
position des vis sur un rayon de 99
screws position on R=99

GRILLE REP2 + SIPHON REP6 :

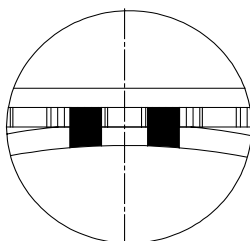
grille rep 2
grid

soudures par point de résistance
sur surface pleine (voir détail D)
weldings by point of resistor
on full surface (see D detail)

fond à souder rep6
std B5143A501
butt-welding caps



DETAIL D



- aplatir le fond à souder
avant de faire les soudures
par points de résistance
- bien centrer le tout
- to flatten the bottom to weld
before make the solderings
by dawning of resistor
- well center the all