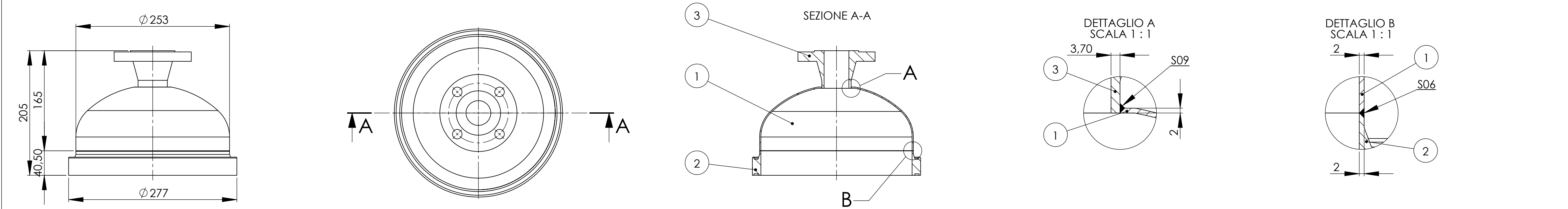
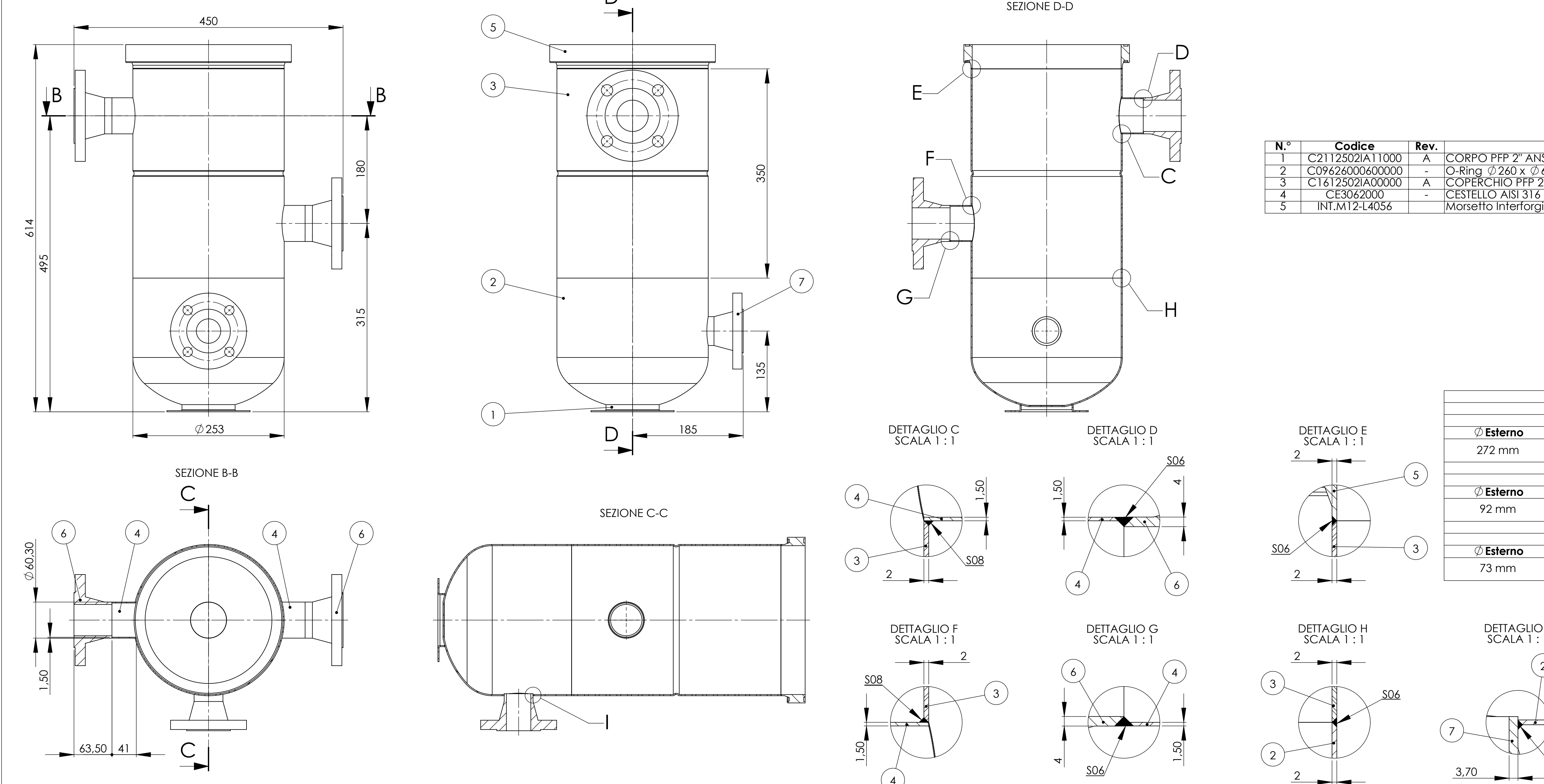


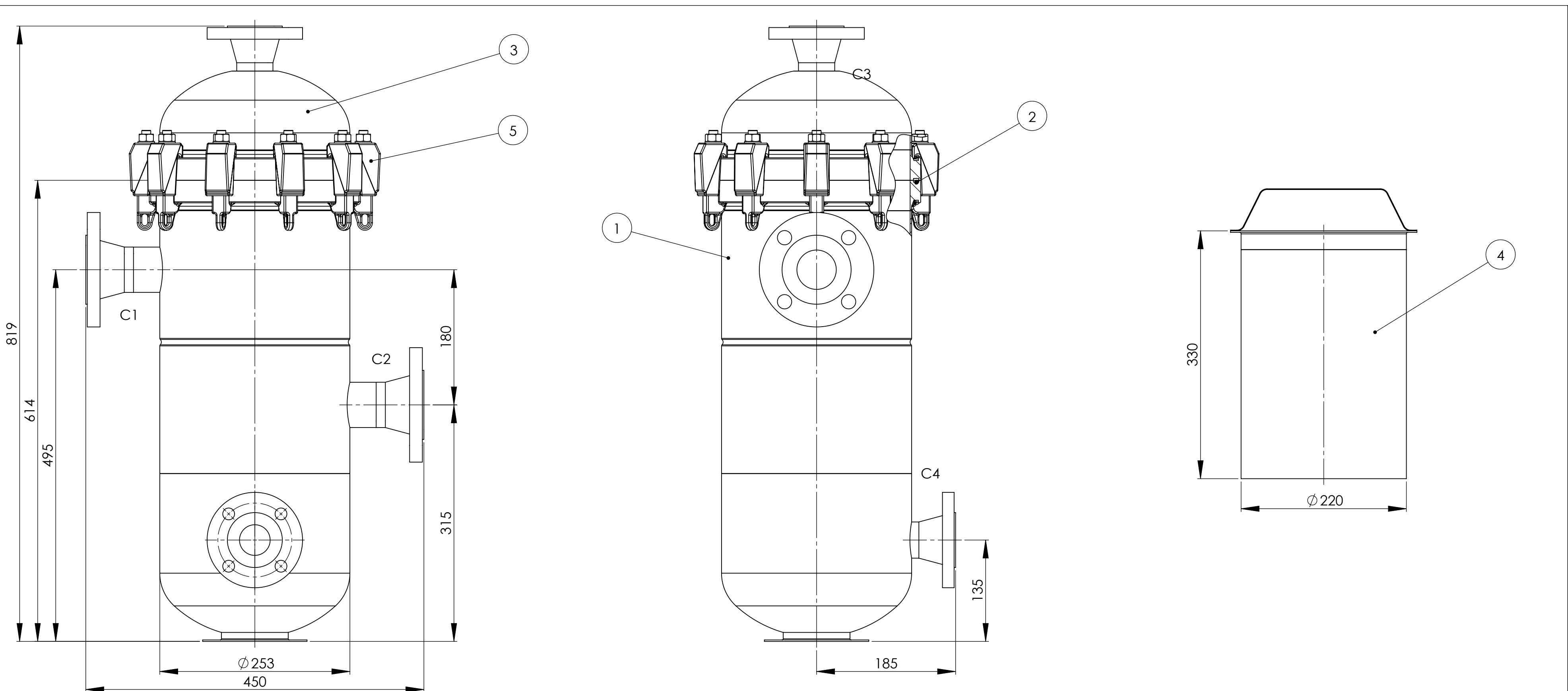
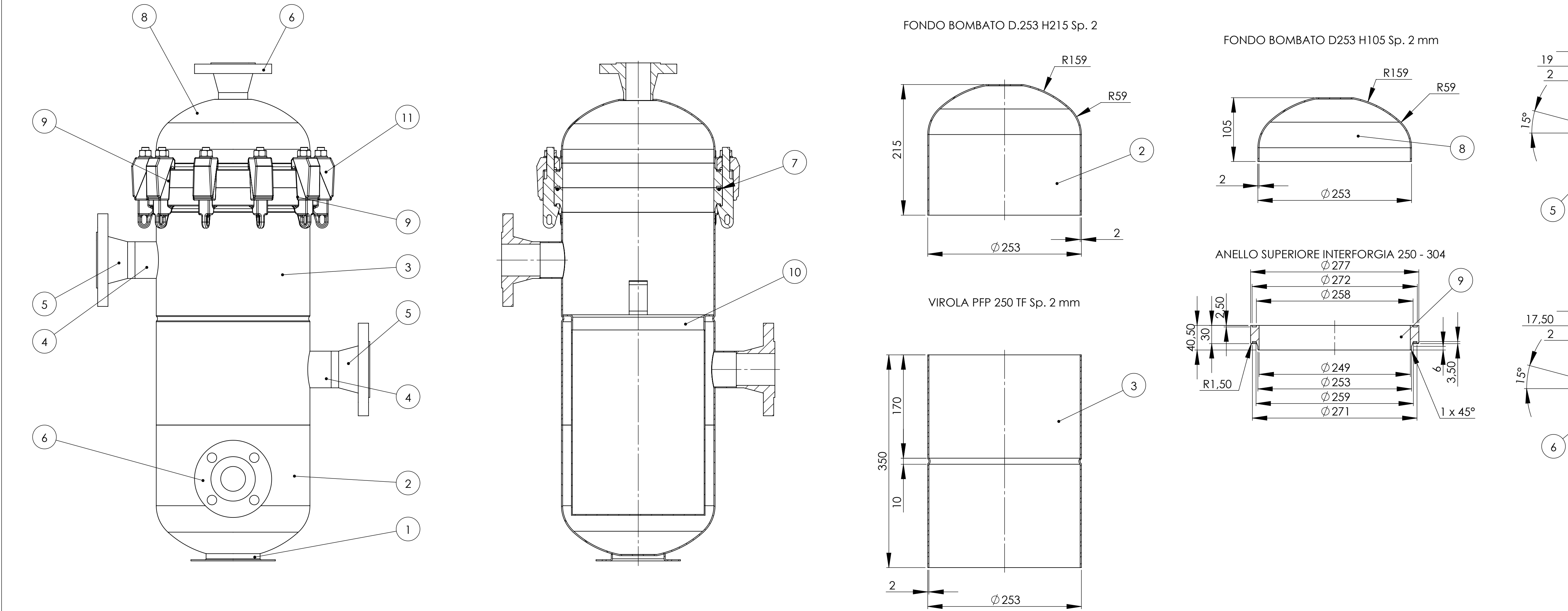
N.°	Codice	Rev.	Descrizione	Lunghezza	Materiale	Grade	Material Number	Material Group	Materla Prima	Tipi di materiale	Normaliva	Peso	Q.tà
1	S00125300002000	-	FONDO BOMBATO D253 H105 Sp. 2 mm	105	AlSi 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	LAMIERA Sp. 2mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	1.49 Kg	1
2	C041277250002800	-	ANELLO SUPERIORE INTERFORGIA 250 - 304	-	AlSi 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	UNI EN 100272 / UNI EN 10088-1	2.60 Kg	1
3	-	-	FLANGIA ANSI B16.5 150 LBS 1" 1/2 RF WN	61.9	AlSi 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	ASME B16.5 / UNI EN 100272 / UNI EN 10088-1	1.69 Kg	1



N.°	Codice	Rev.	Descrizione	Lunghezza	Materiale	Grade	Material Number	Material Group	Materiale Prima	Tipi di materiale	Normaliva	Peso	Q.tà
1	C0710800001500	-	CARTELLA A SALDARE DN80	-	AISI 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	Lam Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	0.19 Kg	1
2	S00125321500200	-	FONDO BOMBATO D.253 H215 Sp. 2	215	AISI 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	LAMIERA Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	2.85 Kg	1
3	S06125035002000	-	VIROLA PFF 250 1F Sp. 2 mm	350	AISI 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	Lam Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	4.35 Kg	1
