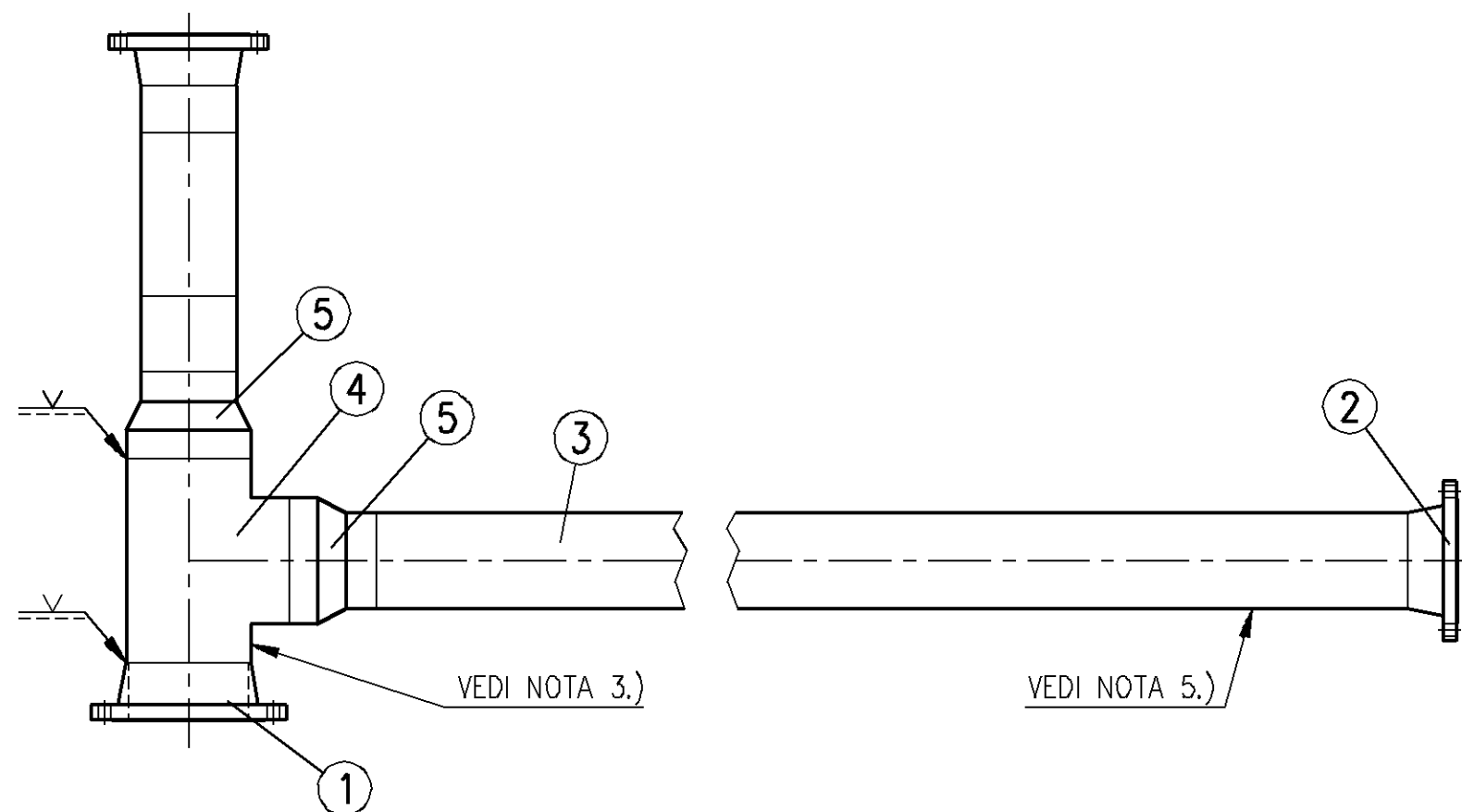
