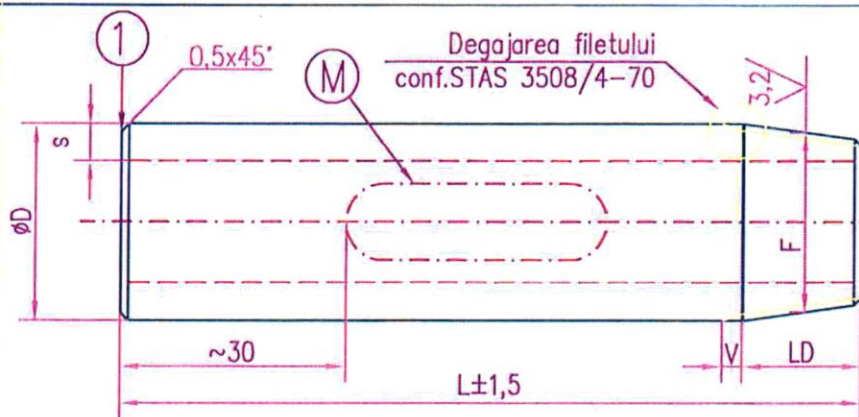




Exemplu de marcare:

NF-Br 3/4"-75-

Simbol
Diam nom. filet
Lungimea
Calitatea materialului

NOTA

1. Calitatea de material si numarul de bucati vor corespunde centralizatorului de materiale din proiectul de conducte.
2. Exceptand cazurile cand se indica altfel, tolerantele de prelucrare vor corespunde clasei de precizie mijlocie mK SR EN 22768/1,2-95 si STAS 11111-68.
3. Fiecare piesa se va marca prin poansonarea pe portiunea circumferentiala (M) a datelor exemplificate mai sus in exemplul de marcare.
4. Capetele (1) se vor suda la soclurile fittingurilor.

Simbolul piesei	Filet			Teava Dxs(mm)	LUNG mm	MASA kg
	F(*)	D (mm)	V(~) (mm)			
NF-Br 1/4" - 50	Br 1/4" (NPT 1/4")	11	5	14 x 3,5	50	0,045
NF-Br 1/4" - 75					75	0,068
NF-Br 1/4" - 100					100	0,091
NF-Br 1/4" - 125					125	0,113
NF-Br 3/8" - 50	Br 3/8" (NPT 3/8")	11,5	5	18 x 3,5	50	0,062
NF-Br 3/8" - 75					75	0,094
NF-Br 3/8" - 100					100	0,125
NF-Br 3/8" - 125					125	0,156
NF-Br 1/2" - 75	Br 1/2" (NPT 1/2")	14,5	6,5	22 x 4	75	0,133
NF-Br 1/2" - 100					100	0,177
NF-Br 1/2" - 125					125	0,221
NF-Br 1/2" - 150					150	0,226
NF-Br 3/4" - 75	Br 3/4" (NPT 3/4")	15,5	6,5	28 x 4	75	0,178
NF-Br 3/4" - 100					100	0,238
NF-Br 3/4" - 125					125	0,298
NF-Br 3/4" - 150					150	0,357
NF-Br 1" - 75	Br 1" (NPT 1")	18,5	7,5	35 x 4,5	75	0,253
NF-Br 1" - 100					100	0,338
NF-Br 1" - 150					150	0,507
NF-Br 1 1/4" - 75	Br 1 1/4" (NPT 1 1/4")	19,5	7,5	42 x 5	75	0,342
NF-Br 1 1/4" - 100					100	0,456
NF-Br 1 1/4" - 150					150	0,684
NF-Br 1 1/2" - 75	Br 1 1/2" (NPT 1 1/2")	19,5	7,5	48 x 5	75	0,398
NF-Br 1 1/2" - 100					100	0,530
NF-Br 1 1/2" - 150					150	0,795
NF-Br 2" - 100	Br 2" (NPT 2")	20	7,5	60 x 6	100	0,799
NF-Br 2" - 150					150	1,198
NF-Br 2" - 200					200	1,598

(*)Dimensiuni conform STAS 6422-61
Tolerantele conform STAS 7085-64

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

25

Proiectat ing. Bercea M.
Desenat ing. Constantin A.
Verificat ing. Constantin A.
Contr. STAS Herascu E.
Aprobat ing. Ionescu A.

