	BOITE DE DEBORDEMENT OVERFLOWING BOX	C.53.90.A1.01 REV E page 1 / 3
STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD		

PRINCIPALES UTILISATIONS Pour le trop plein des capacités à fuel APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Passagers</td> <td>Militaire</td> <td>Méthanier</td> <td>Rapide</td> </tr> </table> DOCUMENTS DE REFERENCE - TU.X007.A6 : jonction standard OPTIONNEL Perçage plus soudage d'un tube DN25 pour Robinet à tournant sphérique en acier (fonction de drainage) - MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE Acier / Phosphatation + Peinture ext. carboweld 11P gris ép. 15µ ± 3 suivant A.91.32.C2.01 CARACTERISTIQUES - pression maxi d'utilisation : 3,5 bar	Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	MAIN USES for far too full of oil capacity POTENTIAL SHIP APPLICABILITY <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Passengers</td> <td>Military</td> <td>Methanier</td> <td>High speed craft</td> </tr> </table> REFERENCE DOCUMENTS TU.X007.A6 : standard junction OPTIONAL More drilling welding a tube DN 25 valve a rotating spherical steel - MATERIAL / TREATMENT SURFACE Steel / Phosphatation + Paint ext. carboweld 11P Grey thick. 15µ ± 3 as per A.91.32.C2.01 CHARACTERISTICS - pressure maxi. of use : 3,5 bar	Passengers	Military	Methanier	High speed craft
Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide						
Passengers	Military	Methanier	High speed craft						

Distances en mm

TUBE rep 1	TUBE rep 2	FOND SOUDE rep 3	TUBE rep 7	FOND SOUDE rep 8	A	B	C	D	E	F	G	H	X	Masse* (en kg)	Réf. objet SANS DRAIN	Réf. objet AVEC DRAIN
DN65 ép. 7.1	DN 200 Ep. 10	Ø = 231 Ep.8	DN 100 Ep.10	Ø = 120 ép. 8	290	180	30	40	60	100	55	120	7	35	5000000796	5000001254
DN 100 ép. 8.8	DN 250 ép. 10	Ø = 285 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	370	230	35	50	90	158	63	160	7	47.2	SA026121	5000001255
DN 125 ép. 6.3	DN 250 ép. 10	Ø = 285 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	370	230	35	50	90	158	63	175	7	50.0	SA031747	5000001256
DN 150 ép. 11	DN 250 ép. 10	Ø = 285 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	370	230	35	50	90	158	63	190	7	57.0	SA026122	5000001257
DN 200 ép. 10	DN 500 ép. 9.5	Ø = 520 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	674	430	75	100	90	206	170	315	10	120.6	SA026123	5000001258
DN 250 ép. 10	DN 500 ép. 9.5	Ø = 520 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	674	430	75	110	90	196	170	315	10	130.1	SA026124	5000001259
DN 300 ép. 10	DN 600 ép. 9.5	Ø = 620 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	874	530	80	160	90	246	220	390	10	177.6	SA026125	5000001280
DN 350 ép. 10	DN 600 ép. 9.5	Ø = 620 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	874	530	80	160	90	246	220	390	10	195.6	SA038896	5000001281
DN 400 ép. 10	DN 650 ép. 14	Ø = 670 ép. 8	DN100 ép. 10	Ø = 120 ép. 8	1156	730	60	190	90	298	320	450	10	441.2	SA034835	5000001282

