



« Fonds Bombés diam 320 à 5000 mm en Aciers inoxydables, Aciers carbone, Alliages nickel » & Pièces repoussées

36 Avenue des arrivaux – 38070 SAINT QUENTIN FALLAVIER

Tel : +33 (0)9 72 36 92 04 – 06 03 31 27 75

Mail : contact@lgtec.fr - Site Internet : www.lgtec.fr

Code de fabrication des Appareils à Pression CODAP version 2020 LG TEC

1) Il régleme la fabrication des fonds bombés selon leur taux de déformation, appelé aussi « taux de déformation » ou « taux de corroyage » ou « taux d'écrouissage ».

On le calcule par une formule mathématique :

LOGARITHME NÉPÉRIEN (Diamètre du disque capable / diamètre de fond)

Acier carbone

Si LN (\emptyset disque / \emptyset fond) > 8 % → Traitement thermique du fond obligatoire à 920°C

Acier inox

Si LN (\emptyset disque / \emptyset fond) > 25 % → Traitement thermique du fond obligatoire à 1050°C

Acier Duplex (Métal qui présente une teneur plus élevée en chrome et en molybdène, qui lui confère une résistance accrue à la corrosion)

Si LN (\emptyset disque / \emptyset fond) > 10 % → Traitement thermique du fond obligatoire à 1050°C

2) Suivant l'utilisation et l'application du réservoir, le contrôle des soudures se divise en 4 catégories :

Catégorie A - Coefficient soudure Z = 1 → Contrôle soudure / radio à 100%

Catégorie B1- Coefficient soudure Z = 0,85 → Contrôle soudure / radio à 20%

Catégorie B2- Coefficient soudure Z = 0,85 → Contrôle soudure / radio à 10%

Catégorie C - Coefficient soudure Z = 0,7 → Pas de Contrôle soudure / radio

3) Pour les Catégories A, B1 & B2 il est obligatoire de fournir :

Un échantillon de soudure par coupon témoins qui va subir des essais mécaniques de flexions et de tractions réalisés par un laboratoire industriel certifié COFRAC.

En complément de ce ces documents LG TEC vous fournis un CCPU et un certificat de formage.