4	M07160300001508	-	TUBO DN50 Sp. 1.5 mm	2 x 41 mm	AISI 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	Lam Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10216-5 / UNI EN 10088-1	0.22 Kg	2
5	C04127725002800	-	ANELLO SUPERIORE INTERFORGIA 250 - 304	-	AISI 304	X5CrNi 18-10	2.4301	8.1	-	Tubo	UNI EN 10272 / UNI EN 10088-1	2.60 Kg	1
6	-	-	FLANGIA ANSI B16.5 150 LBS 2" RF WN	63.5	AISI 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	ASME B16.5 / UNI EN 10272 / UNI EN 10088-1	2.54 Kg	2
7	-	-	FLANGIA ANSI B16.5 150 LBS 1" 1/2 RF WN	61.9	AISI 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	ASME B16.5 / UNI EN 10272 / UNI EN 10088-1	1.69 Kg	1



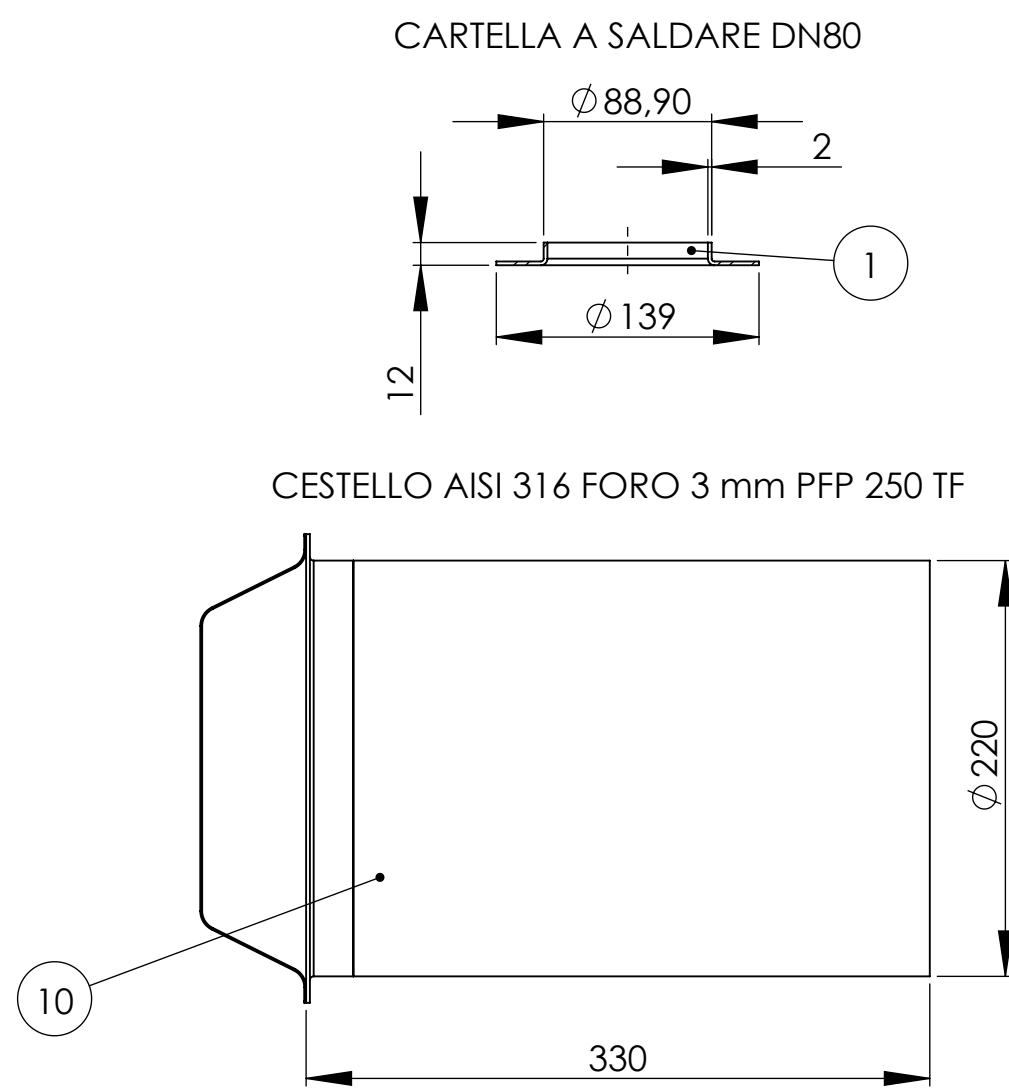
N.°	Codice	Rev.	Descrizione	Lunghezza	Materiale	Grade	Material Number	Material Group	Materiale Prima	Tipi di materiale	Normaliva	Peso	Q.tà
1	C07108000001500	-	CARTELLA A SALDARE DN80	-	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	Lam Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	0.19 Kg	1
2	C04125301500200	-	FONDO POMBATO D.253 H125 Sp. 2	215	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	LAMIERA Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	2.85 Kg	1
3	S06125035002000	-	VIROLA PFP 250 Tf Sp. 2 mm	350 mm	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	Lam Sp. 2 mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	4.35 Kg	1