Masa neta:

R-041

Rev.:

Beneficiar:

Inlocuieste desen nr.:

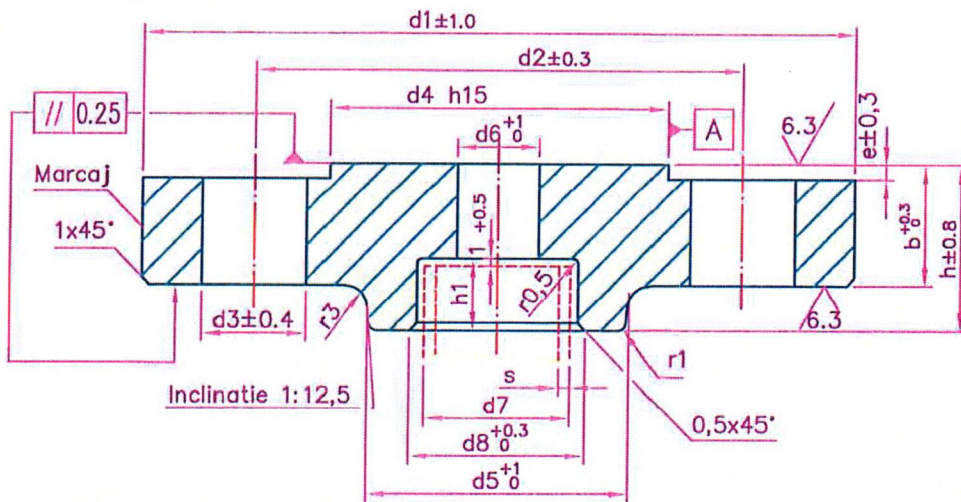
0

S.C. Ellis'92 S.R.L.
Ploiesti

NIPLU FILETAT

Data: 10.2004

Ob:



NOTARE IN PROIECT
SI MARCARE

FS-40-25-35x3,5-.....

Flansa cu soclu
Presiune nominala PN
Diametrul nominal DN
Diametrul exterior x gros.teava
Material

Dn	SIMBOL FS-Pn-Dn	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	s	b	h	h1	e	PREZOANE		GREUT. kg/buc
															Filet	buc.	
10	FS-40-10	90	60	14	41	30	12,5	17,1 18,0	17,6 18,5	2,3 2,5	14	22	10	2	M12	4	0,6
15	FS-40-15	95	65	14	46	35	15,0	21,3 20,0	21,8 20,5	2,8 3,0	14	22	10	2	M12	4	0,7
20	FS-40-20	105	75	14	56	45	21	22,0 26,7	22,5 27,2	3,0 3,2	16	26	11	2	M12	4	1,6
25	FS-40-25	115	85	14	65	52	27	25,0 33,4	25,5 33,8	3,0 3,3	16	28	13	2	M12	4	1,8
32	FS-40-32	140	100	18	76	60	34	35,0 42,2	35,5 42,7	3,5 3,5	18	30	14	2	M16	4	2,6
40	FS-40-40	150	110	18	84	70	34	40,0 48,3	40,5 48,8	4,0 3,6	18	32	16	3	M16	4	3,3
50	FS-40-50	165	125	18	100	84	52	60,0 60,3	60,8 61,0	4,0 3,9	20	34	17	3	M16	4	3,9

NOTA:

1. Prezentul desen cuprinde flanse cu soclu PN40(25) tip 14, cu dimensiuni conform SR ISO 7005-1:2000 cu supraf. de etansare plana cu umar tip B conform SR ISO 7005-1:2000.
2. Executie prin forjare si prelucrare prin aschiere.
3. Diametrul interior al flansei "d6" este determinat pentru o gros. de perete corespunzatoare tevilor ANSI B36-10 (STAS 715/2-88) grosimea "s" conform tabel. Se pot folosi tevi cu diametrul exterior si grosimea din tabel, dupa STAS 530/1-87, SR 404-1:98, ANSI B36-10, API-SL, DIN 2448, conform cu specificatia din proiect.
4. Gradul de prelucrare al suprafetei de etansare este cel specificat in desen, daca nu se specifica altfel in documentatia de proiect.
5. Conditii generale privind executia, abateri, verificari, incercari, protejare, ambalare si documente conform cu STAS 1156-91. Marcare conf. prezentului desen.
6. Presiuni nominale, presiuni de incercare, presiuni de lucru maxim admisibile, materiale conf. STAS 2250-73.
7. Flansele cu soclu nu se folosesc pentru produse puternic corozive.
8. Dimensiuni de legatura pentru flansele rotunde PN40 (25) conform STAS 1737-73.
9. Pentru garnituri flexibile, suprafata de etansare a flansei se va prelucra conform specificatiei din proiect.

