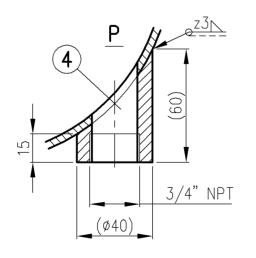


(3)



NOTE:

8 |

- 1.) SALDATURA, PROCEDIMENTO E PERSONALE QUALIFICATO SECONDO ASME IX
- 2.) BLOCCARE, DOVE INDICATO, CON DUE PUNTI DI SALDATURA.

Esame liquidi penetranti

- 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-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

4				Tondo Ø40	UNI/I	EU 60		1		AIS	316L	0.1	
3				Curva 90° LR	ANSI	B16.9		3	2"	((***)	0.7	
2		2.7	KG	Tubo sched.40		ANSI	B36.10			2"		(*)	
1				Flangia W.N1	50 RF R9	ANSI	B16.5		2	sch.40-2"		(**)	2.7
	NUMERO	QUANTITA'	UM	DESCRI	ZIONE	GRUPP	O TEC.	F	N. PZ	DIMENSIONI	MA	TERIALE	PESO UNITARIO
POS	COMPONENTE								'	(kg)			
REV.	MODIFICHE					DATA	VIST	0	FIRME DATA			DATA	PESO

PT72006

	OOM ONLINE						
REV.	MODIFICHE	DATA	VISTO	FIR	RME	DATA	PESO
				DISEGNATO	BREGANT	12.09.13	TOTALE
				CONTROLLATO			(kg)
				APPROVATO			10.3



RICAVATO DA EMR292813

carpenteria Iavorazioni QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO UNI EN 22768