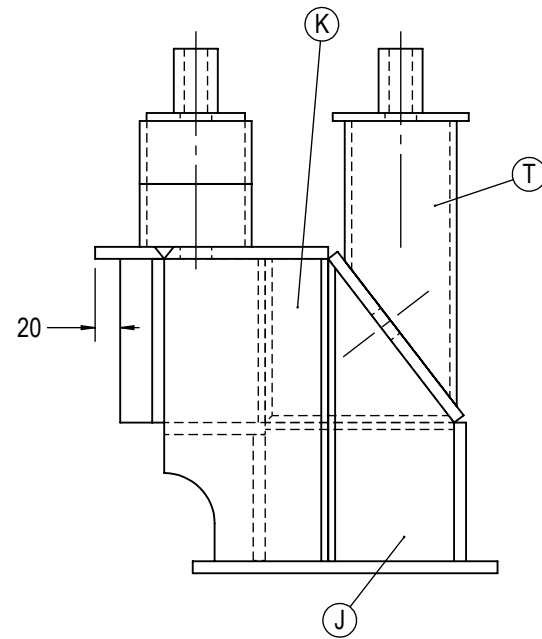
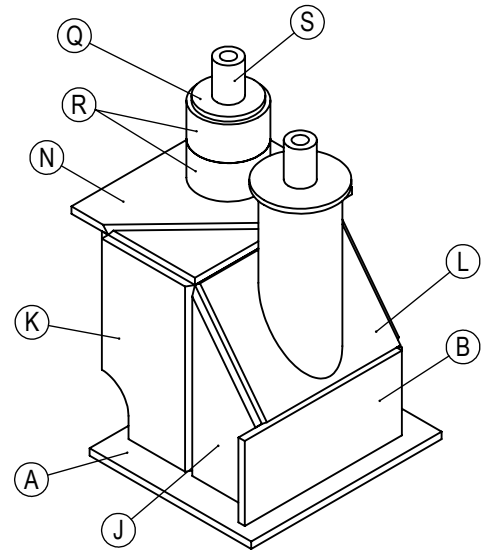
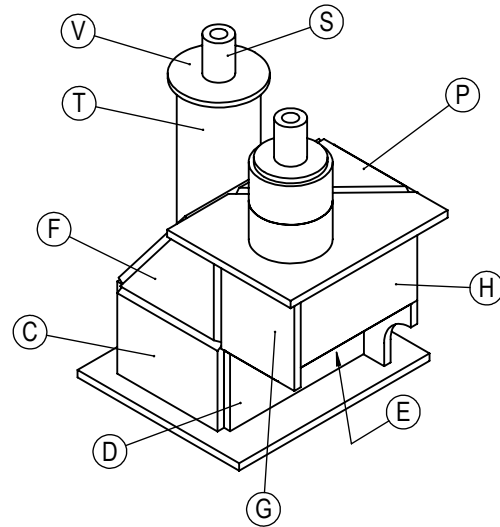