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

Proiectat ing.Bercea M.		Masa neta:	R-034	Rev.: 0
Desenat ing.Constantin A.				
Verificat ing.Constantin A.				
Contr.STAS Herascu E.				
Aprobat ing.Ionescu A.				
S.C.Ellis'92 S.R.L. Ploiesti		%	FLANSE IN SOCLU PN 40	
Data: 10.2004		Ob:		



MARCARÉ

N1-20-50-.....

Material
Lungime
Diametru nominal
Simbol

DN		DE mm	S mm	L mm	MASA kg/buc	OBSERVATII
mm	toli					
8	1/4"	14	3,5	50	0,045	
				75	0,068	
				100	0,091	
10	3/8"	18	3,5	50	0,062	
				75	0,094	
				100	0,125	
15	1/2"	22	4	55	0,097	
				75	0,133	
				100	0,177	
				125	0,221	
20	3/4"	28	4	60	0,143	
				75	0,178	
				100	0,238	
				125	0,298	
25	1"	35	4,5	60	0,203	
				75	0,253	
				100	0,338	
				125	0,423	
32	1 1/4"	42	5	60	0,274	
				75	0,342	
				100	0,456	
				125	0,570	
40	1 1/2"	48	5	60	0,318	
				75	0,398	
				100	0,530	
				125	0,663	

NOTA

1. Calitatea materialului si numarul de bucati corespund centralizatorului de materiale din proiectul de legaturi conducte.
2. Executie mijlocie MK conform SR EN 22768/1,2-95 si STAS 11111-86.
3. Muchiile se vor debavura.

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

0 // 25 //

Proiectat ing.Bercea M.
Desenat ing.Constantin A.
Verificat ing.Constantin A.
Contr.STAS Herascu E.
Aprobat ing.Ionescu A.

Masa neta:

R-031

Rev.:

Beneficiar:

Inlocuieste desen nr.:

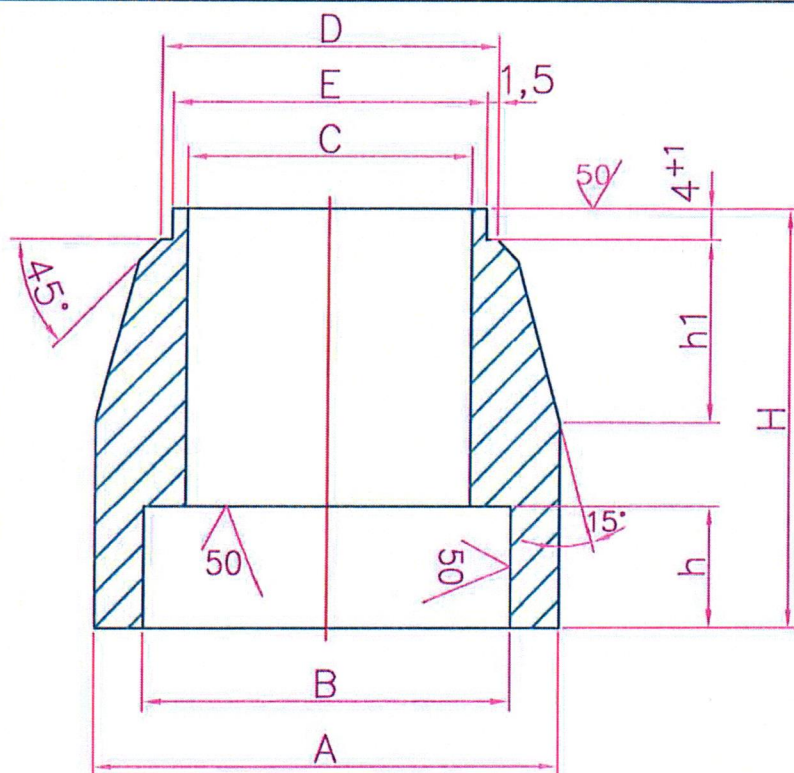
0

S.C.Ellis'92 S.R.L.

Ploiesti

NIPLU DIN TEAVA
TIP "N1"

Data: 10.2004



DOMENIU DE APLICARE

Mufa speciala se foloseste pentru asamblarea derivatiilor la conducta de baza(principala) prin sistem centrare si mufa soclu.

