

CLIENT CLIENT	LISTE DES CLASSES TUYAUTERIES	REV. REV.	DATE DATE	ETABLI PAR DRAWN BY	VERIFIE PAR CHECKED BY	REMARQUES REMARKS	FOLIO
N° AFFAIRE JOB NUMBER		A	05.08.1994	MG	DS	Preliminaire	1/4
N° DOCUMENT CT Environnement SHEET NUMBER		B	26.03.1996	MG	DS	Mise à jour	
N° DOCUMENT CLIENT SHEET NUMBER		C	11.10.1996	AZ	DS	Mise à jour	
	D	23.04.1999	MG	DS	Mise à jour		

MASTER

CLASSE	PN	MATERIAU	Condit. Max		COR. En mm	FLUIDE		OBSERVATIONS
			P Bar	T °C		DESIGNATION	CODE	
CS1	10	AC. CARBONE	10	60		AIR COMPRIME	AC	Recuit des soudures
				50		AMMONIAC	AM	
						EAU DE REFROIDIS.	EF	
						EAU INDUSTRIELLE	EI	
						EAU DE FORAGE	EI	
						EAU DE LAVAGE	EL	
						EAU PLUVIALE	EP	
				30		EAU DE REJET	ER	
				50		FUEL DOMESTIQUE	F1	
				50		FUEL LOURD	F2	
70	SOUDE	SE						
50	GAZ NATUREL	GN						
		<u>Fumées épurées (après vérif) FE</u>						
CS2	16	AC. CARBONE	16	120		AIR COMPRIME	AC	
			14,4	150		EAU INCENDIE	IN	
			12,8	200				
CS3	20	AC. CARBONE	17,7	120		VAPEUR	VA	Equivalent à: 150 lb
			15,8	150		CONDENSATS VAPEUR	LC	
			14	200		EAU SURCHAUFFEE	ES	
			12,1	250				
CS4	50	AC. CARBONE	46,4	100		VAPEUR	VA	Equivalent à: 300 lb
			45,2	150		CONDENSATS VAPEUR	LC	
			43,8	200		EAU SURCHAUFFEE	ES	
			41,7	250				
CS5	100	AC. CARBONE	92,8	100		VAPEUR	VA	Equivalent à: 600 lb
			90,5	150		CONDENSATS VAPEUR	LC	
			87,6	200		EAU SURCHAUFFEE	ES	
			83,4	250				
			72,9	375				

CLIENT CLIENT	SPECIFICATIONS DE TUYAUTERIES	REV. REV.	DATE DATE	ETABLI PAR DRAWN BY	VERIFIE PAR CHECKED BY	REMARQUES REMARKS	FOLIO
N° AFFAIRE JOB NUMBER		A	05/08/94	MG	DS	Preliminaire	1/4
N° DOCUMENT CT Environnement		B	23/04/99	MG	DS	Mise à jour	
N° DOCUMENT CT Environnement							
N° DOCUMENT CLIENT							
DG-OA-05 /							

CLASSE CS3

MASTER

MATERIEL	PN	DN1	DN2	DEFINITION	OBSERV.
TUBES	20	8	40	Tube sans soudure TUE 250 B Série:G NFA-49-211	Noir
		50	150	Tube sans soudure TUE 250 B Série:F NFA-49-211	Noir
		200	400	Tube sans soudure TUE 250 B Série:E NFA-49-211	Noir
BRIDES	20	15	400	Bride à collerette type:11 B1 FJS (BW)NFE-29203 BF48N	Noir
		15	400	Bride pleine type:05 B1 FJS NFE-29203 BF 48N Ra compris entre 3,2 et 6,3 µmm	Noir
RACCORDS	20	8	40	Raccord demi manchon (SW) 3000 lb ANSI B 16 11	Noir AE250b
		15	400	Coude à souder en bout (BW)sans soudure 2D NFA-49281	Noir AE250b
				Coude à souder en bout (BW)sans soudure 3D NFA-49281	Noir AE250b
				Coude à souder en bout (BW)sans soudure 5D NFA-49281	Noir AE250b
				Fond à souder en bout (BW) NFA-49285 A42CP	Noir
				Réduction concentrique à souder en bout (BW) NFA-49281	Noir AE250b
				Réduction excentrique à souder en bout (BW) NFA-49281	Noir AE250b
				Té égal à souder en bout (BW) NFA-49281	Noir AE250b
			Té réduit à souder en bout (BW) NFA-49281	Noir AE250b	
CINTRAGE		8	40	Rayon de cintrage: R=5D	
BOULONNERIE				Tige filetée matière: 42 CD 4 Ecrou HH matière: AF 65 C45 NFE 29043 Rondelle M matière:42 CD 4	Electro-zingué et bi-chromaté
JOINT (sans amiante)	20	15	400	Plat spiralé type:IA graphite/inox avec anneaux renforts intérieurs et extérieurs NFE 29900	

CLIENT CLIENT	SPECIFICATIONS DE TUYAUTERIES	REV. REV.	DATE DATE	ETABLI PAR DRAWN BY	VERIFIE PAR CHECKED BY	REMARQUES REMARKS	FOLIO
N° AFFAIRE JOB NUMBER		A	05/08/94	MG	DS	Preliminaire	2/4
N° DOCUMENT CT Environnement		B	23/04/99	MG	DS	Mise à jour	
N° DOCUMENT CT Environnement							
N° DOCUMENT CLIENT							
DG-OA-05							

