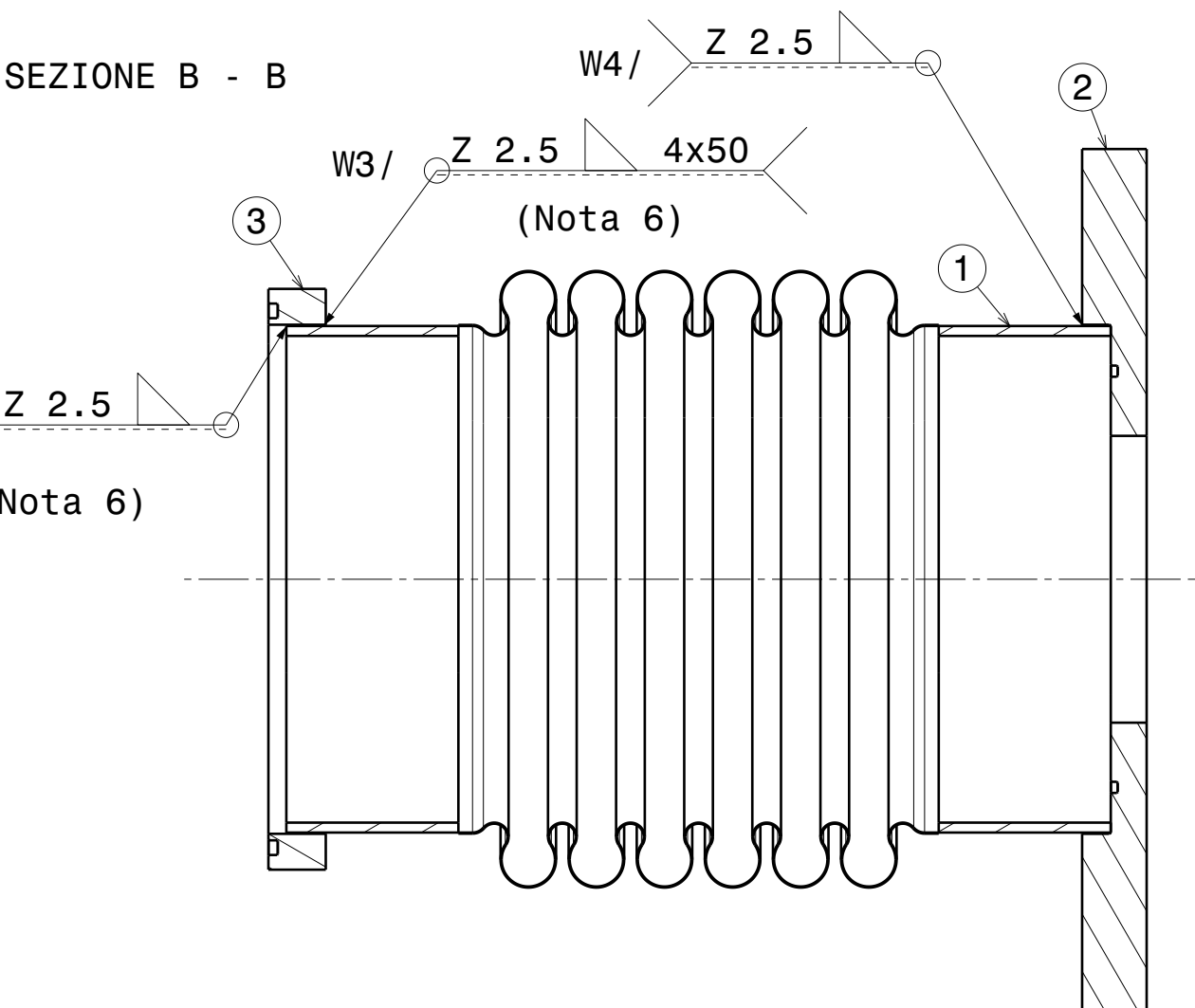
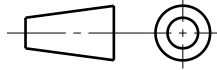




- 1)COMPONENTE DESTINATO AL FUNZIONAMENTO
IN ALTO VUOTO ($10e-7$ mbar) ;
- 2)SPAZZOLARE LE SALDATURE CON SPAZZOLE
MORBIDE IN ACCIAIO INOX ;
- 3)PREVEDERE PULIZIA DELLE SUPERFICI INTERNE
ADEGUATA AL REGIME DI VUOTO SPECIFICATO ;
- 4)NON IMPIEGARE LIQUIDI PENETRANTI :
- 5)LEAK RATE DI ACCETTAZIONE PER
COLLAUDO CON SPETTROMETRO DI MASSA
CON ELIO : $10e-9$ mbar x l x s .
- 6)SALDATURE DA ESEGUIRE DOPO AVER INTRODOTT
LA FLANGIA DIS 684RM12007-
VEDI DISEGNO ASSIEME 684RM12003

12004Rev.0.CATDrawing															
0		PRIMA EMISSIONE		ROMANI		CUNEO				PESENTI		ENEA		11/04/2008	
Rev. rev.		Descrizione kind of revision		Preparato prepared		Controllato checked		Verificato checked		Verificato checked		Verificato checked		Approvato approved	
Progetto/project		Cliente/client		Materiale / Material		Quantità/Quantity		Massa/Mass [kg]							
MULTIPINCH		ENEA		AIS1 304 L		1		6.49							
Commessa job no.		Emittente issued by		Form. size		Scala scale		Derivato da derived from				Rev. rev.			
2014		DIS		A3		1:2						0			
 GRUPPO MALACALZA		Titolo title MULTIPINCH SOFFIETTO DN 125 SOTTOASSIEME SOFFIETTO													
Informazioni strettamente riservate, di proprietà ASG Superconductors S.p.A., da non utilizzare per scopi diversi da quelli per cui sono state fornite. Confidential information, property of ASG Superconductors S.p.A., not to be used for any purpose other than that for which it is supplied.															
		Identificativo/document no.		Rev./rev.		Foglio sheet		Segue fog. foll. sheet		Di of					
		684RM12004		0		1		/						1	