

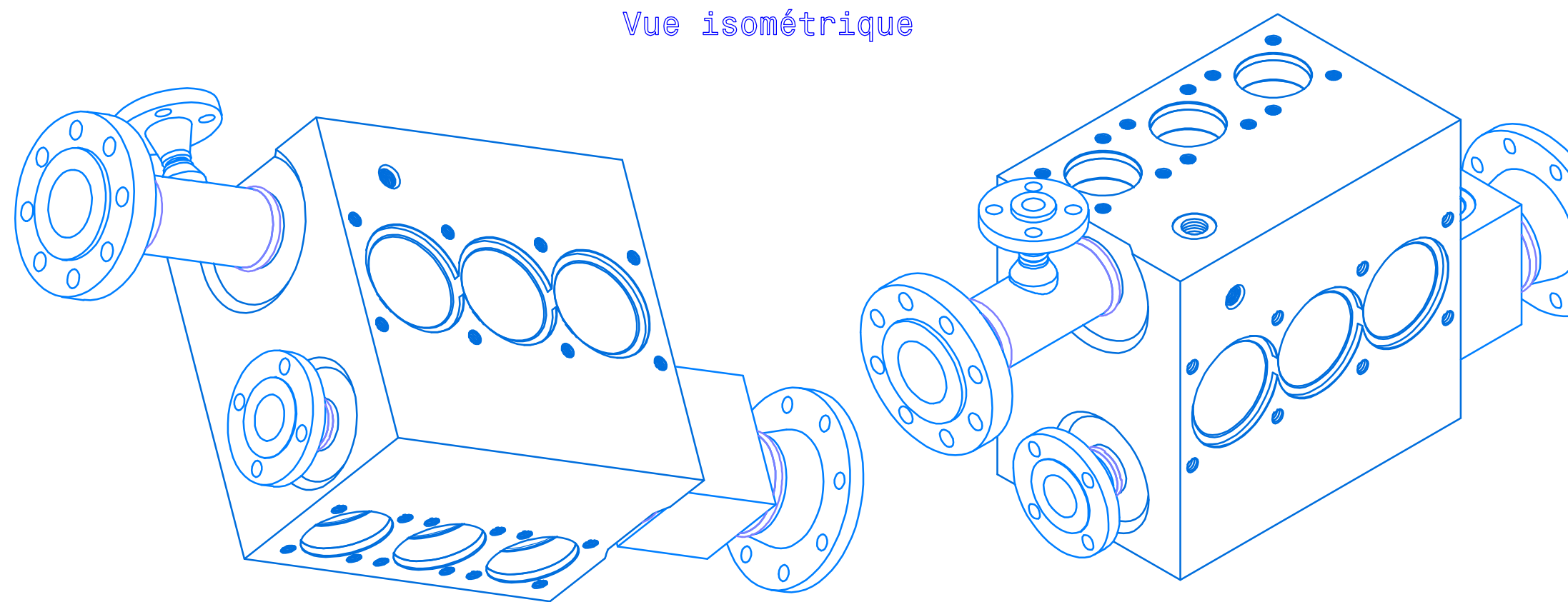
NOTES GÉNÉRALES

- 1.- COTES EN MILLIMÈTRES.
- 2.- LES PLAQUES QUI DÉPASSENT DE 25 mm. D'ÉPAISSEUR SERONT RÉCHAUFFÉES AVANT DE PROCÉDER À LEUR SOUDURE.
- 3.- TOUTES LES SOUDURES NON INDiquÉES SERONT DE 0,55 DE L'ÉPAISSEUR MINIMALE À UNIR QUAND ON SOUDE PAR LES DEUX CÔTÉS, AU ÉGAL À L'ÉPAISSEUR MINIMALE QUAND ON SOUDE SEULEMENT D'UN CÔTÉ. LES VALEURS OBTENUES SE CORRESPONDENT AVEC LA MESURE DE LA JAMBE DU CORDON.
- 4.- LES ÉLECTRODES À EMPLOYER SERONT DU TYPE ASTM AWS E 7018.
- 5.- LES DONNÉES DIMENSIONNELLES FOURNIES DANS LA LISTE DE MATÉRIELS SONT À CARACTÈRE D'ORIENTATION. RÉGNERA TOUJOURS LES DIMENSIONS OBTENUES DU DESSIN.
- 6.- Ø0 ON N'INDIQUE PAS LA TOLÉRANCE DE FINIE, ELLE SERA DÉTERMINÉE EN ACCORD AVEC LA NORME ISO-2768-TH.