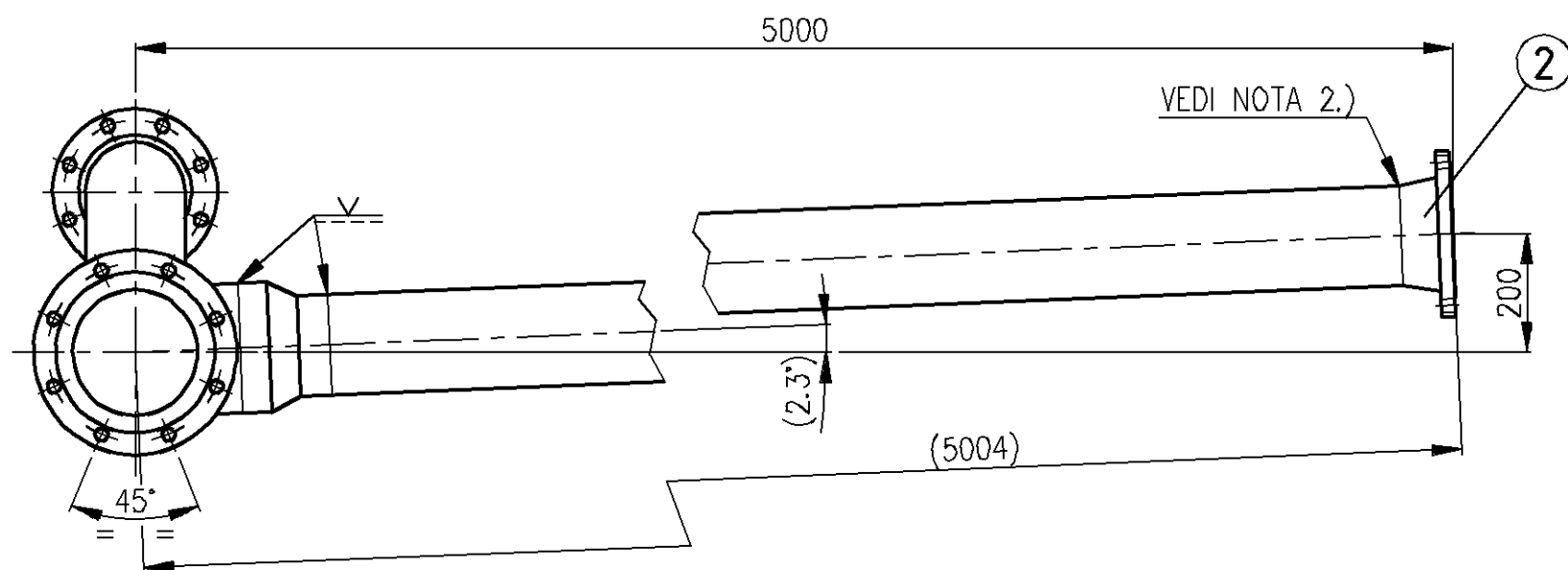