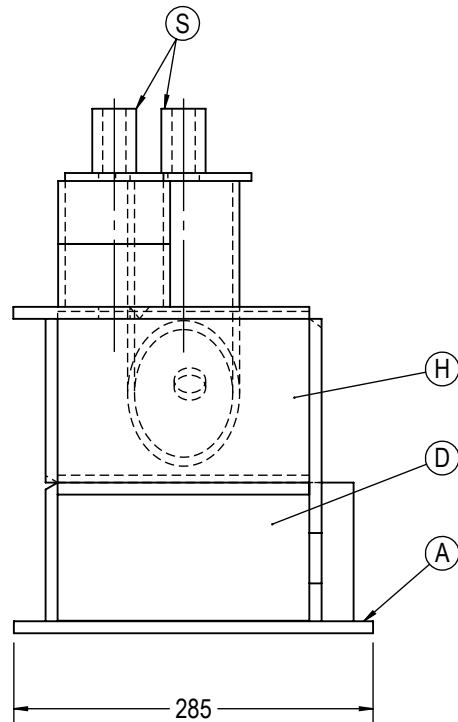
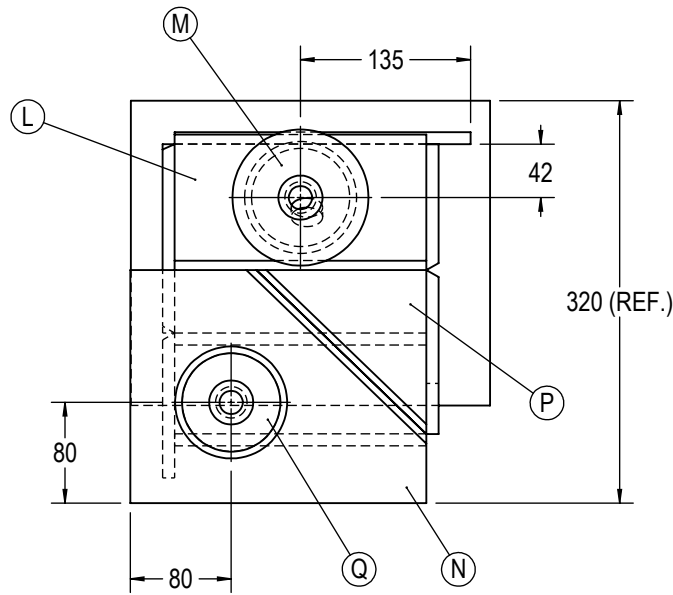
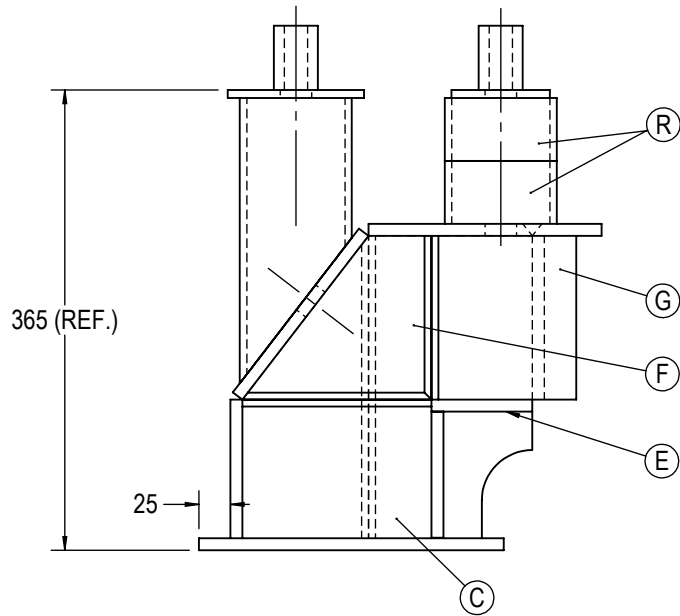


ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR
A	1	9.53	242	285
B	1	9.53	110	235
C	1	9.53	110	150
D	1	9.53	100	200
E	1	9.53	80	200
F	1	9.53	130	150
G	1	9.53	115	130
H	1	9.53	130	200
J	1	9.53	100	240
K	1	9.53	130	240
L	1	9.53	164	200
M	1	6.35	108	108
N	1	9.53	185	235
P	1	9.53	130	135
Q	1	6.35	78	78
R	2	PIPE / TUYAU 3" STD x 50mm		
S	2	COUPLER		

APPROX. WEIGHT BEFORE WELDING /
POIDS APPROXIMATIF AVANT SOUDAGE: ~28 KG



ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE:

SCNC POST-SECONDARY DAY 1 / POST-SECONDAIRE JOUR 1
WORLDS VESSEL / VAISSEAU SOUS PRESSION MONDIAL

SHEET #
NO. DE
PAGE:
1 OF 3

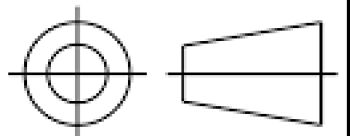
SIZE /
TAILLE:
B

DWG. NO. / NO DESSIN:
SCNC26-PS1

REV.:
0

SCALE
ÉCHELLE:
1:6

DRAWN BY / DESSINÉ
PAR: J. HYDE
DATE: 2025-11-16

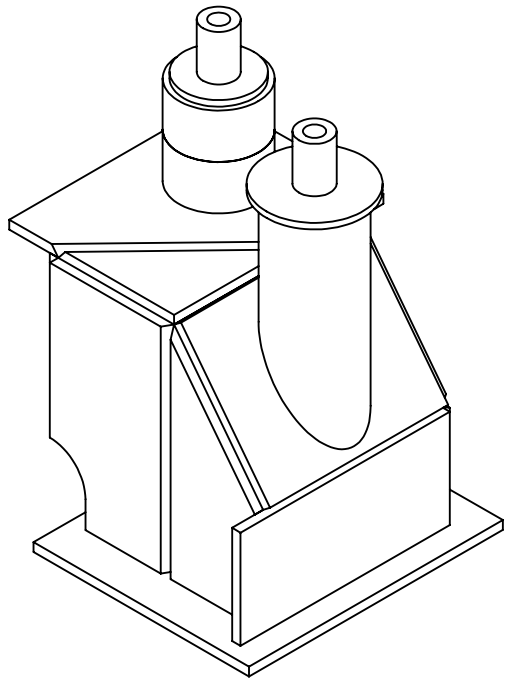
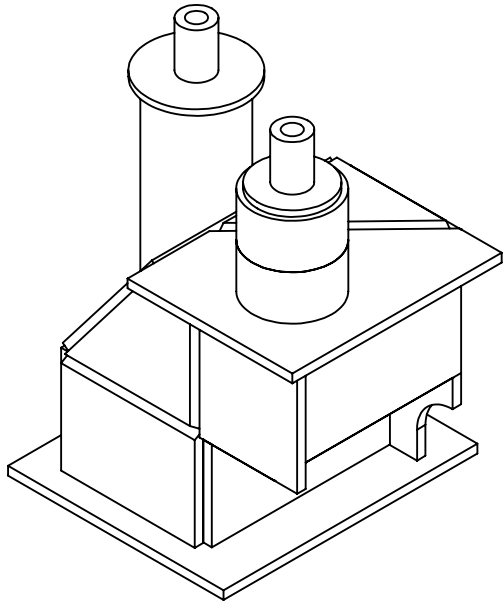