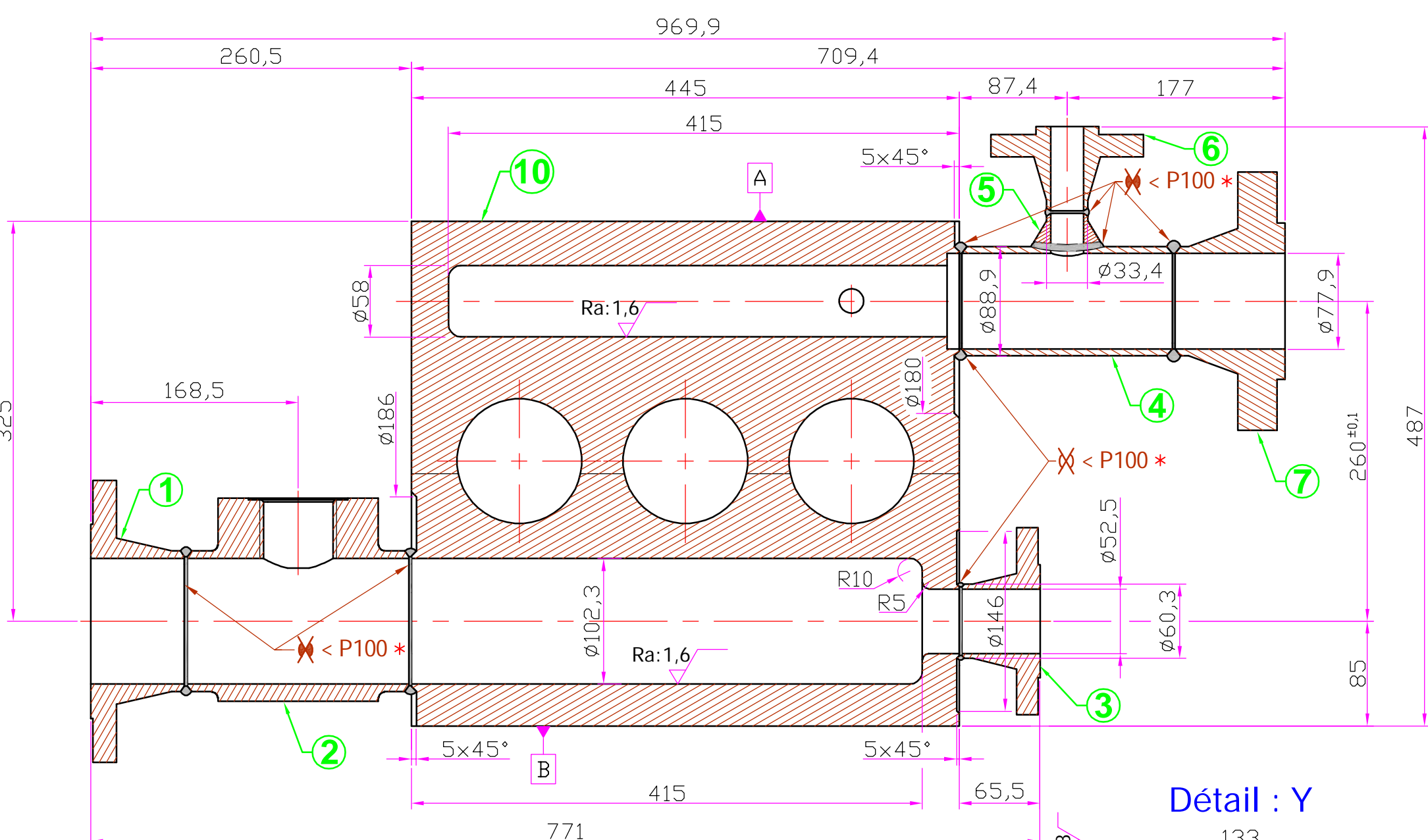
* UN TEST PAR DES ULTRASONS
UNE ABSENCE DE DÉFAUTS AVANT DE SOUDER
Toutes les joints de soudure non spécifiés: $\sigma=4mm$

