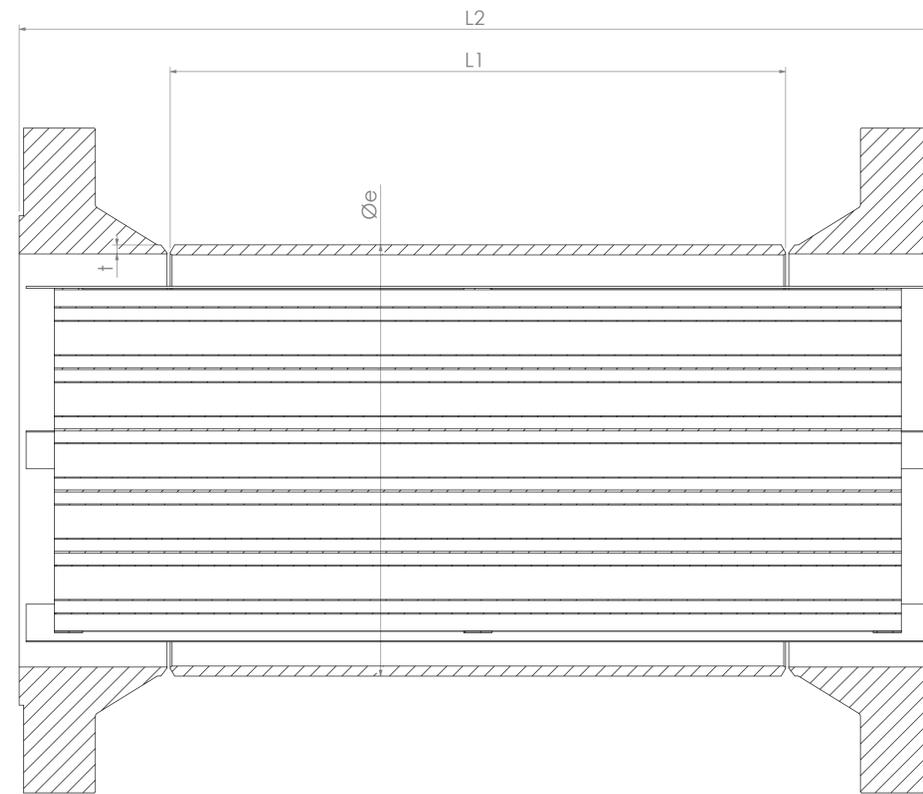
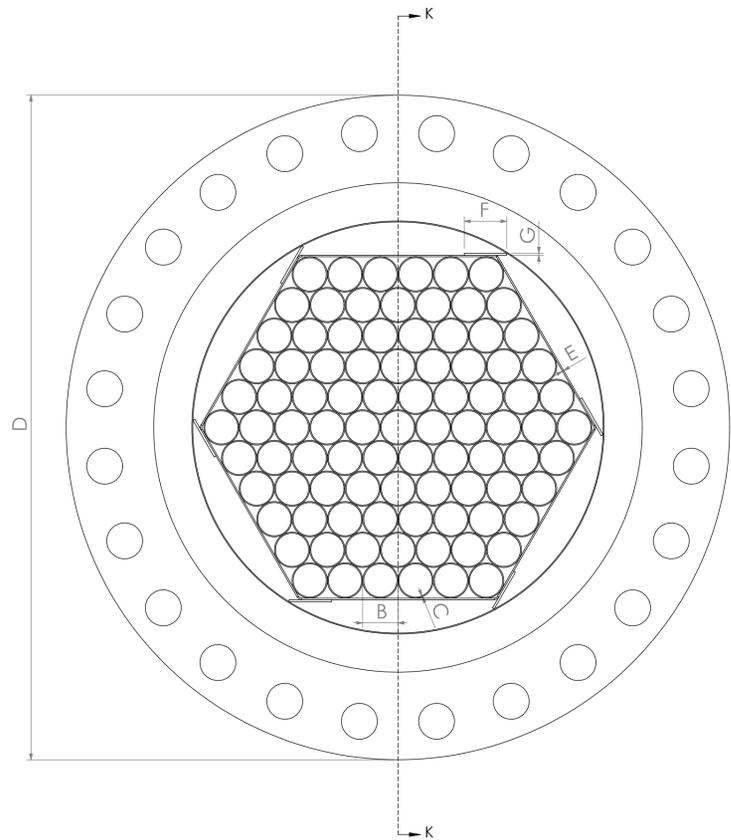


Particolare interno al raddrizzatore di flusso



SEZIONE K-K  
SCALA 1:5

- Pressione di progetto P5 min/max = n.d.
- Pressione massima di esercizio = n.d.
- Pressione di prova idraulica = n.d.
- Temperatura di progetto TS min/max: n.d.
- Fluido contenuto: densità max 0.8 Kg/m3
- Coefficiente di giunzione = 1
- Sovraspessore di corrosione = n.d.
- Norma di Progetto: n.d.
- Controllo radiografico su tutte le saldature radiografabili in accordo ad ASME VIII Div.1 UW-51
- Tolleranze dimensionali: salvo diversamente indicato saranno per dim. Lineari ± 0,5%, per dimensioni angolari ± 5°
- Moduli PED e ATEX: Non applicabili.
- Entrambe le estremità di ogni tubo interno devono essere rastremate in modo da renderle il più possibile sottili.
- I tubi del fascio devono essere disposti con passo triangolare.
- I tubi del fascio devono essere saldati a punti tra di loro e i punti di saldatura devono ricoprire la minima parte possibile dell'area di passaggio.

C	Material tested by official authority	ANNEXED DOCUMENTS - Rif. _CLC - Disegni QOC
B	Material with manufacturer certificate	
--	Material without certificate	

MATERIALS TEST SYMBOL	
WELDING BOOK	MANUFAC. & Q.C. PLAN

Cliente	--	RIF. ORDINE CLIENTE	--
		IMPIANTO	--

Title	RADDRIZZATORE DI FLUSSO		
	--	UNITA'	Millimetri
	--	FORMATO	A1


**Fulgosi**  
 Piacenza Italy

Fulgosi S.p.A.  
 Via Emilio Grilli, 2  
 29010 - San Nicolò  
 Phone +39 0523 768482  
 Fax +39 0523 768023  
 engineering@fulgosi.com  
 UNI EN ISO 9001:2000 - LRQ n. 100844  
 www.fulgosi.com

All	1	--	--
Item	Q.ty	Title/Name, designation, material, dimension etc.	Article No./Reference
Designed by	Checked by	Filename	Date
--	--	--	--
Issued for construction		Weight	Weight full of water
		--	--
		Capacity	Edition
		--	0
		Sheet	1/1