

PRINCIPALES UTILISATIONS

Dalotage des ponts découverts (7-102AR)
Dalotage des ponts Helideck (7AR+5—A)
Dalotage de plafonds de capacité (33-101AR)

MAIN USES

Scupper on weather decks (7-102AR)
Scupper of helideck (7AR+5—A)
Scupper fitted on tank top (33-101AR)

NAVIRE

Passagers Militaire Méthanier Rapide

SHIP

Passengers Military LNG Tanker High speed craft

AUTRES DOCUMENTS

TU.64.15.A5 : NC des dalots
B.11.39.A5.02 : écrou à sertir (rep 5)
B.11.24.A5.01 : vis à métaux (rep 4)
B.55.14.A5.01 : grille (rep 2)
B.51.43.A5.01 : fond à souder (rep 6) (siphon)
A.47.11.A5.01 : toile en acier inox
B.55.14.A5.01 : grille

OTHER DOCUMENT

TU.64.15.A5 : NC of scuppers
B.11.39.A5.02 nuts crimp (rep 5)
B.11.24.A5.01 metal screw (rep 4)
B.55.14.A5.01 grid (rep 2)
B.51.43.A5.01 : butt – welding caps (rep 6) (siphon)
A.47.11.A5.01 : stainless steel canvas
B.55.14.A5.01 : grid

MATIERE

Rep 1 : acier galva
Rep 2-4-5-6 : acier inoxydable

MATERIAL

Marks 1 : steel galva
Marks 2-3-4-5-6 : stainless steel

PROTECTION / TRAITEMENT

Galvanisation à chaud

PROTECTION / TREATMENT

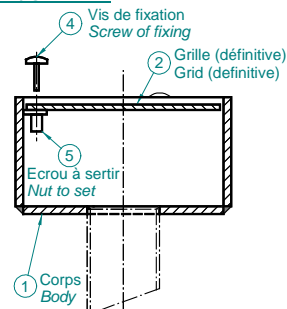
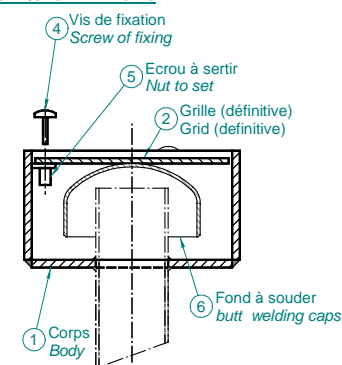
Hot galvanizing

CARACTERISTIQUES

Débit approximatif (sans la toile) =
18 m3/h sous 4 cm d'eau
Débit approximatif (avec siphon) =
5 m3/h sous 4 cm d'eau

CHARACTERISTICS

Output approximatif (without canvas) =
Under 4 cm water 18 m3/h
Output approximatif (with siphon) =
Under 4 cm water 5 m3/h

ORDINAIRE / ORDINARY

HYDRAULIQUE / HYDRAULIC


Dalot	Découpe pont	Commentaires	Découpe fond de dalot D2	Masse (Kg)	Référence objet	Repère
Rep 1+2+4+5	224	Dalot ordinaire	78	7.3	SA013116	7AR
Rep 1+2+4+5+6	224	Dalot hydraulique	78	8.4	SA027259	33AR
Rep 1+2+4+5+6	224	Dalot hydraulique	62	6.4	SA033098	101AR
Rep 1+2+4+5	224	Dalot ordinaire	62	6.4	SA037145	102AR

- Chaque dalot sera livré étanché par une cape : B.51.43.R3.05
- Chaque dalot sera livré 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

FOURNISSEUR :
- CMSD

ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT
DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS

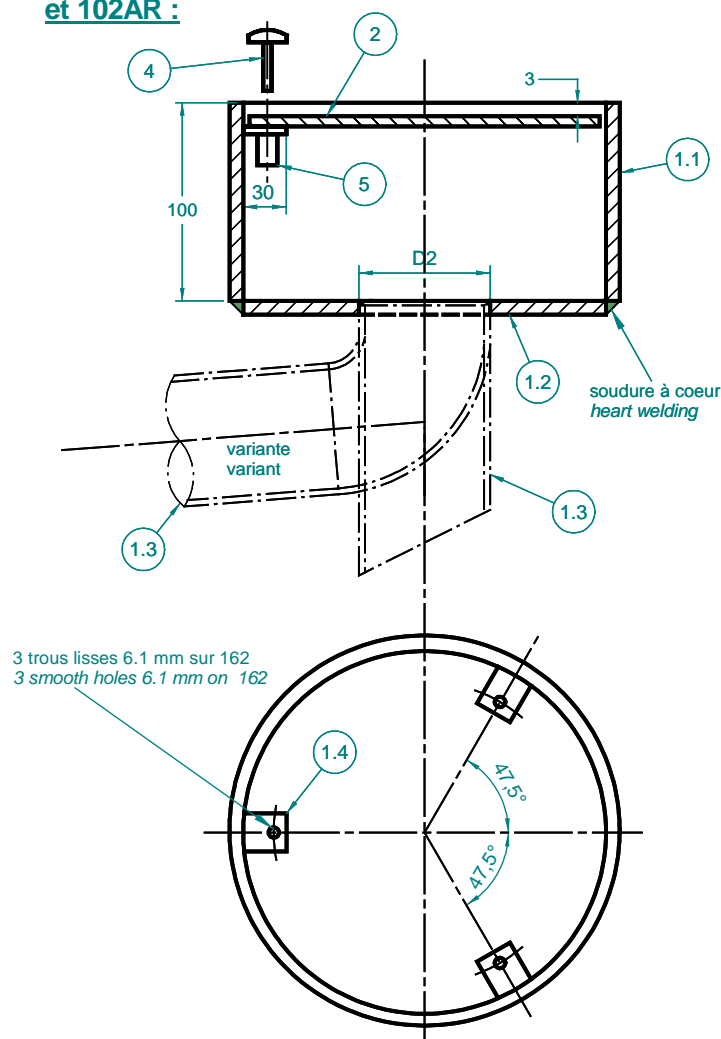
MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL

NORME DE REFERENCE
REFERENCE NORM

Resp.Standardisation :
R.GREGOIRE
Le : 10/07/06

Resp.Fonction Technique :
Le : 10/07/06

Rév. : 9 (D. BERNARDI) modification des trous de perçage pour insert (de 7 passent à 6.1) + modification de l'angle de ces trous
Rév. B : (CLF) Modification du logo et du copyright

**DALOT 7AR
et 102AR :**


Le Rep. 1.3 est à mettre à bord ... le choix de son épaisseur est à prendre dans la classe de tuyauterie et doit être soudé suivant le document A00RGADIV1

The marks 1.3 is to put aboard. the choice of his thickness is to take in the class of piping and must be welded conformity the document A01DDIV1

Pour les ponts « helideck » une toile pare flamme est placée en dessous de la grille inox en même temps :

- Standard de la toile : A.47.11.A5.01

For the deck "helideck" a flame arestor canvas is placed below the stainless steel grid at the same time :

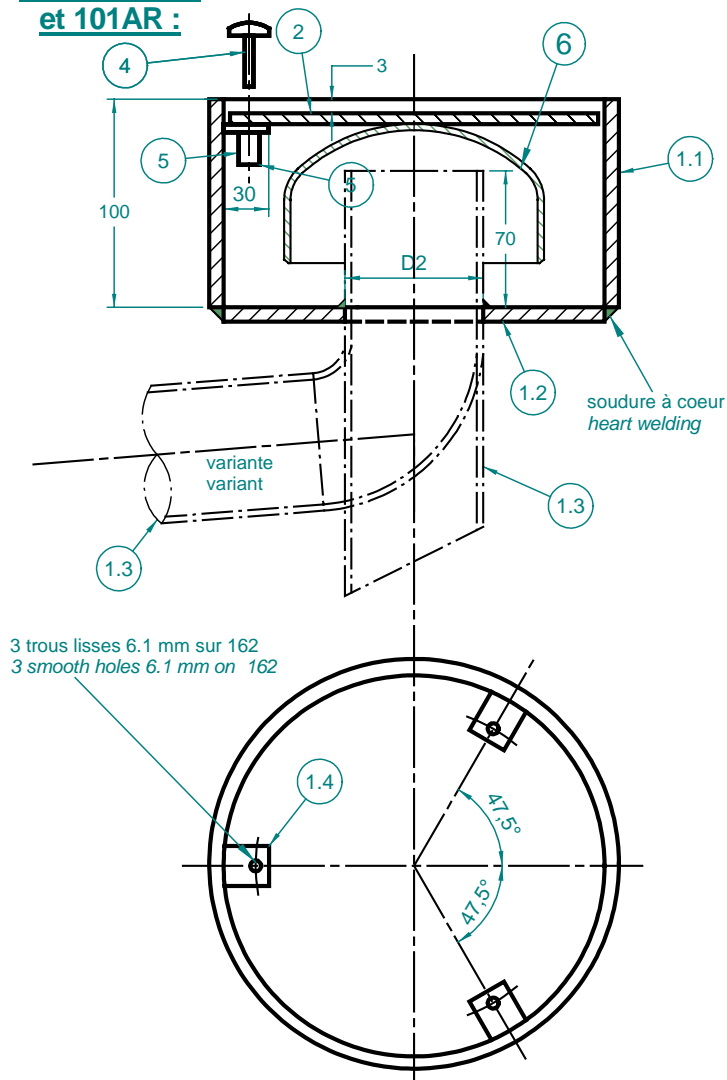
- Standard of the canvas: A.47.11.A5.01

Attention : la cape en plastique devra être montée dans la découpe du dalot D2 et enlevé avant soudure des tuyaux (1.3) ...les tuyaux étant soudés à bord

NOMENCLATURE DES DALOTS 7AR, 33AR, 101AR et 102AR / NOMENCLATURE OF SCUPPERS 7AR, 33AR, 101AR and 102AR

6	1	Font à souder <i>Butt-welding caps</i>	Acier inox <i>Stainless steel</i>	B.51.43.A5.01
5	3	Ecrou à sertir <i>Nuts crimp</i>	Acier inox <i>Stainless steel</i>	B.11.39.A5.02
4	3	Vis RLS M4x20 <i>Screw RLS M4x20</i>	Acier inox <i>Stainless steel</i>	B.11.24.A5.01
2	1	Grille <i>Grid</i>	Acier inox <i>Stainless steel</i>	B.55.14.A5.01
1.4	3	Plat 25x3 <i>Flat bar 25X3</i>	Acier <i>Steel</i>	A.42.11.A1.02
1.3	1	Tube dia ext 76.1 <i>Pipe dia ext 76.1</i>	Acier <i>Steel</i>	A.11.12.A1.10
	1	Tube dia ext 60.3 <i>Pipe dia ext 60.3</i>	Acier <i>Steel</i>	A.11.12.A1.10
1.2	1	Tôle ép. 6 <i>Sheet th. 6</i>	Acier <i>Steel</i>	A.41.13.A1.05
1.1	1	Tube Ø219.1x6.3 <i>Pipe Ø219.1x6.3</i>	Acier <i>Steel</i>	A.11.12.A1.10
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Standard CA

**DALOT 33AR
et 101AR :**



Le Rep. 1.3 est à mettre à bord ... le choix de son épaisseur est à prendre dans la classe de tuyauterie et doit être soudé suivant le document A00RGADIV1

The marks 1.3 is to put aboard. the choice of his thickness is to take in the class of piping and must be welded conformity the document A01DDIV1

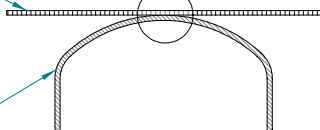
Attention : la cape en plastique devra être montée dans la découpe du dalot D2 et enlevé avant soudure des tuyaux (1.3) ...les tuyaux étant soudés à bord

GRILLE rep2 + SIPHON rep6 :

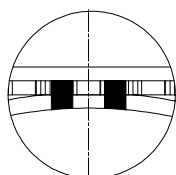
grille rep 2
std B5514A501
grid

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 rep 6
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*