4	M07160300001508	-	TUBO DN50 L15 mm	2x 41 mm	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	-	Tubo	UNI EN 10216-5 / UNI EN 10088-1	0.03 Kg	1
5	-	-	FLANGIA ANSI B16.5 150 LBS 2" RF WN	63.9	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	ASME B16.5 / UNI EN 10027 / UNI EN 10088-1	2.54 Kg	2
6	-	-	FLANGIA ANSI B16.5 150 LBS 1" 1/2 RF WN	61.9	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	ASME B16.5 / UNI EN 10027 / UNI EN 10088-1	1.69 Kg	2
7	C096260006000000	-	O-Ring Ø 260 x Ø 6	-	EPDM	-	-	-	-	Cordella Ø 6	VSR. I.U. - Tabella I.U.3.2	0.02 Kg	1
8	S00125300002000	-	FONDO POMBATO D253 H105 Sp. 2 mm	105	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	LAMIERA Sp. 2mm	Da lamiera	UNI EN 10028-7 / UNI EN 10088-1	1.49 Kg	1
9	C04127250020800	-	ANELLO SUPERIORE INTERFORGIA PFP 304	260	AIISI 304	X5CrNi18-10	1.4301	8.1	-	Da barra	UNI EN 10027 / UNI EN 10088-1	2.60 Kg	1
10	CES30620000	-	CESTELLO AISI 316 FORO 3 mm PFP 250 Tf	-	AIISI 316 L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	8.1	-	-	-	3.39 Kg	1
11	INT.M12-L4056	-	Morsello Interforgia M12L 40 56	-	-	X6CrNiMo17-12-2	1.4571	8.1	-	Forgiato	UNI EN 10222-5 / UNI EN 10088-1	0.61 Kg	10



N.º	Codice	Rev.	Descrizione	Lunghezza	Materiale	Grade	Material Number	Material Group	Materia Prima	Tipo di materiale	Normativa	Peso	Q.tà
1	C2112502A11000	-	A CORPO PFP 2" ANSI TF M10	-	AlSi 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	-	-	-	16,81 Kg	1
2	C09626000600000	-	O-Ring $\varnothing 260 \times \varnothing 6$	-	EPDM	-	-	-	-	-	-	0,02 Kg	1
3	C1612502A000000	-	A COPERCHIO PFP 2" ANSI TF M10	-	AlSi 304	X5CrNi 18-10	1.4301	8.1	Cordella $\varnothing 6$	-	VSR.1.U. - Tabella 1.U.3.2.	5,75 Kg	1
4	CE3062000	-	CESTELLO AlSi 316 FORO 3 mm PFP 250 TF	-	AlSi 316 L	X2CrNiMo 17-12-2	1.4404	8.1	-	-	-	3,39 Kg	1
5	INT.M12.14056	-	Morsetto Interfaccia M12L 40 56	-	-	X6CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	8.1	-	Forgiato	UNI EN 10222-5 / UNI EN 10088-1	0,61 Kg	10

MORSETTO INTERFEROGA M12					
Tipo	Fattore di forma	Area di nocciolo	Snervamento	Rottura	Carico di test
M12	0,896	84,3 mm ²	11600 N	33110 N	12410 N
Carichi assiali consentiti in esercizio					
20°C	50°C	100°C	150°C	200°C	250°C
8240 N	8130 N	7970 N	7520 N	7320 N	7270 N

TABELLA BULLONERIA CHIUSURA HOUSING								
Guarnizione			Designazione	Grade	Material Number	Bulloneria Material Group	Serraggio massimo	Normativa
Ø Esterno 272 mm	Ø Interno 258 mm	Ø Corda Ad autofenuta metalliche od in elastomero - Tipo O-Ring (Tabella 1.U.3.2. VSR. 1.U) - Ø 6 mm	M12	X6CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	8.1	9,53 KN	UNI EN 10222-5 / UNI EN 10088-1
CONNESSIONE C1 E C2 - 2" ANSI 150 lbs RF WN								
Guarnizione			Designazione	Grade		Bulloneria Material Group	Serraggio massimo	Normativa
Ø Esterno 92 mm	Ø Interno 60 mm	Spessore Fibre sintetiche con legante (Tabella 1.U.3.2. VSR. 1.U) - 3 mm	M18	A2-50	-	8.1	13,87 KN	UNI EN ISO 3506-1 / UNI EN 10088-1
			M18	A4-50	-	8.1	13,87 KN	UNI EN ISO 3506-1 / UNI EN 10088-1
CONNESSIONE C3 E C4 - 1" 1/2 ANSI 150 lbs RF WN								
Guarnizione			Designazione	Grade	Classe di resistenza	Bulloneria Trattamento termico	Serraggio massimo	Normativa
Ø Esterno 73 mm	Ø Interno 49 mm	Spessore Fibre sintetiche con legante (Tabella 1.U.3.2. VSR. 1.U) - 3 mm	M14	A2-50	8.1	8.1	8,43 KN	UNI EN ISO 3506-1 / UNI EN 10088-1
			M14	A4-50	-	8.1	8,43 KN	UNI EN ISO 3506-1 / UNI EN 10088-1



Diametro nominale dell'housing	250 mm	
Diametro effettivo dell'housing	253 mm	
Procedura di valutazione della conformità	Art. 3.3	Riferimento direttiva PED 97/23/CE
Volume effettivo (V)	34 Lt	
tipo di fluido	Gruppo 2	fluidi non pericolosi
stato fisico del fluido	Liquido	
tipo di fluido	Acqua	
Saldati		
Modulo di efficienza dei giunti saldati	0,7	In accordo con il paragrafo 7.2, dell'Allegato I della Direttiva Comunitaria 97/23/CE PED
Testing Group	4	In accordo con la UNI EN 13445-5
Material Group 8.1	SI	In accordo con la UNI EN 13445-5
Fluido Gruppo 2	SI	In accordo con la UNI EN 13445-5
Pressione di esercizio [Ps] minore od uguale a 20 Bar	SI	In accordo con la UNI EN 13445-5
Ps x V minore di 20000 Bar L	SI	In accordo con la UNI EN 13445-5
Controlli non distruttivi	No	In accordo con la UNI EN 13445-5
Pressione		
