

# KENOVEL

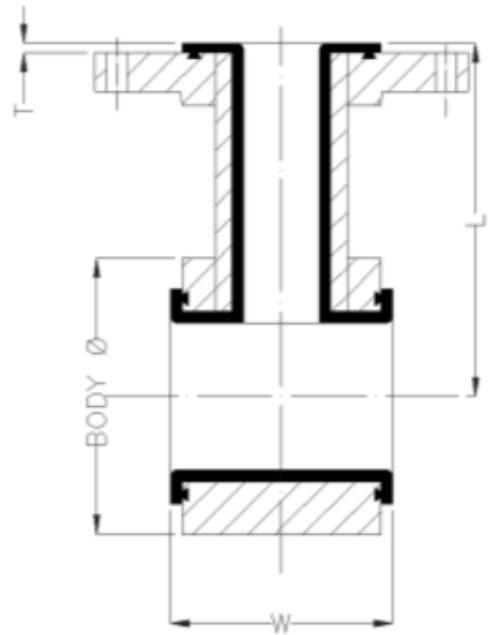
## TE D'INSTRUMENTATION ANSI ASA 150 LBS

### MATIERE :

- Tuyau acier : A234 grd WPB CS
- Brides : A105 selon ANSI B 16.5 #150

### FABRICATION :

- PFA selon ASTM D3307. Test et liner selon ASTM F1545 (2009)
- Tuyau acier peint de 2 couches d'oxyde époxy rouge, ou tuyau inox



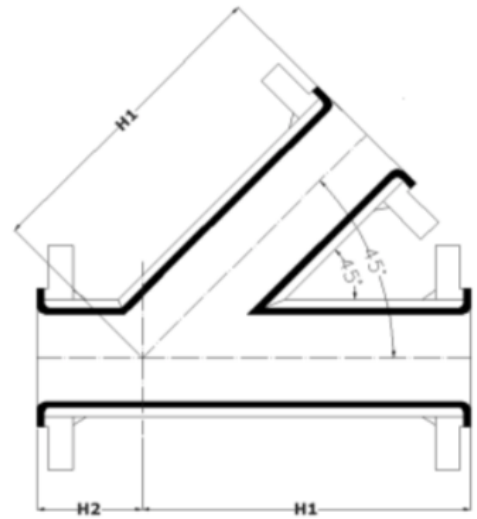
DN	Nomenclature	Diam corps	L	W	T	Matière du liner	Matière du té	Dépression admissible	
		mm	mm	mm	mm			mmCE/*F	
1"x1"	LPS-2017-1X1	66.7	89	51.2	3.3	E	Acier	FV/450	
1.5x1"	LPS-2017-1.5X1	85.7	102						
2"x1"	LPS-2017-2X1	104.7	114						
3"x1"	LPS-2017-3X1	136.5	140						
4"x1"	LPS-2017-4X1	174.6	165						
6"x1"	LPS-2017-6X1	222.3	203						
8"x1"	LPS-2017-8X1	279.4	229						
10"x1"	LPS-2017-10X1	339.7	279						
12"x1"	LPS-2017-12X1	409.8	305	76.6				FV/212	Pas adapté au vide
2"x1.5"	LPS-2017-2X1.5	104.7	114					FV/450	
3"x1.5"	LPS-2017-3X1.5	136.5	140						
4"x1.5"	LPS-2017-4X1.5	174.6	165						
6"x1.5"	LPS-2017-6X1.5	222.3	203						
8"x1.5"	LPS-2017-8X1.5	279.4	229						
10"x1.5"	LPS-2017-10X1.5	339.7	279						
12"x1.5"	LPS-2017-12X1.5	409.8	305		FV/212	Pas adapté au vide			
3"x2"	LPS-2017-3X2	136.5	140	100	FV/450				
4"x2"	LPS-2017-4X2	174.6	165						
6"x2"	LPS-2017-6X2	222.3	203						
8"x2"	LPS-2017-8X2	279.4	229						
10"x2"	LPS-2017-10X2	339.7	279						
12"x2"	LPS-2017-12X2	409.8	305			FV/320	Pas adapté au vide		

# KENOVEL<sup>®</sup>

## TE EGAL A 45° ANSI ASA 150 LBS

### MATIERE :

- Tuyau acier : sans soudure ASTM A106 Gr.B Sch40
- Brides : A105 selon ANSI B 16.5 #150



### FABRICATION :

- Liner PFA selon ASTM D3307. Test selon ASTM F1545
- Tuyau acier peint de 2 couches d'oxyde époxy rouge, ou tuyau inox

DN	Nomenclature	B	H1	H2	T	Process de fabrication	Type de bride	Dépression admissible
		mm	mm	mm	mm			mmCE/*F
1"	LPS-1035-1	51	146	44	4	Moulage	Fixe	Pas de vide
1" 1/2	LPS-1035-1.5	73	178	51	4.5		Fixe	
2"	LPS-1035-2	92	203	64	4.8		Fixe	
3"	LPS-1035-3	127	254	76	6.5		Fixe	
4"	LPS-1035-4	157	305	76	9		Fixe	
6"	LPS-1035-6	216	368	89	9.5		Fixe	