

NOTA AI FORNITORI : LE SUPERFICI LAVORATE DEI COMPONENTI IN FERRO O IN ACCIAIO VANNO PROTETTE CON TECTYL 506 DELLA VALVOLINE O CON ALTRO PRODOTTO EQUIVALENTE

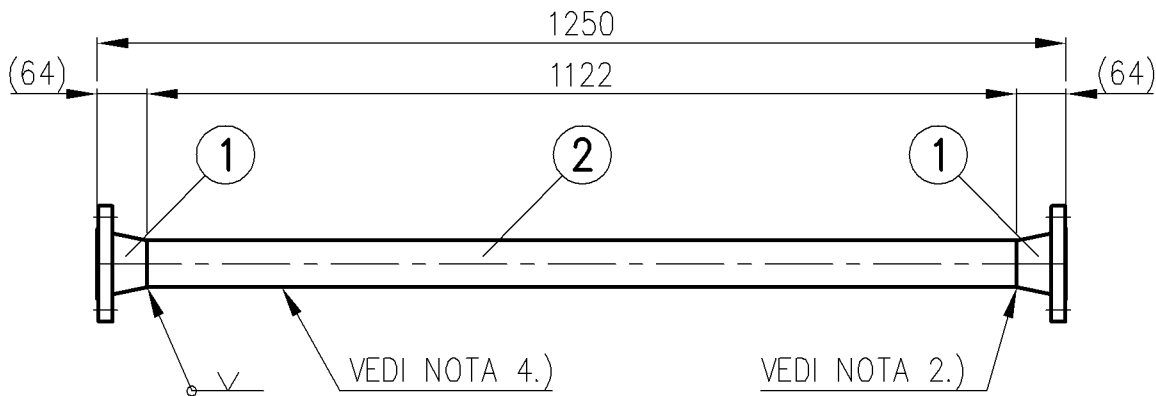
STATO DELLE SUPERFICI SECONDO TN F 2843/UNI 4600

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO UNI EN 22768

NUMERO

CLASSE DI TOLLERANZA

cL - carpenteria
fH - lavorazioni



NOTE :

- 1.) SALDATURA, PROCEDIMENTO E PERSONALE QUALIFICATO SECONDO ASME IX
- 2.) BLOCCARE LA FLANGIA INDICATA CON DUE PUNTI DI SALDATURA
- 3.) ESEGUIRE L'ESAME RADIOGRAFICO IN ACCORDO ALLE ASME V art.2 e 22 (10%).
- 4.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 200-IA-S-A-008

CERTIFICATI DA FORNIRE :

- ESAMI EFFETTUATI
- ANALISI CHIMICA DEL MATERIALE
SEC. ASTM A312

(**) MATERIALE : ASTM A182 F316L

(*) MATERIALE : ASTM A312 TP316L

3				Esame liquidi penetranti	PT72006					
2		6.1	KG	Tubo sched.40	ANSI B36.10		2"	(*)		
1				Flangia W.N.-150 RF R9	ANSI B16.5	2	sch.40-2"	(**)	2.7	
POS	NUMERO	QUANTITA'	UM	DESCRIZIONE	GRUPPO TEC.	F	N. PZ	DIMENSIONI	MATERIALE	PESO UNITARIO (kg)
	COMPONENTE						OSSERVAZIONI			
INDICE	MODIFICHE				DATA	VISTO	FIRME		DATA	PESO TOTALE (kg)
							DISEGNATO	BREGANT	02.05.05	11.2
							CONTROLLATO			
							APPROVATO			



NUMERO
297246

DESCRIZIONE
TUBAZIONE FLANGIATA

DESCRIZIONE ESTESA

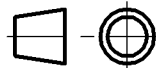
IMP.PRESSURIZZ.-2"-INOX

Electric Motors & Generators

GRUPPO TECNICO
453AA00

FORMATO
B

U.M.
PZ



FOGLIO N.
N. FOGLI

1
1

A TERMINI DI LEGGE E' RIGOROSAMENTE VIETATO RIPRODURRE O COMUNICARE
A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISEGNO

SOSTITUISCE APPROVAZIONE ELETTRONICA
SOSTITUITO DA