Se utilizeaza pentru dimensiunea conductei de baza (principala) $\geq Dn100$

EXECUTIE: Mufele se executa prin prelucrare mecanica (aschiere) din bare rotunde sau elemente prelucrate la cald.

MATERIAL: Materialul va fi cel precizat in clasele de conducte ale proiectului respectiv.

MARCARE: MT2-20-.....

Material conform claselor de conducte
Diametru nominal
Simbol

Diametru nominal mufa mm	Dimensiuni (mm)								Masa Kg/buc
	A	B	C	D	E	H	h	h1	
10	26	19	10	16	13	35	9.5	12	0.115
15	32	23	14	20	17	38	9.5	16	0.198
20	40	28.5	19	25	22	45	11.0	20	0.337
25	46	36	24	31	28	50	13.0	22	0.477
32	55	43	31	38	35	53	15.0	23	0.608
40	62	49	38	45	42	55	16.0	24	0.738
50	89	61,1	49	74	62	57	18.0	30	1.00

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

100
✓✓✓

Proiectat ing.Bercea M.
Desenat ing.Constantin A.
Verificat ing.Constantin A.
Contr.STAS Herascu E.
Aprobat ing.Ionescu A.

Masa neta:

R-026

Rev.:

Beneficiar:

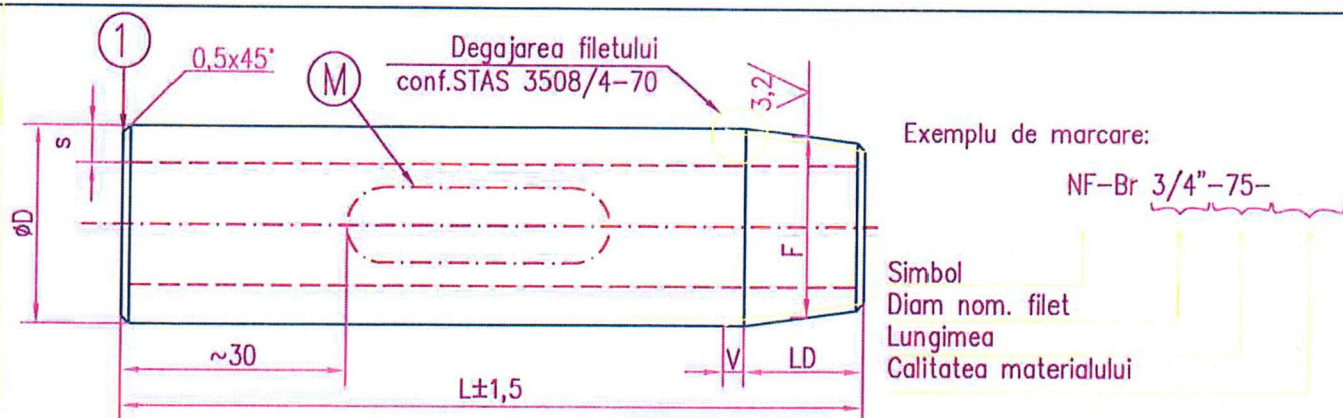
Inlocuieste desen nr.:

0

S.C.Ellis'92 S.R.L.

Ploiesti

MUFA TIP MT2



NOTA

1. Calitatea de material si numarul de bucati vor corespunde centralizatorului de materiale din proiectul de conducte.
2. Exceptand cazurile cand se indica altfel, tolerantele de prelucrare vor corespunde clasei de precizie mijlocie mK SR EN 22768/1,2-95 si STAS 11111-68.
3. Fiecare piesa se va marca prin poansonarea pe portiunea circumferentiala (M) a datelor exemplificate mai sus in exemplul de marcare.
4. Capetele ① se vor suda la soclurile fittingurilor.

