

	<b>TUBE SOUDES EN ACIER INOXYDABLE</b> <b>(TP 304L), schedule 10S</b> <b>WELDED STAINLESS STEEL PIPES</b> <b>(TP 304L), schedule 10S</b>		<b>A.11.20.A5.06</b>		<b>REV C</b>
<b>STANDARD ELEMENTAIRE</b> <b>ELEMENT STANDARD</b>					

  

<b>PRINCIPALES UTILISATIONS</b> Tuyauteries en inox pour cryogénie (intérieur cuves uniquement)	<b>MAIN USES</b> Stainless steel pipings to cryogenics (inside tanks only)
--	---

  

<b>APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE</b>	<b>SHIP POTENTIAL APPLICABILITY</b>
---	-------------------------------------

Passager	Militaire	Méthanier	Rapide	Passenger	Military	Methanier	Speed
----------	-----------	-----------	--------	-----------	----------	-----------	-------

  

<b>MATIERE</b> Grade <b>TP 304 L</b> suivant : <b>ASTM A 312 / A 312 M</b>	<b>MATERIAL</b> Grade <b>TP 304 L</b> as per : <b>ASTM A 312 / A 312 M</b>
--	--

  

<b>CARACTERISTIQUES</b> - Fabrication : Soudure longitudinale sans apport de métal (par rapprochement et forgeage) + martelage du cordon de soudure ou autre méthode équivalente - Dimensions suivant : <b>ASME / ANSI B36.19 M</b> - Surépaisseur interne du cordon de soudure ≤ 0.15mm	<b>CHARACTERISTICS</b> - Dimension : as per : <b>ASME / ANSI B 36.19 M</b>
---	---

  

Tolérances, contrôles et essais suivant spécification technique de commande.  
Allowances, checks and tests following technical specification of command.

  

DN	NPS	Dia. Ext.	Epais.	Masse Weight	REFERENCE
NP	(Nominal Pipe Size)	O.D. at bevel mm	Thick. mm	(kg/m)	OBJET
8	1/4	13,7	1,65	0,55	SA029780
10	3/8	17,1	1,65	0,63	SA029781
15	1/2	21,3	2,11	1	SA029782
20	3/4	26,7	2,11	1,28	SA029783
25	1	33,4	2,77	2,09	SA029784
32	1 1/4	42,2	2,77	2,70	SA029785
40	1 1/2	48,3	2,77	3,11	SA029786
50	2	60,3	2,77	3,93	SA029787
65	2 1/2	73	3,05	5,26	SA029788
80	3	88,9	3,05	6,45	SA029789
100	4	114,3	3,05	8,40	SA029790
125	5	141,3	3,40	11,60	SA029791
150	6	168,3	3,40	13,90	SA029792
200	8	219,3	3,76	20	SA029793
250	10	273	4,19	27,8	SA029794
300	12	323,9	4,57	36	SA029795
350	14	355,6	4,78	41,3	SA029796
400	16	406,4	4,78	47,3	SA029797
450	18	457,2	4,78	53,3	SA029798
500	20	508	5,54	68,6	SA029799
550	22	559	5,54	75,6	SA029800
600	24	609,6	6,35	94,5	SA029801

  

Marquage : suivant ASTM A 312/312 M  
Marking : as per ASTM A 312/312 M

  

<b>DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur</b> <b>I CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier</b> Suivant spécification technique de commande Following technical specification of command	<b>FOURNISSEUR :</b> Non imposé	<b>NORME DE REFERENCE</b> <b>REFERENCE NORM</b> ASTM A 312/312M 1989 ASTM / ANSI B 36.19 M 1986
<b>MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL</b> Suivant spécification technique de commande Following technical specification of command	<b>LISTE DES FOURNISSEURS ET REFERENCES AGREES</b> <b>CAT / SUPPLIER AND REFERENCE LIST CAT REGISTER</b>	<b>ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT</b> <b>DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS</b> .Traitement thermique : hypertrempe .Traitement de surface : décapage + passivation .En longueur courante du commerce (3 à 8m avec 85% de la commande ≥ 5 m)

  

Resp.Standardisation : J. BELLANGER Le : 06/05/03	Resp.Fonction Technique : D. GOALABRE Le : 06/05/03	Rév. : 0 (NPR) Création du standard Rév. B : Modification du logo + copyright Rév. C : (CLF) Modification du logo + copyright
---	---	---