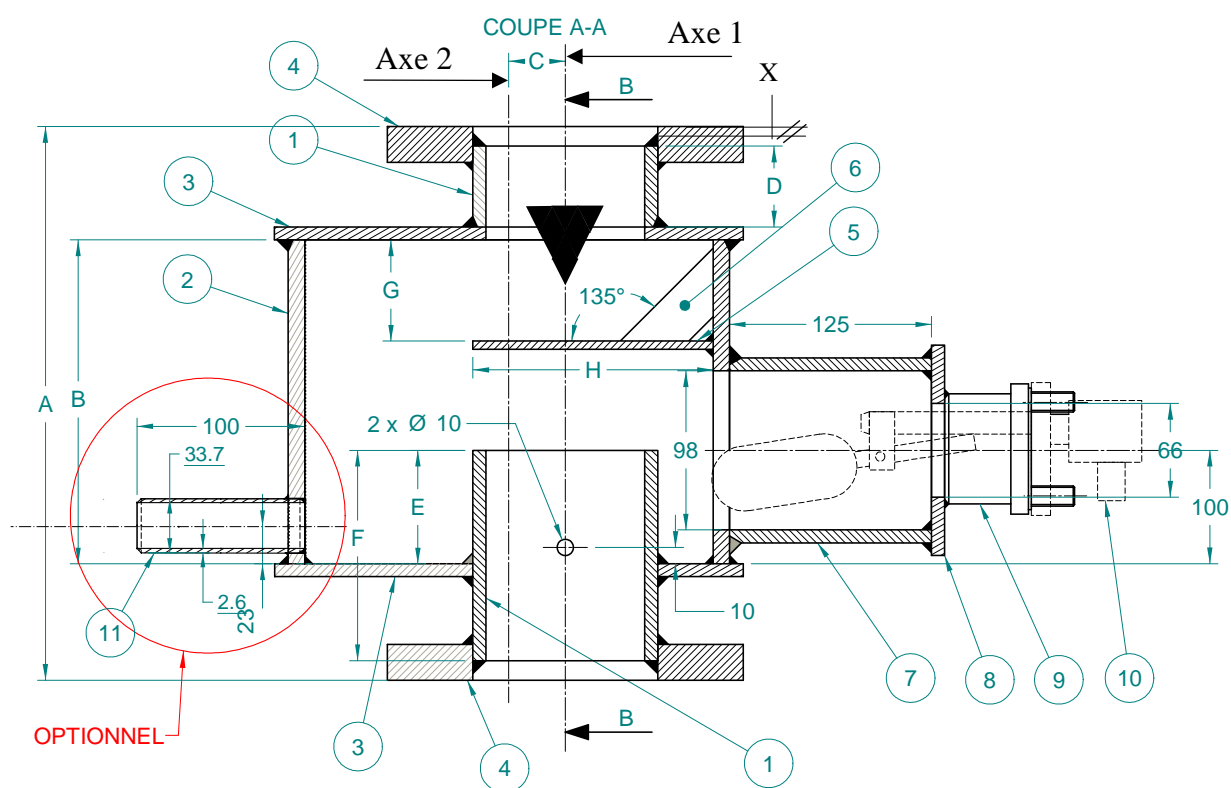
*la masse comprend les deux brides

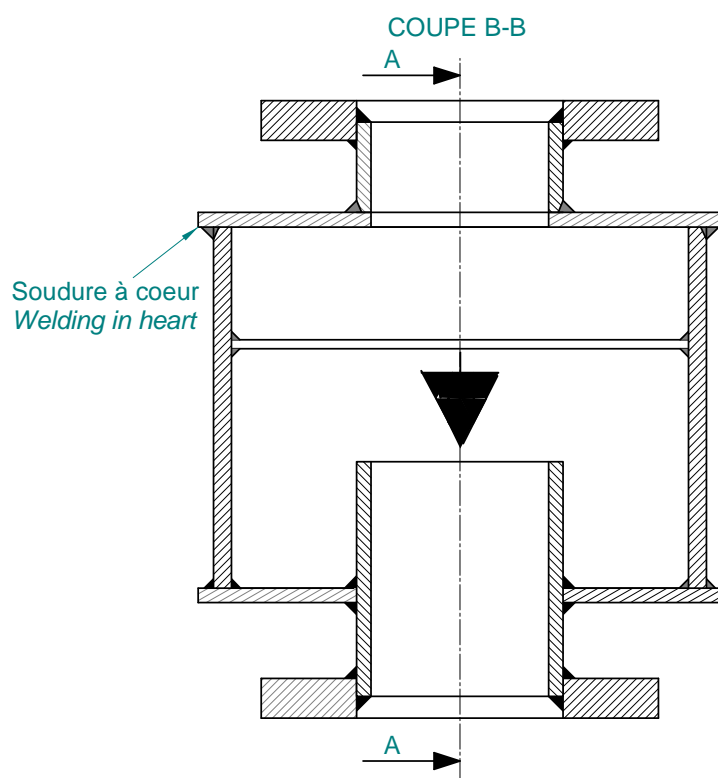
DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER - sans MATERIEL AVEC APPROBATION MATERIAL WITH APPROVAL - sans	FOURNISSEURS / TYPE SUPPLIER / TYPE STX NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM	ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS - Brides + piètement montés sur la boîte - Contrôleur de niveau livré séparément
--	---	--

Resp. Standardisation : R. GREGOIRE Le : 14/02/14	Resp. Fonction Technique : B. ABGUILLERM Le : 11/02/14	Rév. E : (D. CHAIMBAULT 11/02/2014) Boîte DN65 : 260 -> 290 (cote A)
---	--	--

Repère	Désignation	Standard CAT
1	Tube / pipe	A.11.12.A1.10
2	Tube / pipe	A.11.12.A1.10
3	Fond soudé – tôle / welding back	A.41.13.A1.05
*4	Brides / flanges	B.52.11.A1.01
5	Tôle épaisseur 5 mm/ sheet metal thickness 5 mm	A.41.13.A1.05
6	Renfort – plat de 30x5 / reinforcement	A.42.11.A1.02
7	Tube / pipe	A.11.12.A1.10
8	Fond soudé – tôle / welding back	A.41.13.A1.05
9	Piètement / boss	B.51.76.A1.01
10	Contrôleur de niveau / level controller	B.72.30.U3.06
11	Tube / pipe	A.11.12.A1.10

* **ATTENTION** : toutes les brides en **PN 10**





Soudure continue
Continuous welding