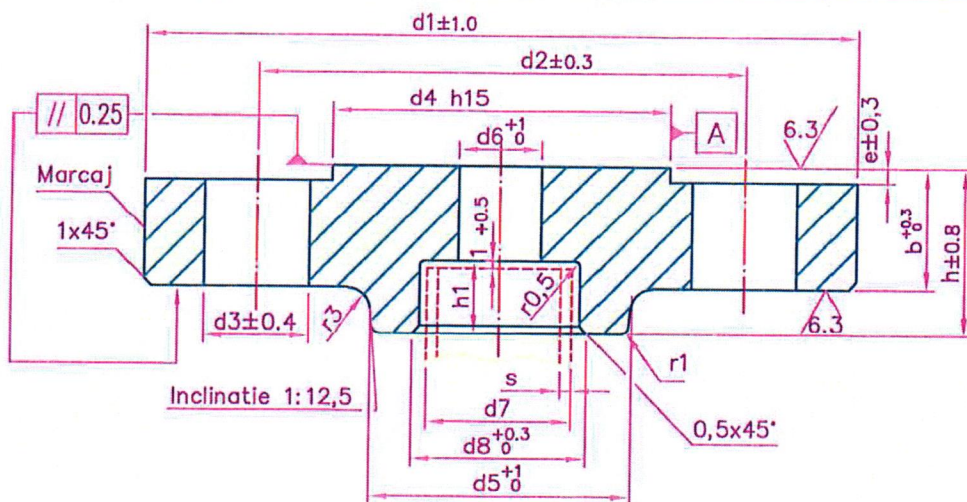
Simbolul piesei	Filet			Teava Dxs(mm)	LUNG mm	MASA kg
	F(*)	LD (mm)	V(~) (mm)			
NF-Br 1/4" - 50	Br 1/4" (NPT 1/4")	11	5	14 x 3,5	50	0,045
NF-Br 1/4" - 75					75	0,068
NF-Br 1/4" - 100					100	0,091
NF-Br 1/4" - 125					125	0,113
NF-Br 3/8" - 50	Br 3/8" (NPT 3/8")	11,5	5	18 x 3,5	50	0,062
NF-Br 3/8" - 75					75	0,094
NF-Br 3/8" - 100					100	0,125
NF-Br 3/8" - 125					125	0,156
NF-Br 1/2" - 75	Br 1/2" (NPT 1/2")	14,5	6,5	22 x 4	75	0,133
NF-Br 1/2" - 100					100	0,177
NF-Br 1/2" - 125					125	0,221
NF-Br 1/2" - 150					150	0,226
NF-Br 3/4" - 75	Br 3/4" (NPT 3/4")	15,5	6,5	28 x 4	75	0,178
NF-Br 3/4" - 100					100	0,238
NF-Br 3/4" - 125					125	0,298
NF-Br 3/4" - 150					150	0,357
NF-Br 1" - 75	Br 1" (NPT 1")	18,5	7,5	35 x 4,5	75	0,253
NF-Br 1" - 100					100	0,338
NF-Br 1" - 150					150	0,507
NF-Br 1 1/4" - 75	Br 1 1/4" (NPT 1 1/4")	19,5	7,5	42 x 5	75	0,342
NF-Br 1 1/4" - 100					100	0,456
NF-Br 1 1/4" - 150					150	0,684
NF-Br 1 1/2" - 75	Br 1 1/2" (NPT 1 1/2")	19,5	7,5	48 x 5	75	0,398
NF-Br 1 1/2" - 100					100	0,530
NF-Br 1 1/2" - 150					150	0,795
NF-Br 2" - 100	Br 2" (NPT 2")	20	7,5	60 x 6	100	0,799
NF-Br 2" - 150					150	1,198
NF-Br 2" - 200					200	1,598

(*)Dimensiuni conform STAS 6422-61
Tolerantele conform STAS 7085-64

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

25

Proiectat	ing.Bercea M.	Masa neta:	Beneficiar:	R-041	Rev.: 0
Desenat	ing.Constantin A.				
Verificat	ing.Constantin A.				
Contr.STAS	Herascu E.				
Aprobat	ing.IonescuA.				
S.C.Ellis'92 S.R.L. Ploiesti		Data: 10.2004	Ob:	NIPLU FILETAT	



NOTARE IN PROIECT
SI MARCARE

FS-40-25-35x3.5-.....