- CHANFREINS DES LOGEMENTS:1x30°

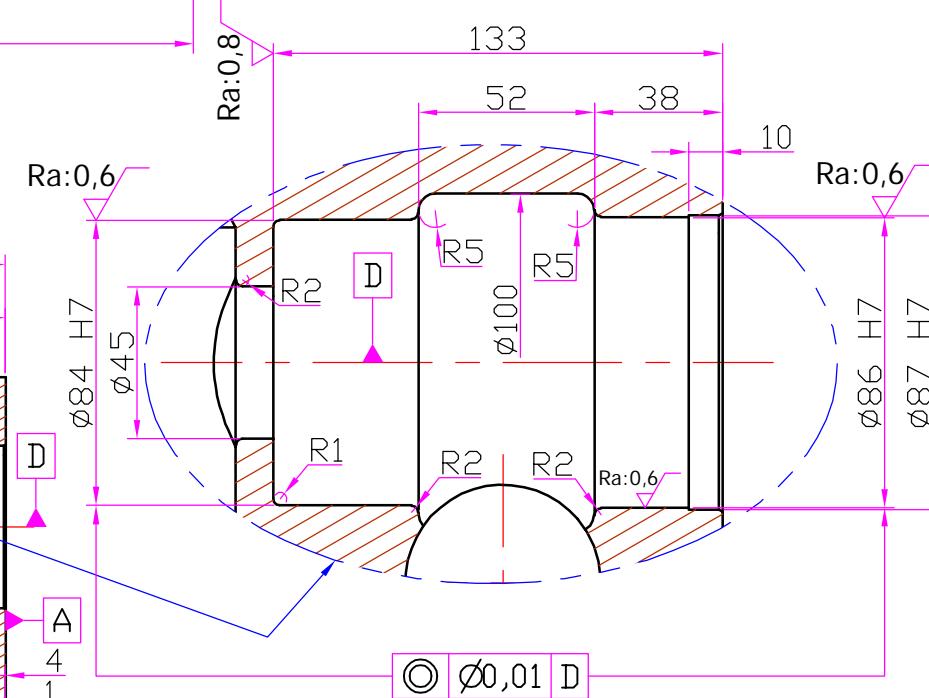
Vue isométrique



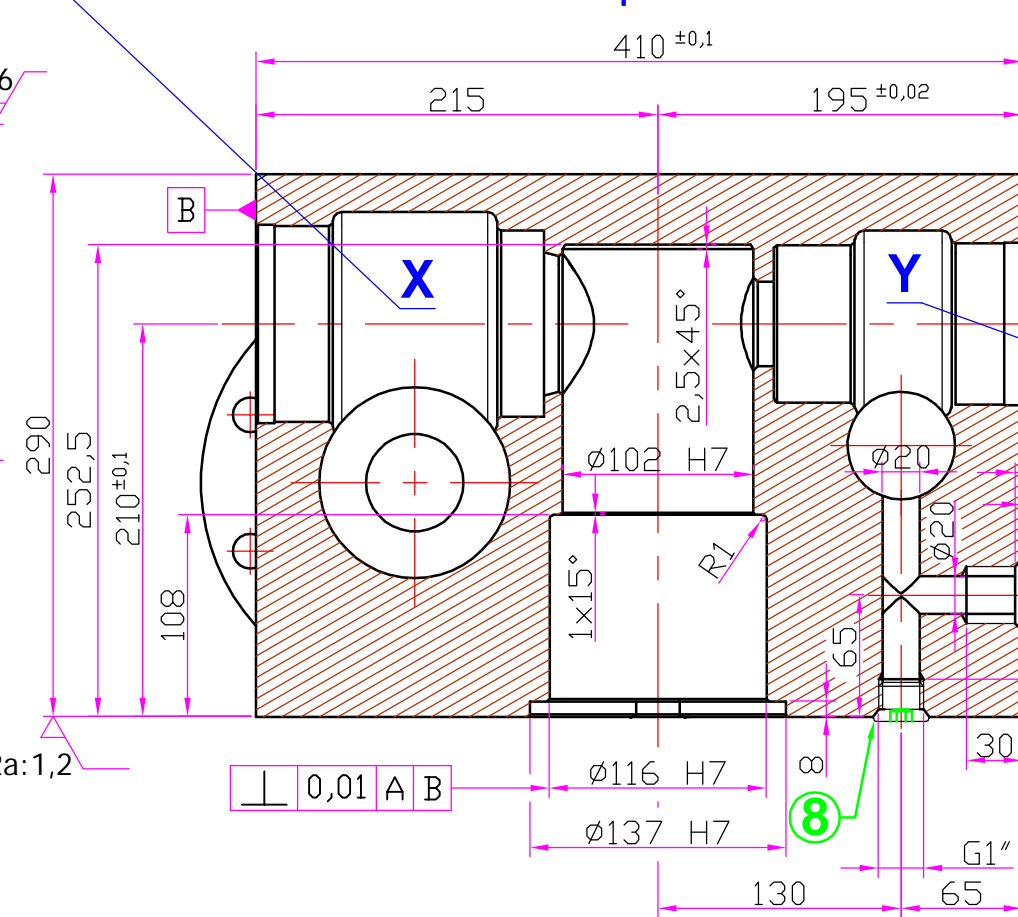
Coupe: A-A



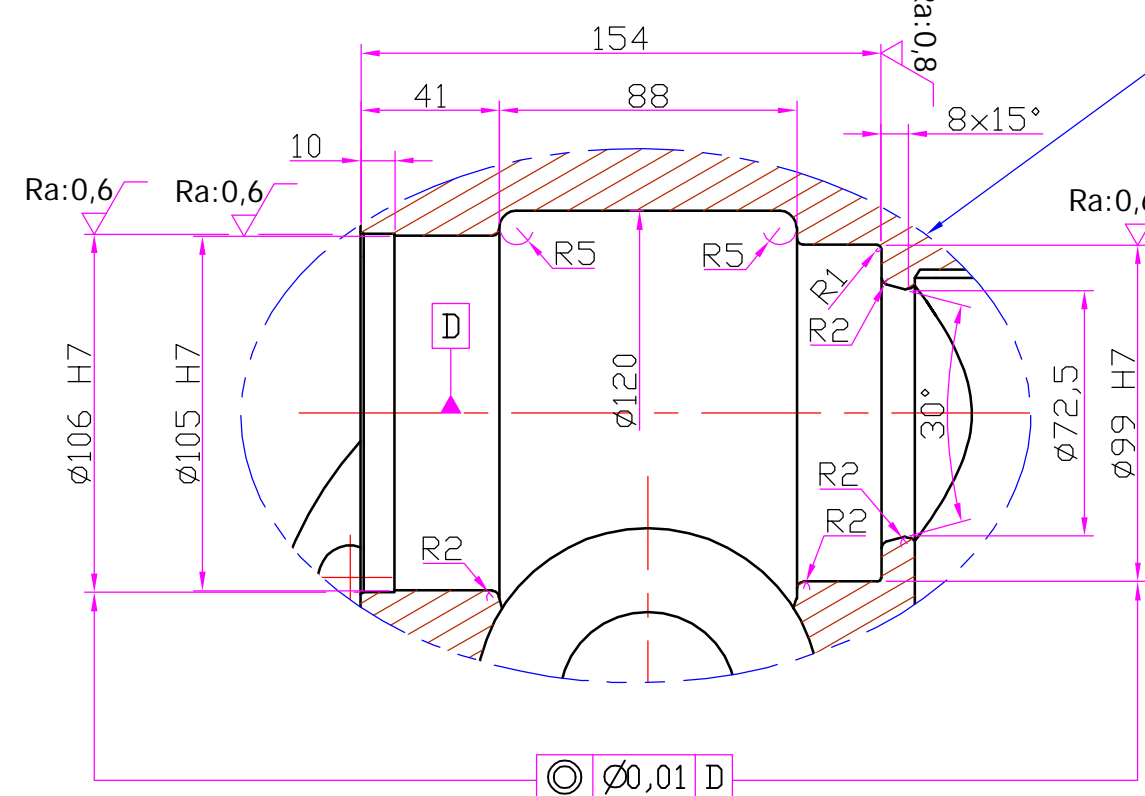
Détail : Y



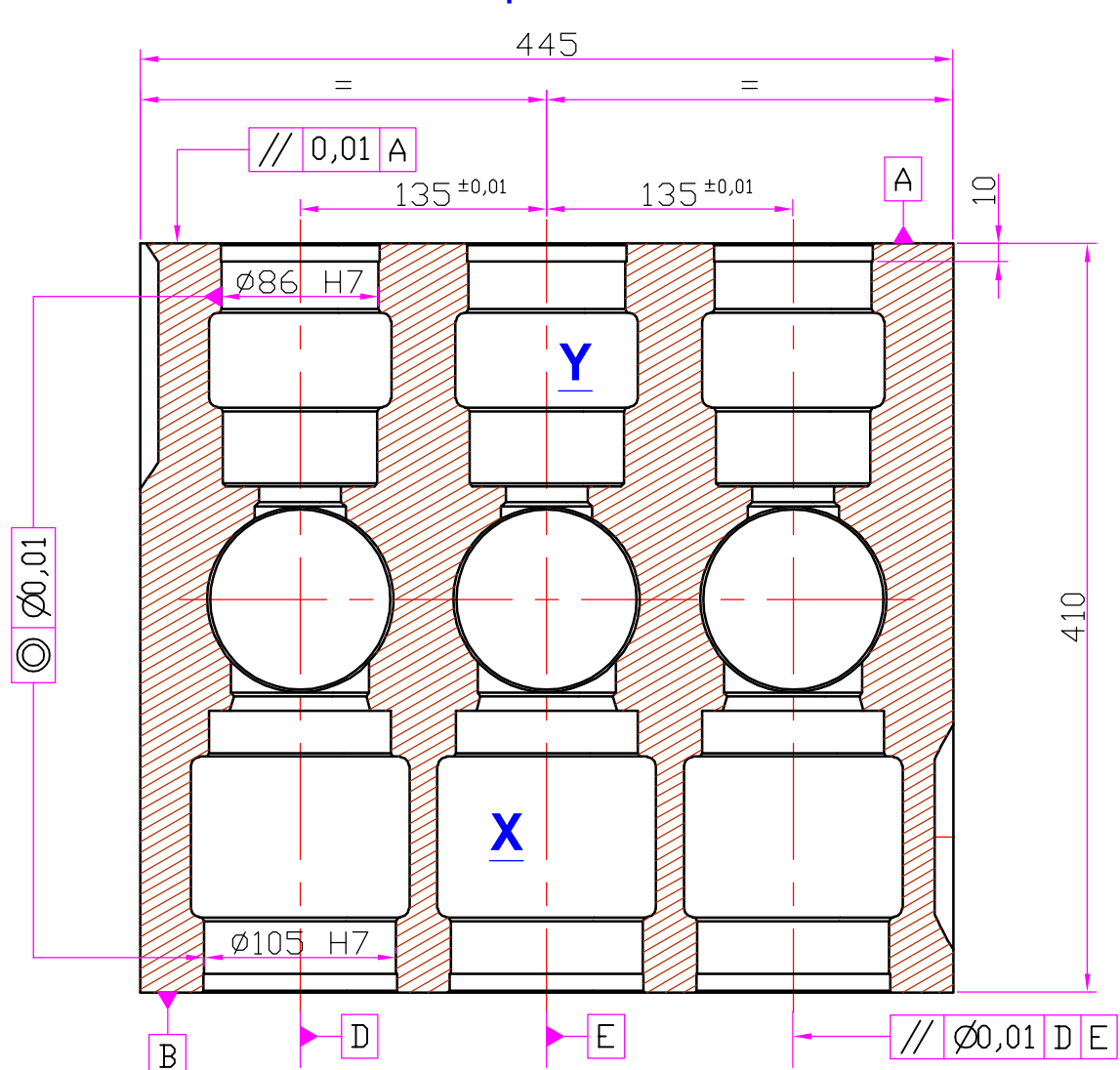
Coupe: B-B



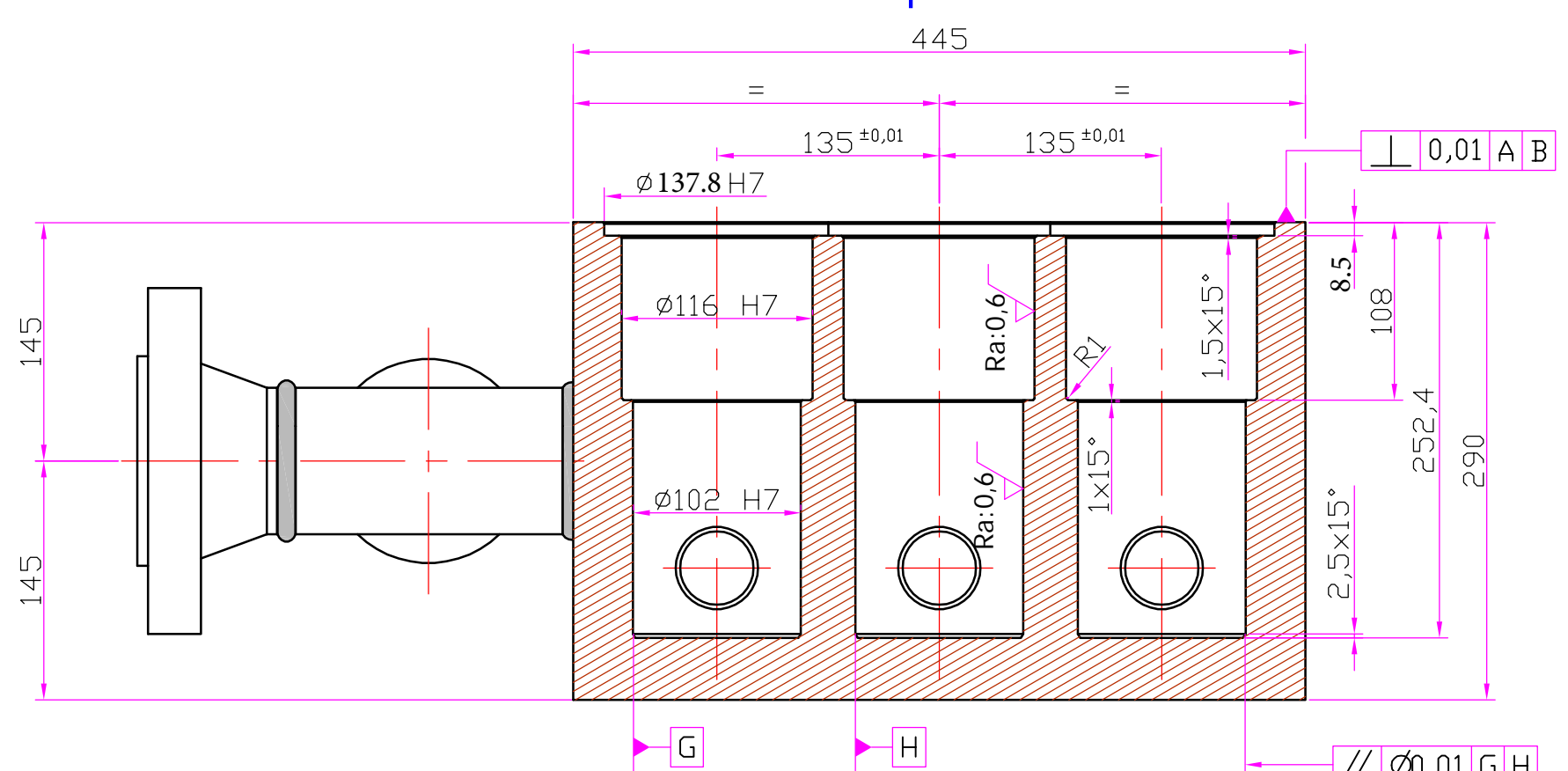
Détail : X



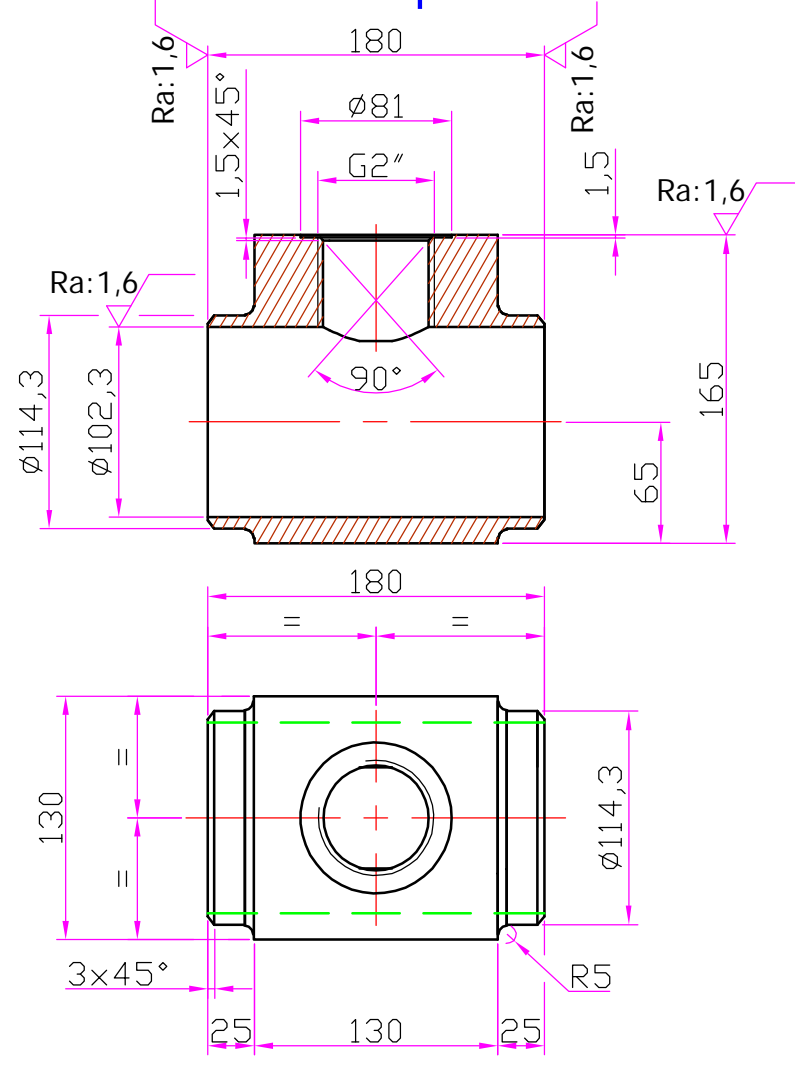
Coupe: C-C



Coupe: D-D