STATO DELLE SUPERFICI SECONDO TN F 2643/UNI 4800

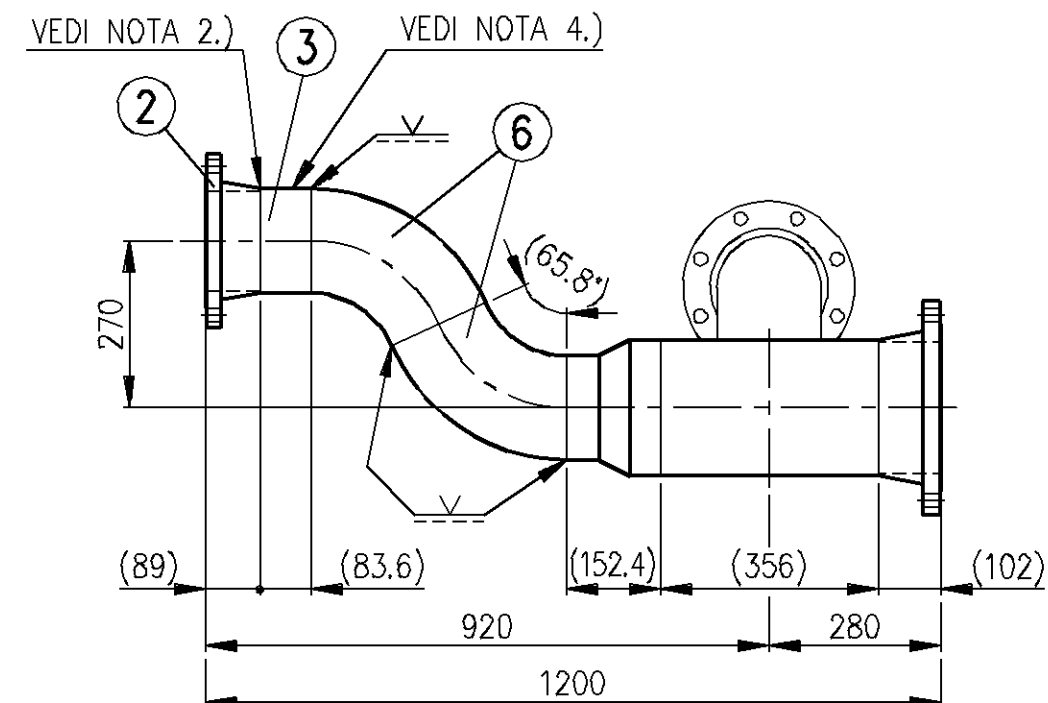


NOTE :

- 1.) SALDATURA, PROCEDIMENTO E PERSONALE QUALIFICATO SECONDO ASME IX
- 2.) BLOCCARE LE FLANGE DI POS.2 CON DUE PUNTI DI SALDATURA.
- 3.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 800-L0D-S-A-001
- 4.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 600-L0D-S-A-001
- 5.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 600-L0D-S-A-002

CERTIFICATI DA FORNIRE :

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




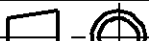
(***) MATERIALE : ASTM A403 WP316L

(**) MATERIALE : ASTM A182 F316L

(*) MATERIALE : ASTM A312 TP316L

6				Curva 90° LR sched.10	ANSI B16.9	2	6"	(***)	5,8
5				Riduzione sched.10	ANSI B16.9	2	8"x 6"	(***)	2,6
4				Ti sched.10	ANSI B16.9	1	8"	(***)	20,0
3		64,5	KG	Tubo sched.10	ANSI B36.10		6"	(*)	
2				Flangia W.N.-150 RF R9	ANSI B16.5	2	sch.10-6"	(**)	9,6
1				Flangia W.N.-150 RF R9	ANSI B16.5	1	sch.10-8"	(**)	15,3

POS	NUMERO	QUANTITA'	UM	DESCRIZIONE	GRUPPO TEC.	F	N. PZ	DIMENSIONI	MATERIALE	PESO UNITARIO (kg)
COMPONENTE										
INDICE	MODIFICHE				DATA	VISTO	FIRME		DATA	PESO TOTALE (kg)
A	Tolto esame radiografico-Aggiornati materiali				12.05.04	BREGANT	DISEGNATO	BREGANT	20.01.04	133
	Modificate pos.6 e quantita' pos.3						CONTROLLATO			
							APPROVATO			

 <i>Industrial Power Control</i>	NUMERO 289464		DESCRIZIONE COLLETTORE						
	DESCRIZIONE ESTESA FLANGIA 8"—TUBO 6"—FLANGIA 6"—INOX								
Electric Motors & Generators	GRUPPD TECNICO 453AA00		FORMATO C	U.M. PZ			FDBLD N.	1	
							N. FDBLI	1	

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

SOSTITUISCE APPROVAZIONE ELETTRONICA

SOSTITUITO DA

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO UNI EN 22768

cL - carpenteria
fH - lavorazioni