

**NOTA:**

1 - CETTE PIECE EST UN RECIPIENT SOUS PRESSION POUR LE CONFINEMENT D'OXYGENE PURIFIE OU DU GAZ. HEXAFLUORURE DE SOUFRE SF6. LA PIECE FINIE DOIT ETRE IMPERMEABLE AUX FUITES DE GAZ ET DEVELOPPER UNE RESISTANCE A LA TRACTION MINIMALE DE 2 MPa (PRESSION D'UTILISATION DE 20 BARS MAXIMALE20) DANS LES DIRECTIONS CIRCONFERENCELLE ET AXIALE

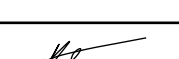
2 - LE MATERIAU DOIT ETRE CONSTITUE DE COUCHES DE TISSU DE VERRE OU DE FIBRES NON TISSEES CORRECTEMENT IMPREGNEES ET LIEES AVEC UN COMPOSE DE RESINE OU UN LIANT APPROUVE QUI NE CONTIENT AUCUN ELEMENT METALLIQUE


3 - LA PIECE FINIE DOIT ETRE COMPLETEMENT EXEMPT DE PARTICULES METALLIQUES ET AUTRES CORPS ETRANGERS ET AVOIR UN MINIMUM DE 2% DE POROSITE. LES CRITERES DE CONTENU DE POROSITE DOIVENT ETRE EXAMINES POUR LES VIDES. LORS DE L'ACCEPTATION, UN ECHANTILLON DOIT ETRE UTILISE COMME JAUGE POUR DETERMINER LE CONTENU DE POROSITE ACCEPTABLE DE LA PIECE FINIE. UNE PARTIE DE CET ECHANTILLON DOIT ETRE TESTEE POUR QUALIFIER LE MATERIAU COMME REPONDANT A LA RESISTANCE A LA TRACTION MINIMALE REQUISE

4 - LES SURFACES CYLINDRIQUES INTERIEURE ET EXTERIEURE DOIVENT ETRE LISSES ET RICHES EN RESINE, SANS TISSU EXPOSES.

5 - MARQUAGE DE LA PIECE AVEC DE LA PEINTURE OU DE L'ENCRE QUI NE CONTIENT AUCUN ELEMENT METALLIQUE. HAUTEUR DES CARACTERES 10mm. RECOUVRIR LE MARQUAGE D'UN VERNIS.  
MARQUAGE :  
K 1229 210 Rev . - TUBE INTERMEDIAIRE  
BANC DE TEST PEPSIE

6 - POUR FAVORISER LE PASSAGE DU COURANT ENTRE LA SURFACE INTERNE ET EXTERNE DU TUBE, MISE EN PLACE D'UN GRILLAGE ALUMINIUM (REF: AL028 Astroseal Products Manufacturing ou equivalent) ET DE FILS ALUMINIUM DE  $\varnothing 1,2$ mm (REFERENCE A DEFINIR). LES PREMIERES BANDES DE GRILLAGE POSITIONNES A L'INTERIEUR ET L'EXTERIEUR DU TUBE DOIVENT ETRE COUSUES AVEC LE FIL D'ALUMINIUM. COUDRE EN ALTERNANT SUR LES 2 PLANS DES TROUS DE  $\varnothing 1,5$ . LES FILS DOIVENT ETRE CONTINUUS. LES DEUXIEMES BANDES DE GRILLAGE DOIVENT ETRE COLLEES SUR LES PREMIERES AVEC UN ADHESIF CONDUCTEUR (REFERENCE LOCTITE ABLESTIK QMI529HT ou EQUIVALENT).

D	-	-	-	-	-
C	-	-	-	-	-
B	-	-	-	-	-
A	-	-	-	-	-
Rev	Date	Destinateur	Nature de la modification	Signature	
Observation : -					
Matière : -		Ce plan est la propriété du CEA et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation			Tolérances générales d'usinage <b>ISO 2768 - mK</b>
Traitement : -		USINAGE Etat de surface général Ra = 3,2			Tolérances générales de soudage <b>NFE 86050 B</b>
Protection : -		Sauf indication : -			Repro d'usd : R = 0,4 Max Température de référence 20°C
Destinateur : masep		Date : 10/02/2025		Signature : 	

<b>TUBE INTERMEDIAIRE</b> <i>BANC DE TEST PEPSIE - Site MAGIX</i>					
 GRAMAT			Echelle	Format	Plan
			1:1	A0	1/
			<b>DEA</b> SIRE/LIMO		
IEM PEPSI CFG PD- K 1229 210 A					