B

A

B

A

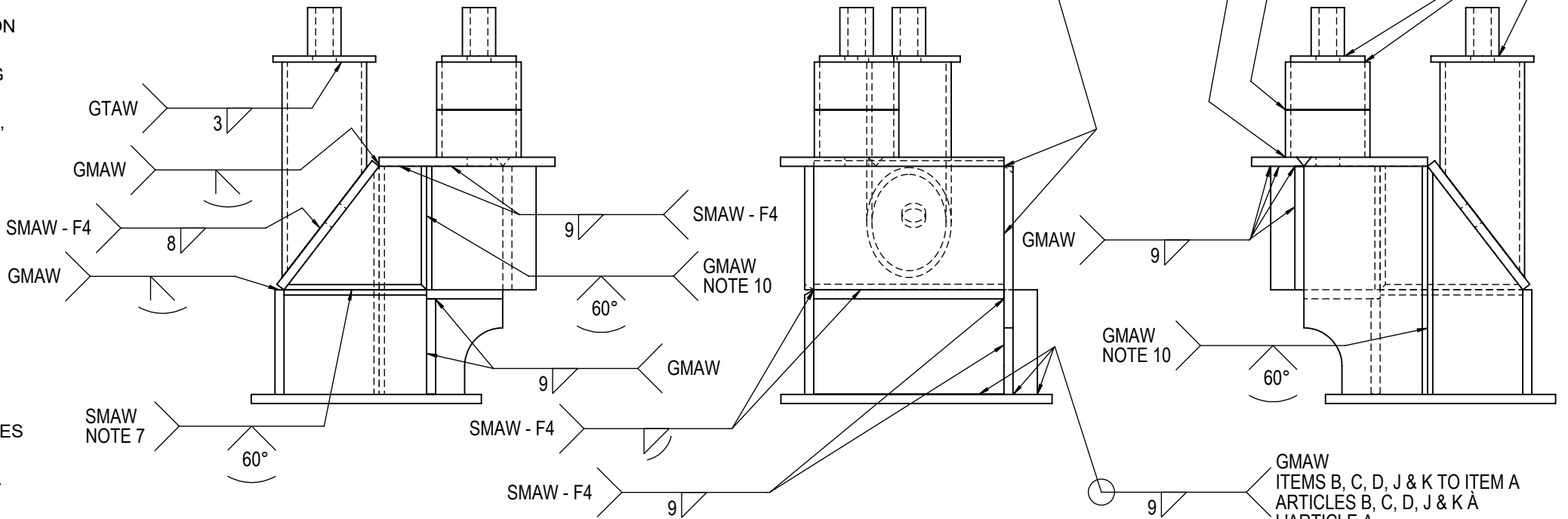


NOTE:

1. TACK WELD THE VESSEL SHOWN AND COMPLETELY SEAL ALL JOINTS USING THE WELDING PROCESSES LISTED
2. ALL TACK WELDS SHALL BE ON THE OUTSIDE OF VESSEL, MAX. 15 mm IN LENGTH, NO TACK WELDING CORNERS
3. ALL WELDING TO BE COMPLETED WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION
4. NO GRINDING TO TAKE PLACE AFTER THE FINAL CAP PASS HAS BEEN MADE
5. SLAG REMOVAL AND POST CLEANING OF THE WELDS SHALL BE MADE USING WIRE BRUSH / WHEEL
6. UNLESS OTHERWISE NOTED, ALL SMAW USE E4918, ALL GMAW USE ER49S-6, ALL GTAW USE ER49S-2 or -3
7. FOR WELDS WITH THIS NOTE: USE E4310 FOR ROOT AND E4918 FOR SUBSEQUENT PASSES
8. ALL VERTICAL WELDING TO BE DONE IN UPHILL PROGRESSION, UNLESS OTHERWISE NOTED
9. ITEM "S" WELD ALL AROUND WITH THREADS UP FOR PRESSURE TESTING
10. FOR WELDS WITH THIS NOTE: ROOT PASS IS GMAW 3G DOWNHAND

REMARQUE:

1. POINTEZ LE VAISSEAU ET SCELLEZ COMPLÈTEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS
2. TOUTES LES SOUDURES DE POINTAGES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES À L'EXTÉRIEUR DU VAISSEAU, MAX.15 mm LONGUEUR, AUCUN POINTAGE DANS LES COINS DE L'ASSEMBLAGE
3. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES AVEC LA PLAQUE « A » À PLAT SUR LA TABLE
4. AUCUN MEULAGE PERMIS UNE FOIS LES PASSES DE FINITION EFFECTUÉES
5. L'ENLÈVEMENT DU LAITIER ET LE POST-NETTOYAGE DES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS À L'AIDE D'UNE BROUSSE MÉTALLIQUE / ROUE FIL
6. SAUF INDICATION CONTRAIRE, TOUS LES SMAW UTILISENT E4918, TOUS LES GMAW UTILISENT ER49S-6 ET TOUTS LES GTAW UTILISENT ER49S-2 OU -3
7. POUR LES SOUDURES AVEC CETTE NOTE, UTILISEZ E4310 POUR LA RACINE ET E4918 POUR LES PASSES SUIVANTES
8. TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EN MONTANT, À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE
9. L'ARTICLE «S» DOIT ÊTRE SOUDÉ TOUT AUTOUR AVEC LES FILETS VERS LE HAUT POUR LE TEST DE PRESSION
10. POUR LES SOUDURES AVEC CETTE NOTE : PASSE DE RACINE EN GMAW 3G À PLAT



ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE:

SCNC POST-SECONDARY DAY 1 / POST-SECONDAIRE JOUR 1
WORLDS VESSEL / VAISSEAU SOUS PRESSION MONDIAL

SHEET #
NO. DE
PAGE:

2 OF 3

SIZE /
TAILLE:

B

DWG. NO. / NO DESSIN:

SCNC26-PS1

REV.:

0

SCALE
ÉCHELLE:

1:6

DRAWN BY / DESSINÉ
PAR:

J. HYDE

DATE:

2025-11-16