Flansa cu soclu
Presiune nominala PN
Diametrul nominal DN
Diametrul exterior x gros.teava
Material

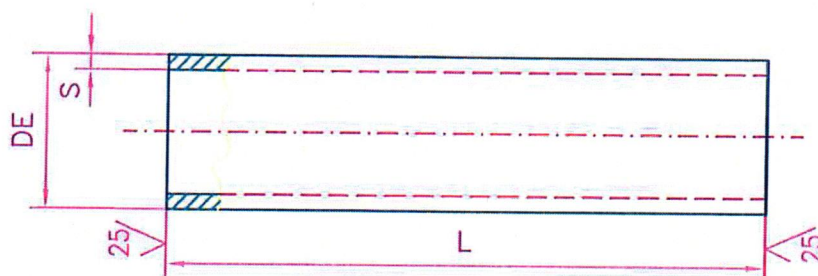
Dn	SIMBOL FS-Pn-Dn	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	s	b	h	h1	e	PREZOANE		GREUT. kg/buc.
															Filet	buc.	
10	FS-40-10	90	60	14	41	30	12,5	17,1 18,0	17,6 18,5	2,3 2,5	14	22	10	2	M12	4	0,6
15	FS-40-15	95	65	14	46	35	15,0	21,3 20,0	21,8 20,5	2,8 3,0	14	22	10	2	M12	4	0,7
20	FS-40-20	105	75	14	56	45	21	22,0 26,9	22,5 27,3	3,0 2,9	16	26	11	2	M12	4	1,6
25	FS-40-25	115	85	14	65	52	27	25,0 33,4	25,5 33,8	3,0 3,38	16	28	13	2	M12	4	1,8
32	FS-40-32	140	100	18	76	60	34	35,5 42,2	35,5 42,7	3,5 3,56	18	30	14	2	M16	4	2,6
40	FS-40-40	150	110	18	84	70	34	42,0 48,3	42,5 48,8	3,5 3,68	18	32	16	3	M16	4	3,3
50	FS-40-50	165	125	18	100	84	52	48,0 60,3	48,5 61,0	4,0 3,91	20	34	17	3	M16	4	3,9

NOTA:

1. Prezentul desen cuprinde flanse cu soclu PN40(25) tip 14, cu dimensiuni conform SR ISO 7005-1:2000 cu supraf. de etansare plana cu umar tip B conform SR ISO 7005-1:2000.
2. Executie prin forjare si prelucrare prin aschiere.
3. Diametrul interior al flansei "d6" este determinat pentru o gros. de perete corespunzatoare tevilor ANSI B36-10 (STAS 715/2-88) grosimea "s" conform tabel. Se pot folosi tevi cu diametrul exterior si grosimea din tabel, dupa STAS 530/1-87, SR 404-1:98, ANSI B36-10, API-SL, DIN 2448, conform cu specificatia din proiect.
4. Gradul de prelucrare al suprafetei de etansare este cel specificat in desen, daca nu se specifica altfel in documentatia de proiect.
5. Conditii generale privind executia, abateri, verificari, incercari, protejare, ambalare si documente conform cu STAS 1156-91. Marcare conf. prezentului desen.
6. Presiuni nominale, presiuni de incercare, presiuni de lucru maxim admisibile, materiale conf. STAS 2250-73.
7. Flansele cu soclu nu se folosesc pentru produse puternic corozive.
8. Dimensiuni de legatura pentru flansele rotunde PN40 (25) conform STAS 1737-73.
9. Pentru garnituri flexitalice, suprafata de etansare a flansei se va prelucra conform specificatiei din proiect.

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

Proiectat ing.Bercea M.		Masa neta:	R-034	Rev.: 0
Desenat ing.Constantin A.				
Verificat ing.Constantin A.				
Contr.STAS Herascu E.				
Aprobat ing.Ionescu A.				
S.C.Ellis'92 S.R.L. Ploiesti		%	FLANSE IN SOCLU PN 40	
Data: 10.2004		Ob:		



MARCARE

N1-20-50-.....

Material
Lungime
Diametru nominal
Simbol

DN		DE mm	S mm	L mm	MASA kg/buc	OBSERVATII
mm	toli					
8	1/4"	14	3,5	50	0,045	
				75	0,068	
				100	0,091	
10	3/8"	18	3,5	50	0,062	
				75	0,094	
				100	0,125	
15	1/2"	22	4	55	0,097	
				75	0,133	
				100	0,177	
				125	0,221	
20	3/4"	28	4	60	0,143	
				75	0,178	
				100	0,238	
				125	0,298	
25	1"	35	4,5	60	0,203	
				75	0,253	
				100	0,338	
				125	0,423	
32	1 1/4"	42	5	60	0,274	
				75	0,342	
				100	0,456	
				125	0,570	
40	1 1/2"	48	5	60	0,318	
				75	0,398	
				100	0,530	
				125	0,663	

NOTA

1. Calitatea materialului si numarul de bucati corespund centralizatorului de materiale din proiectul de legaturi conducte.
2. Executie mijlocie MK conform SR EN 22768/1,2-95 si STAS 11111-86.
3. Muchiile se vor debavura.

