

STANDARD ELEMENTAIRE FI FMFNT STANDARD

TE REDUIT EN ACIER FORGE BUTT WELDING FORGED REDUCED STEEL BUTT WELDING TEE

B.52.56.A2.05 REV D

Page 1 sur 3

PRINCIPALES UTILISATIONS

Tuyauterie eau alimentation chaudières

Tuyauteries combustible D A

MAIN USES

Boiler feed water diagram

Diesel engine

APPLICABILITE POTENTIELLE **NAVIRE**

Passagers Militaire Méthanier Rapide

Passengers Military LNG Tanker High speed craft MATERIAL / TREATMENT SURFACE ASTM A234WPB /A2B/A E250B St35.8.1/DIN EN 10216-2+A2

POTENTIAL SHIP APPLICABILITY

No varnished

MATIERE / TRAITEMENT DE

SURFACE

ASTM A234WPB /A2B/A E250B St35.8.1/ DIN EN 10216-2+A2

Non verni

CARACTERISTIQUES

- Epaisseurs S :

Les épaisseurs spécifiées dans les tableaux ci-après sont celles des tubes table are those of the C.A. standardised standardisés aux CA.

Dans le cas où l'épaisseur d'un té est supérieure à la valeur requise, ce té devra être livré " délardé " par le

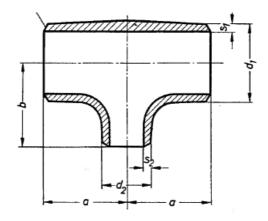
fournisseur.

CHARACTERISTICS

Thicknesses S:

The thicknesses specified in the hereafter tubes.

should a tee be of a thickness superior to the prescribed value it should be "cut to fit "by the supplier before delivery.



DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur

I CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier

- · Commande sans recette
- Certificat de réception par l'usine (3.1, ex CCPU) suivant NF EN 10 204 (01/05)
- Document 3.1 suivant NF EN 10 168 (12/04)

Commande avec recette

La Société de Classification sera précisé sur la commande, ainsi que la classe d'essai si DNV

CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier Order without acceptance

- Factory certificate (CCPU) according to NF EN 10 204 (01/05)
- Document 3.1 as per NF EN 10 168 (12/04)

Order with acceptance

The Classification Society will be specified in the P.O. and the testing class of DNV is the class Sty

R.GREGOIRE e: 10 - 04 - 2013

Coord. Standardisation:

Resp. Fonction Technique: **B.ABGUILLERM** Le: 10 - 04 - 2013

FOURNISSEURS / TYPE SUPPLIER / TYPE

NORME DE REFERENCE

REFERENCE NORM ASTM A234WPB DIN EN 10216-2+A2 NF EN 10253-2 et NF EN10253-4

ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT DFI IVFRY AND

CONDITIONNING STATUS

Rév D: (L.ANDRE 10/04/2013) Ajouté DN300 en 7,1mm d'épaisseur ave réduction DN250, DN200 et DN150