Pressione nominale di esercizio	10 Bar	Come da specifica FILTER-TECHNICS
Pressione di progetto	12 Bar	
Pressione di prova idraulica	19,75 Bar	In accordo con il paragrafo 7.4, dell'Allegato I della Direttiva Comunitaria 97/23/CE e con il paragrafo 10.2.3.3, della UNI EN 13445-5
Temperatura		
temperatura minima di esercizio	-10 °C	-
temperatura massima di esercizio	80 °C	Come da specifica FILTER-TECHNICS
temperatura di progetto	100 °C	
Bulloneria		
Morselli tipo Interflanga	M12	Vedere tabella bulloneria
Flangia 2" ANSI 150 Lbs RF WN	M18	Vedere tabella bulloneria
Flangia 1 1/2" ANSI 150 Lbs RF WN	M14	Vedere tabella bulloneria
Guarnizioni (Ad autotenuta metalliche od in elastomero - Tipo O-Ring - Tabella 1.U.3.2. VSR.1.U)		
Coefficiente m	0	
Coefficiente di assetto v	0	
Guarnizioni per flange di connessione ANSI 1 1/2" e 2" - Fibre sintetiche con legante - Tabella 1.U.3.2. VSR.1.U)		
Coefficiente m	2	
Coefficiente di assetto v	11,02 MPa	

Tabella generale						
NOTE						
Le caratteristiche tecniche dei morsi interfagia sono state fornite direttamente dalla ditta fornitrice interfagia S.r.l.						
I morsi interfagia devono essere serrati con un carico assiale di 15,24 kN, per ovver in esercizio un carico assiale di 8,23 kN						
SALDATURE						
Se non diversamente specificato le saldature sono da intendersi a piena penetrazione sugli spessori degli elementi coinvolti						
