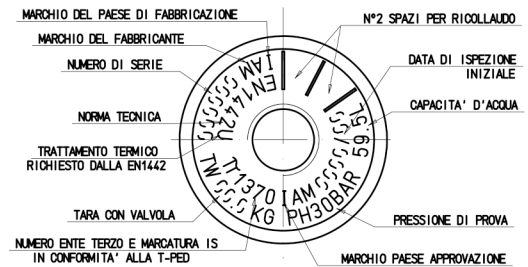
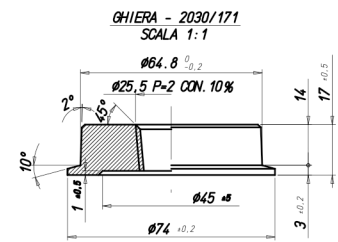
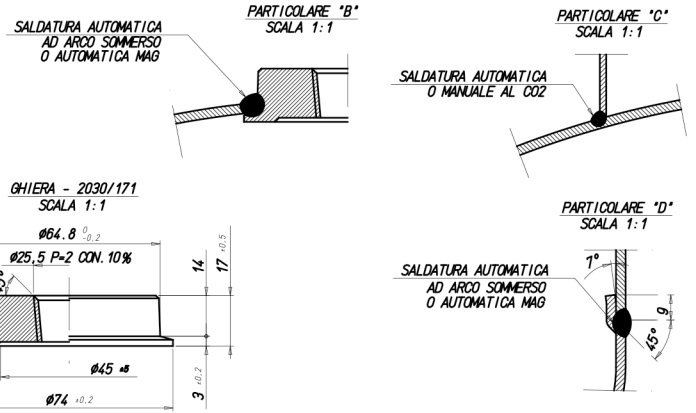


COMPONENTI	MATERIALI	COMPOSIZIONE CHIMICA %					CARATTERISTICHE MECCANICHE		
		C max	Mn min	Si max	S max	P max	Ro	Rg	(A) min
- CALOTTE - VIROLA	P 355 NB UNI EN 10120 O EQUIVALENTE	0,20	0,70	0,50	0,015	0,025	355 N/mm <sup>2</sup>	510 : 620 N/mm <sup>2</sup>	19%
- COLLARE - ANELLO DI BASE	S235JR UNI EN 10025 O EQUIVALENTE	0,17	max 1,40	N/A	0,035	0,035	235 N/mm <sup>2</sup>	360 : 510 N/mm <sup>2</sup>	20+20%
- GHIERA	C22E UNI EN 10083-2 O EQUIVALENTE	0,24	min 0,40 max 0,70	0,40	0,035	0,035	310 N/mm <sup>2</sup>	410 min N/mm <sup>2</sup>	25%



MARCATURA GHIERA AD INCISIONE - ALTEZZA CARATTERI 5 mm

CODICI PER COLORI BOMBOLA:	
092069004	GRIGIO RAL7009
092069009	AVORIO RAL1014

CAPACITA' LITRI D'ACQUA	59,5
PRESSIONE DI PROVA	30 BAR
TEMPERATURA MINIMA DI ESERCIZIO	-20°C
TEMPERATURA MASSIMA DI ESERCIZIO	65°C
FLUIDI CONTENUTI	MISCELA C

NORMA DI COSTRUZIONE EN1442:2006+A1:2008  
 BOMBOLA IN ACCORDO ALLA T-PED 2010/35/EU  
 - MARCATURA IN ACCORDO ALLA EN14894 ECT.  
 - I PROCEDIMENTI DI SALDATURA E I SALDATORI SONO QUALIFICATI SECONDO LE NORME  
 EN ISO 15614-1, EN ISO 14732, EN ISO 9806-1  
 - LA BOMBOLA NON E' TRATTATA TERMICAMENTE

NOTE - RUBINETTO STANDARD ITALIA  
 - TARGHETTA STANDARD ITALIA  
 - MARCATURA CALOTTA INFERIORE COME CALOTTA SUPERIORE  
 - UNA MANO DI VERNICE POLIESTERE A POLVERE 60 MICRON MINIMO  
 - COLORE:VEDI TABELLA

MODIFICHE		N° C.T.	DI SEGNATO	APPROVATO	DATA
MATERIALE: VEDI TABELLA		PEZZI N°	1		
FINITURA: -		SCALA N°	1:2 - 1:1		
CODICE: VEDI TAB.		DI SEGNO N°			
<b>BOMBOLA 358 - LITRI 59,5</b>		<b>2125/183</b>			
<b>30 BAR - 3 PEZZI - 26KG</b>		<b>2125/183</b>			
<b>VESUVIO GAS - UNI EN 1442 T-PED</b>		<b>2125/183</b>			