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

0 // 25 //

Proiectat Ing.Bercea M.
Desenat Ing.Constantin A.
Verificat Ing.Constantin A.
Contr.STAS Herascu E.
Aprobat Ing.Ionescu A.

Masa neta:

R-031

Rev.:

Beneficiar:

Inlocuieste desen nr.:

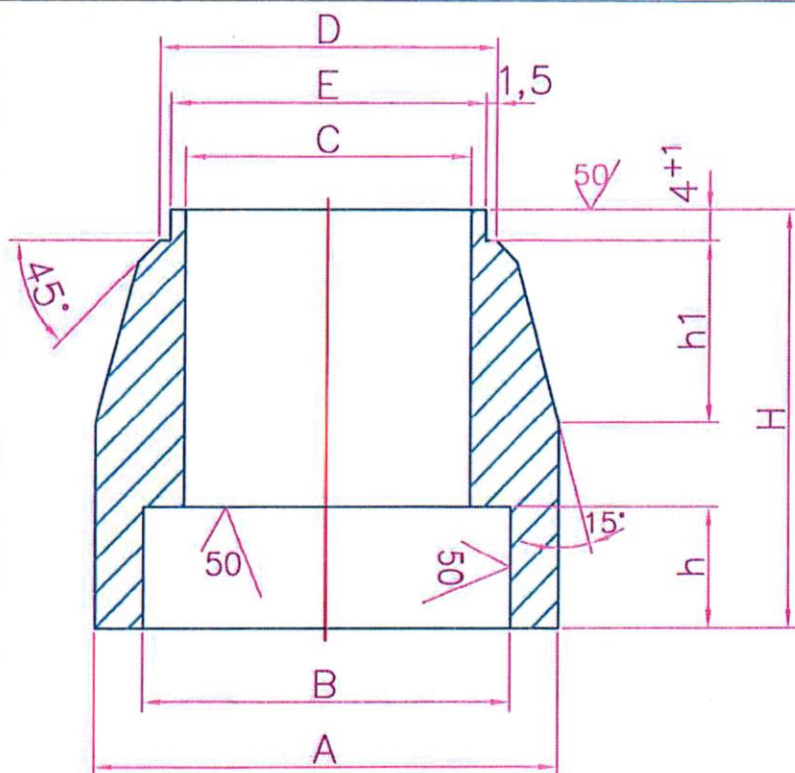
0

S.C.Ellis'92 S.R.L.
Ploiesti

NIPLU DIN TEAVA
TIP "N1"

Data: 10.2004

Ob:



DOMENIU DE APLICARE

Mufa speciala se foloseste pentru asamblarea derivatiilor la conducta de baza(principala) prin sistem centrare si mufa soclu.

Se utilizeaza pentru dimensiunea conductei de baza (principala) $\geq Dn100$

EXECUTIE: Mufele se executa prin prelucrare mecanica (aschiere) din bare rotunde sau elemente prelucrate la cald.

MATERIAL: Materialul va fi cel precizat in clasele de conducte ale proiectului respectiv.

MARCARE: MT2-20-.....

Material conform claselor de conducte
Diametru nominal
Simbol

Diametru nominal mufa mm	Dimensiuni (mm)								Masa Kg/buc
	A	B	C	D	E	H	h	h1	
10	26	19	10	16	13	35	9.5	12	0.115
15	32	23	14	20	17	38	9.5	16	0.198
20	40	28.5	19	25	22	45	11.0	20	0.337
25	46	36	24	31	28	50	13.0	22	0.477
32	55	43	31	38	35	53	15.0	23	0.608
40	62	49	38	45	42	55	16.0	24	0.738
50	89	61,1	49	74	62	57	18.0	30	1.00

REFOLOSIT LA PROIECT NR.:

100

Proiectat ing. Bercea M.
Desenat ing. Constantin A.
Verificat ing. Constantin A.
Contr. STAS Herascu E.
Aprobat ing. Ionescu A.

Masa neta:

R-026

Rev.:

Beneficiar:

Inlocuieste desen nr.:

0

S.C. Ellis'92 S.R.L.
Ploiesti

MUFA TIP MT2

Data: 10.2004

Ob: