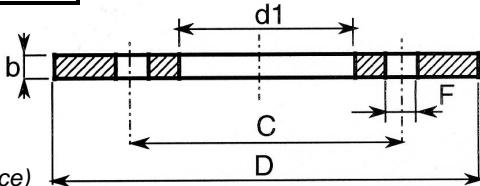


<div>stxFrance</div> <div>STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD</div>		<div>BRIDES PLATES EN INOX DUPLEX A SOUDER pour collecteurs d'échappement PN 2.5 Stainless Steel DUPLEX WELDING STEEL FLAT FLANGE for exhaust pipes PN 2.5</div>				<div>FLPLA522F6SW017PA00</div> <div>REV A</div> <div>Page 1 sur 1</div>				
<div>PRINCIPALES UTILISATIONS</div> <div>Collecteurs d'échappement</div>		<div>MAIN USES</div> <div>Exhaust pipes</div>								
<div>APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE</div> <div>Passagers Militaire Méthanier Rapide</div>		<div>POTENTIAL SHIP APPLICABILITY</div> <div>Passengers Military LNG Tanker High speed craft</div>								
<div>DOCUMENTS DE REFERENCE</div> <div>Vis B.11.21.A1.03 Ecrous B.11.31.A1.04</div>		<div>REFERENCE DOCUMENTS</div> <div>Screw B11.21.A1.03 Nuts B11.31.A1.04</div>				<div></div>				
<div>MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE</div> <div>Acier INOX Duplex 1.4462 (Acier à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique)</div>		<div>MATERIAL / TREATMENT SURFACE</div> <div>DUPLEX Stainless Steel 1.4462 (Steel with increased corrosion resistance)</div>								
<div>CARACTERISTIQUES</div> <div>Dimensions suivant NF J 22 215 sauf pour l'épaisseur b. Etat de surface portée de joint de bride Ra : 6,3 ou 12,5 maxi suivant NF EN 1092-1</div>		<div>CHARACTERISTICS</div> <div>Dimensions according to NF J 22 215 except for thickness b. Finish of flange contact face Ra : 6,3 or 12,5 according to NF EN 1092-1</div>								
DN	D	b	C	Tube ext	d1	Boulons			Masse Unit. Kg	REFERENCE OBJET
						F	Dimensions	Nbr		
200	320	10	280	219,1	221	18	HM 16-40	8	3,1	5000000369
250	375		335	273	276	18	HM 16-40	12	3,7	5000000380
300	440		395	323,9	326,8	22	HM 20-45	12	5	5000000382
350	490		445	355,6	358,2	22	HM 20-45	12	6,5	5000000386
400	540	12	495	406,4	409	22	HM 20-50	16	8,6	5000000387
450	595		550	457	460	22	HM 20-50	16	10	5000000388
500	645		600	508	511	22	HM 20-50	20	10,8	5000000389
550*	705		655	558	561	22	HM 20-50	20	11,8	5000000390
600	755		705	609,6	615	26	HM 24-50	20	13,2	5000000391
650*	810		760	660	666	26	HM 24-50	20	14,2	5000000392
700	860	14	810	711,2	717	26	HM 24-65	24	18,1	5000000393
750*	920		865	762	768	26	HM 24-65	24	19,3	5000000394
800	975		920	812,8	819	30	HM 27-60	24	22,9	5000000395
900	1075		1020	914,4	920	30	HM 27-60	24	25,3	5000000396
1000	1175		1120	1016	1022	30	HM 27-60	28	27,2	5000000397
1100*	1275	16	1220	1118	1123	30	HM 27-60	28	33,8	5000000398
1200	1375		1320	1219	1224	30	HM 27-60	32	35	5000000399
1300*	1475		1420	1321	1326	30	HM 27-60	32	38,7	5000000377
1400	1575		1520	1422	1427	30	HM 27-60	36	42,4	5000000378
1500*	1690		1630	1524	1529	30	HM 27-60	36	48,6	5000000379
1600	1790		1730	1626	1631	30	HM 27-60	40	49,8	5000000420
1700*	1895		1835	1728	1733	30	HM 27-60	40	55,3	5000000421
1800	1990		1930	1829	1834	30	HM 27-60	44	55,0	5000000422
2000	2190		2130	2032	2037	30	HM 27-60	48	59,5	5000000423

MARQUAGE :

Conforme à NF EN 1092-1
(Fabricant - DN - Nuance d'acier et Norme)

DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR

CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER

Commande sans recette
Certificat de réception par l'usine (3.1.B, ex CCPU) suivant NF EN 10204
Document 3.1.B. suivant NF A 49 001
Commande avec recette
La société de classification sera précisée sur la commande, ainsi que la classe d'essai si DNV.
Order without acceptance
Inspection certificate (CCPU) according to NF EN 10 204
Document 3.1.B as per NF A 49 001
Order with acceptance
The classification Society will be specified in the P.O.

MATERIEL AVEC APPROBATION

MATERIAL WITH APPROVAL

MARKING :

As per NF EN 1092-1
(Marker - ND - Steel shade and standard)

FOURNISSEURS / REFERENCE

SUPPLIER / REFERENCE

Non imposé / Sans

NORME DE REFERENCE

REFERENCE NORM

NF EN 10025
NF EN 1092-1
NF J 22 215

ETAT DE LIVRAISON

DELIVERY STATUS

Sans aucune protection anti corrosion
Angles ébarbés
No corrosion protection
Sharp edges deburred

ETAT DE CONDITIONNEMENT

CONDITIONNING STATUS

COLISAGE

PACKAGING

Sur palettes

Coord. Standardisation

R. GREGOIRE

Le : 28 - 11 - 2013

Resp. Fonction Technique

B.ABGUILERM

Le : 28 - 11 - 2013

Rev. A : (LANDRE 30/10/2013) Création du document.