SIGLA	WPS	CERTIFICATO	PROCEDIMENTO DI SALDATURA	EMESSO DA	DATA EMISSIONE	DATA SCADENZA
S01	001	12/032-PQ01	131 MIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S02	002	12/032-PQ02	131 MIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S03	003	12/032-PQ03	131 MIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S04	004	12/032-PQ04	131 MIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S05	005	12/032-PQ05	141 TIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S06	006	12/032-PQ06	131 MIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S07	007	12/032-PQ07	141 TIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S08	008	12/032-PQ08	131 MIG + 141 TIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S09	009	12/032-PQ09	131 MIG + 141 TIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014
S10	010	12/032-PQ10	141 TIG semi automatico	C.E.C.	24/10/2012	24/10/2014

branding_biscuiti.it Logo - Telefono: +39_0864_563172 Telefono 0564 563172 - Fax 0564 563172 info@branding_biscuiti.com					
Periodo:		Revisione: A		Codice: -	
Materiale: AISI 304L		Materiali prima: -			
Descrizione: PFP 250 2° ANSI TF - M10					
		Data: 02/09/2015		Scala: 1:4	
		Foglio: 1 di 1		Autore:	
		Note:			
BRANDING_BISCUITI.IT è un sito web di informazione tecnica. In qualunque caso di fornitura (elettronica, cartacea), il cliente riceverà questo file tecnico. Le informazioni qui contenute sono strettamente riservate e a uso esclusivo del cliente.					