
NORME INTERNATIONALE 5625

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Construction navale — Passages de cloison ou de ponts à brides réalisés par soudage pour tuyauteries en acier — PN 6, PN 10 et PN 16

Shipbuilding — Welded bulkhead pieces with flanges for steel pipework — PN 6, PN 10 and PN 16

Première édition — 1978-07-01

standards.iteh.ai

[ISO 5625:1978](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a3338d17-875f-4491-8d95-85e32aca6d45/iso-5625-1978)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a3338d17-875f-4491-8d95-85e32aca6d45/iso-5625-1978>

CDU 629.12 : 621.643

Réf. n° : ISO 5625-1978 (F)

Descripteurs : construction navale, canalisation, canalisation avec pression, raccord de tuyauterie, raccord à souder, cloison de protection, dimension.

Prix basé sur 2 pages

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5625 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 8, *Construction navale*, et a été soumise aux comités membres en avril 1977.

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Allemagne
Australie
Autriche
Belgique
Brésil
Bulgarie
Chili
Corée, Rép. dém. p. de

Corée, Rép. de
Espagne
Finlande
France
Inde
Italie
Japon
Norvège

ISO 5625:1978

Pays-Bas

Philippines

Roumanie

Royaume-Uni

Tchécoslovaquie

Turquie

Yougoslavie

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Pologne
U.R.S.S.

Construction navale – Passages de cloison ou de ponts à brides réalisés par soudage pour tuyauteries en acier – PN 6, PN 10 et PN 16

1 OBJET

La présente Norme internationale fixe les principales cotes de fabrication des passages de cloison ou de pont à brides, réalisés par soudage, utilisés en construction navale.

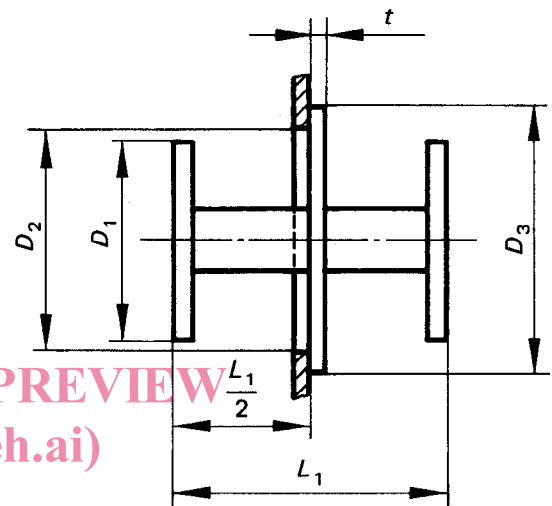
Elle fixe également les découpures à prévoir dans les cloisons ou les ponts.

2 DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale concerne exclusivement les passages de pont réalisés et fixés par soudage, munis de brides de diamètre extérieur conforme à l'ISO 2084 et utilisés pour les pressions nominales PN 6, PN 10 ou PN 16.

Elle ne préjuge pas du type des brides, des détails des soudures et, des rayons des courbes à souder.

NOTE – L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que, tout en satisfaisant aux exigences de la présente Norme internationale, ils doivent aussi respecter les prescriptions légales, règles et règlements applicables au type de navire concerné.



Pour la cote D_1 , voir ISO 2084

FIGURE 1 – Type A

3 RÉFÉRENCE

ISO 2084, *Brides de tuyauteries à usage général – Série métrique – Dimensions de raccordement.*

4 TYPES

Les figures 1 et 2 définissent les types normalisés :

- type A;
- type B.

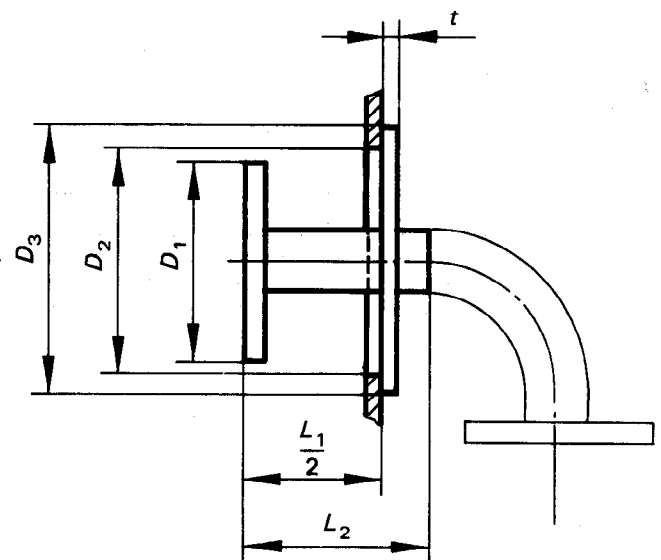
4.1 Type A

Le type A est utilisé lorsque le raccordement à la tuyauterie est réalisé par brides des deux côtés de la cloison ou du pont (voir figure 1).

4.2 Type B

Le type B est utilisé lorsque le raccordement est réalisé par bride d'un côté de la cloison ou du pont et par soudage de l'autre côté, qu'il s'agisse d'un tube droit ou d'une courbe à souder (voir figure 2).

Dans la figure 2, il est représenté à titre indicatif assemblé avec une courbe à souder.



Pour la cote D_1 , voir ISO 2084

FIGURE 2 – Type B

5 COTES DE RACCORDEMENT

Les cotes de raccordement et de montage à respecter sont définies par les figures 1 et 2, et leurs valeurs sont données dans le tableau.

6 DÉSIGNATION

Les passages de cloison conformes à la présente Norme internationale doivent être désignés par les indications suivantes, dans l'ordre indiqué :

– numéro de la présente Norme internationale : ISO 5625;

– pression nominale;

– diamètre nominal;

– type (A ou B).

Exemple : Passage de cloison pour pression nominale PN 16, de diamètre nominal DN 250 – type B

Passage ISO 5625 – 16-250 – B

TABEAU

Dimensions en millimètres

DN	L ₁	L ₂	t min.	PN 6		PN 10		PN 16	
				D ₂	D ₃	D ₂	D ₃	D ₂	D ₃
15	200	160	12	85	135			100	150
20	200	160	12	95	145			110	160
25	200	160	12	105	155			120	170
32	220	175	12	125	175			145	195
40	220	175	12	135	185			155	205
50	250	200	14	145	195	voir PN 16	voir PN 16	170	220
65	250	200	14	165	215			190	240
80	250	200	14	195	245			205	255
100	250	200	14	215	265			225	275
125	250	200	16	245	295			255	305
150	300	220	16	270	320			290	340
175	300	220	16	300	350			320	370
200	300	220	16	325	375	345	395	345	395
250	300	220	16	380	430	400	450	410	460
300	350	250	20	445	505	450	510	465	525
350	350	250	20	495	555	510	570	525	585
400	360	250	20	545	605	570	630	585	645
450	380	260	20	600	660	620	680	645	705
500	400	270	20	650	720	675	745	720	790

NOTE – Lorsque les cloisons et les ponts nécessitent une isolation, la qualité et l'épaisseur du matériau isolant varient avec la température prévue. Les dimensions L₁ et L₂ doivent, si nécessaire, être augmentées pour tenir compte du matériau isolant qui est utilisé. Les matériaux du manchon et de la collerette doivent être choisis en tenant compte de la température la plus basse régnant dans l'un ou l'autre des compartiments et de la température du fluide véhiculé.