Détail rep:2



Spécifications Peinture :		
(Température des surfaces jusqu'à 90° C) PC 100 STD		
Préparation de surface: Toutes les pièces et surfaces non usinées doivent être nettoyées et dégraissées avec solvants ou équivalent. Les cordons de soudure doivent être nettoyé à travers brossage.		
Couche	Type	Épaisseur [µm]
1 ^{re}	Epoxy resin	75
2 ^{de}	Epoxy polyalidic	45
final	Polyurethan	45
couleur final	Bleu foncé RAL 5003	
Total (peinture séchée)		165

Etat de surface : Ra:1,2 sauf indication

Rep	Nbre	Désignations	Dimensions	Matériau	Observation
8	1	Bouchon à six pans creux o-ring	G1"	Acier 1.0737	Joint torique caoutchoucNBR,90 Shore
7	1	Bride à collerette à souder	3" ANSI 6002 RF WN	A350 LF2	Sch.XS
6	1	Bride à collerette à souder	1" ANSI 6002 RF WN	A350 LF2	Sch.XS
5	1	Manchon à souder	1" Sch.XS	A350 LF2	
4	1	Tube sans soudure	3" Sch.XS	A 106 Gr.B	L=171
3	1	Bride à collerette à souder	2" ANSI 1502 RF WN	A350 LF2	Sch.STD
2	1	Entroise de connexion Asp	130x130x165	A350 LF2	
1	1	Bride à collerette à souder	4" ANSI 1502 RF WN	A350 LF2	Sch.STD
10	1	Corps de la pompe	445x290x410	A350 LF2 CL.1	

HEAD STATION -KHOURIBGA-		GROUPE OFFICE CHERIFIEN DES PHOSPHATES -SA-	
POMPE TITANO 3130N		PÔLE INDUSTRIEL	
CORPS DE LA POMPE		DIRECTION DE PRODUCTION ET DE SITE DE	
ENSEMBLE & DETAILS		KHOURIBGA-AXE MEA / UB	
		BENEFICIATION MEA	
		OIK / MB / MM -432	

Dessiné Par:	DATE	ECHELLE	MATIERE	Demandé Par	N° PLAN:	Révision	Folio
BACHIRI	05 / 04 / 2022	1:1	Voir nomenclature	MA.IT HSSAINE	IDK/MB/MM 1911	01	