CLASSE CS3

MASTER

MATERIEL	PN	DN1	DN2	DEFINITION	OBSERV.
ROBINET A SOUPE Tige à vis extérieure	20 20	15 50	40 300	Corps acier Tige inox Clapet inox Garniture presse étoupe graphitée Raccordements à emboiter à souder(SW) Série 800 lbs Raccordements à brides	
ROBINET A BOISSEAU SPHERIQUE	20	15	100	Corps acier Siège PTFE Garniture presse étoupe PTFE Tige inox Boisseau inox Raccordements à brides	
ROBINET A PAPILLON	20	80	400	Corps acier Axe acier allié Papillon acier Paliers autolubrifiants Bague d'étanchéité flexible acier Raccordements entre brides	
VANNE A SIEGE OBLIQUE Tige à vis extérieure	20	100	400	Corps acier Tige inox Opercule inox Garniture presse étoupe graphitée Raccordements à brides	

CLIENT CLIENT	SPECIFICATIONS DE TUYAUTERIES	REV. REV.	DATE DATE	ETABLI PAR DRAWN BY	VERIFIE PAR CHECKED BY	REMARQUES REMARKS	FOLIO
N° AFFAIRE JOB NUMBER		A	05/08/94	MG	DS	Preliminaire	3/4
N° DOCUMENT CT Environnement		B	23/04/99	MG	DS	Mise à jour	
N° DOCUMENT CLIENT /							

CLASSE CS3

MASTER

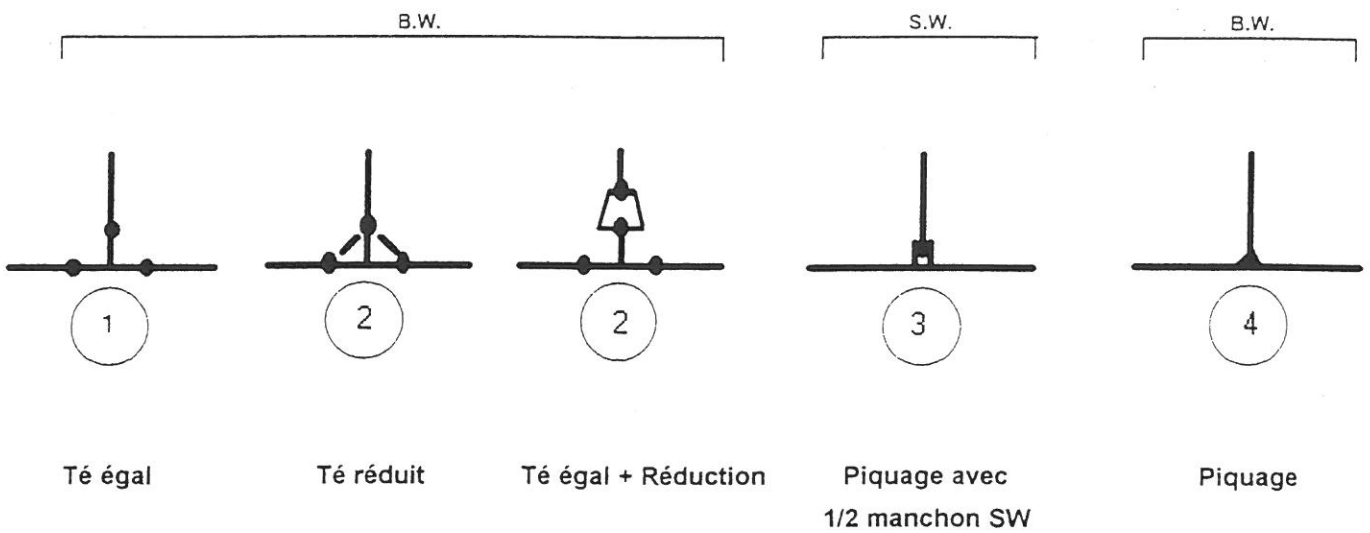
MATERIEL	PN	DN1	DN2	DEFINITION	OBSERV.
CLAPET DE NON RETOUR	20	15	400	A MOUVEMENT VERTICAL(tuyauterie horizontale) Corps acier Clapet acier Raccordements à brides	
	20	40	400	A BATTANT(tuyauterie horizontale ou verticale ascendante) Corps acier Battant acier Raccordements à brides	
	20	50	400	A BATTANT POUR MONTAGE ENTRE BRIDES Battant en acier et inox	
PURGEUR	20	15	20	Thermo-dynamique avec filtre Raccordements à brides	

CLIENT CLIENT	SPECIFICATIONS DE TUYAUTERIES	REV. REV.	DATE DATE	ETABLI PAR DRAWN BY	VERIFIE PAR CHECKED BY	REMARQUES REMARKS	FOLIO 4/4
N° AFFAIRE JOB NUMBER		A	05/08/94	MG	DS	Préliminaire	
N° DOCUMENT CT Environnement		B	23/04/99	MG	DS	Mise a jour	
N° DOCUMENT CLIENT							

CLASSE CS3



RACCORDEMENTS



		BRANCHE																						
		DN	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400				
COLLEUR		8	1																					
		10		1																				
		15			1																			
		20				1																		
		25					1																	
		32						1																
		40							1															
		50								1														
		65									1													
		80										1												
		100											1											
		125												1										
	150													1										
	200														1									
	250															1								
	300																1							
	350																	1						
	400																					1		