TE REDUIT EN ACIER FORGE BUTT WELDING FORGED REDUCED STEEL BUTT WELDING TEE B.52.56.A2.05 REV D

Page 2 sur 3

Dimension en mm

NPS (Nominal Pipe Size)	DN	d1-d2	а	b	s1	s2	Masse <i>Weight</i> (kg)	REFERENCE OBJET
1 1/2x1 1/2x1 1/4	40x40x32	48,3-42,4	57	57	2,6 *	2,6 *	0,4	SA038671
1 1/2x1 1/2x1 1/4	40x40x32	48,3-42,4	57	57	3,68	3,56	0,4	SA038897
1 1/2x1 1/2x1 1/4	40x40x32	48,3-42,4	57	57	7,1	3,56	0,5	SA041726
2x2x 1 1/4	50x50x32	60,3-42,4	64	57	2,9 *	2,6 *	0,8	SA038672
2x2x 1 1/4	50x50x32	60,3-42,4	64	57	3,91	3,56	0,8	SA038898
2x2x 1 1/2	50x50x40	60,3x48,3	64	60	2,9 *	2,6 *	0,9	SA038673
2x2x 1 1/2	50x50x40	60,3x48,3	64	60	3,91	3,68	0,9	SA038899
2x2x 1 1/2	50x50x40	60,3x48,3	64	60	6,3	7,1	1	SA041727
2 1/2 x2 1/2 x2	65x65x50	76,1-60,3	76	70	2,9 *	2,9 *	1,6	SA038674
2 1/2 x2 1/2 x2	65x65x50	73-60,3	76	70	5,16	3,91	1,6	SA038900
2 1/2 x2 1/2 x2	65x65x50	73-60,3	76	70	7,11	6,3	1,7	SA041728
2 1/2 x2 1/2 x1 1/2	65x65x40	76,1-48,3	76	67	2,9 *	2,6 *	1,5	SA038675
2 1/2 x2 1/2 x1 1/2	65x65x40	73-48,3	76	67	5,16	3,68	1,5	SA038901
2 1/2 x2 1/2 x1 1/2	65x65x40	73-48,3	76	67	7,11	7,1	1,7	SA041729
3x3x 2 1/2	80x80x65	88,9-76,1	86	83	3,2 *	2,9 *	2,3	SA038676
3x3x 2 1/2	80x80x65	88,9-73	86	83	5,49	5,16	2,3	SA038902
3x3x 2 1/2	80x80x65	88,9-73	86	83	7,11	7,11	2,5	SA041730
3x3x2	80x80x50	88,9-60,3	86	76	3,2 *	2,9 *	2,2	SA038677
3x3x2	80x80x50	88,9-60,3	86	76	5,49	3,91	2,2	SA038903
3x3x2	80x80x50	88,9-60,3	86	76	7,11	6,3	2,5	SA041731
4x4x3	100x100x80	114,3-88,9	105	98	3,6 *	3,2 *	4,8	SA038678
4x4x3	100x100x80	114,3-88,9	105	98	6,02	5,49	4,8	SA038904
4x4x3	100x100x80	114,3-88,9	105	98	8,8	7,11	5,0	SA041732
4x4x2 x1/2	100x100x65	114,3-76,1	105	95	3,6 *	2,9 *	4,7	SA038679
4x4x2 x1/2	100x100x65	114,3-73	105	95	6,02	5,16	4,7	SA038905
4x4x2 x1/2	100x100x65	114,3-73	105	95	8,8	7,11	5,0	SA041733
5x5x4	125x125x100	139,7-114,3	124	117	4 *	3,6 *	6,1	SA038680
5x5x4	125x125x100	141,3-114,3	124	117	6,55	6,02	6,1	SA038906
5x5x3	125x125x80	139,7-88,9	124	111	4 *	3,2 *	5,8	SA038681
5x5x3	125x125x80	141,3-88,9	124	111	6,55	5,49	5,8	SA038907
5x5x2 1/2	125x125x65	139,7-76,1	124	108	4 *	2,9 *	5	SA038682
5x5x2 1/2	125x125x65	141,3-73	124	108	6,55	5,16	5	SA038908
6x6x5	150x150x125	168,3-139,7	143	137	4,5 *	4 *	10,4	SA038683
6x6x5	150x150x125	168,3-141,3	143	137	7,11	6,55	10,4	SA038909
6x6x4	150x150x100	168,3-114,3	143	130	4,5 *	3,6 *	10	SA038684
6x6x4	150x150x100	168,3-114,3	143	130	7,11	6,02	10	SA038910



TE REDUIT EN ACIER FORGE BUTT WELDING FORGED REDUCED STEEL BUTT WELDING TEE B.52.56.A2.05 REV D

Page 3 sur 3

8x8x6	200x200x150	219,1-168,3	178	168	6,3 *	4,5 *	18,1	SA038685
8x8x6	200x200x150	219,1-168,3	178	168	6,35	7,11	18,1	SA038911
8x8x5	200x200x125	219,1-139,7	178	162	6,3 *	4 *	17,5	SA038686
8x8x5	200x200x125	219,1-141,3	178	162	8,18	6,55	17,5	SA038912
10x10x8	250x250x200	273-219,1	216	203	6,35	6,35	31	SA038687
10x10x6	250x250x150	273-168,3	216	194	6,3 *	4,5 *	30	SA038688
10x10x6	250x250x150	273-168,3	216	194	6,35	7,11	30	SA038913
12x12x10	300x300x250	323,9x 273	254	241	7,1	6,3	44	SA045835
12x12x8	300x300x200	323,9x 219,1	254	229	7,1	6,3	42	SA045836
12x12x6	300x300x150	323,9x168,3	254	219	7,1	4,5	40	SA045837

^{*} Epaisseurs obtenues si nécessaire par délardage