



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-006

CERTIFICATI DA FORNIRE :

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| - ESAMI EFFETTUATI | (***) MATERIALE : ASTM A403 WP316L |
| - ANALISI CHIMICA DEL MATERIALE | (**) MATERIALE : ASTM A182 F316L |
| SEC. ASTM A312 | (*) MATERIALE : ASTM A312 TP316L |

				Esame liquidi penetranti	PT72006					
4 3 2 1				Curva 90° LR sched.40	ANSI B16.9		2	2"	(***)	0.7
	5.0	KG		Tubo sched.40	ANSI B36.10			2"	(*)	
				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			
REV.	MODIFICHE				DATA	VISTO	FIRME		DATA	PESO TOTALE (kg)
							DISEGNATO	BREGANT	12.09.13	11.8
							CONTROLLATO	/		
							APPROVATO	/		
				NUMERO	DESCRIZIONE					
				1000176452	TUBAZIONE FLANGIATA					
				DESCRIZIONE ESTESA						
				IMP.PRESSURIZZ.-2"-INOX						
				GRUPPO TECNICO	FORMATO	U.M.			FOGLIO N.	1
Monfalcone, Italy				453AA00	B	PZ			N. FOGLI	1
Nidec ASI S.p.A. si riserva a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo e di renderlo noto a terzi e a ditte concorrenti senza la sua autorizzazione					APPROVAZIONE ELETTRONICA					
					RICAVATO DA EMR297247					