

**REINFORCEMENT
OF STAINLESS STEEL PIPE
FOR FULL VACUUM
I.D. & I.P.S.**
**REFORCEMENT DES TUYAUX
EN ACIER INOXYDABLE
POUR VIDE COMPLET
D.I. & I.P.S.**
TEMP 200°F (100°C) max

NOM.DIA.		NOM. WALL THICKNESS			MAXIMUM SPACING		SIZE OF STIFFENING RINGS		
DIA. NOM.		ÉPAISSEUR NOM. DES MURS			ESPACEMENT MAXIMALE		DIMENSION DES ANNEAUX DE RENFORT		
INCHES	mm	GAUGE	INCHES	mm	INCHES	mm	type	INCHES	mm
pouces		calibre	pouces		pouces		type	pouces	
6	150	14	0.078	2.0	--	--	--	--	--
		5S	0.109	2.8	--	--	--	--	--
8	200	14	0.078	2.0	80	200	B	1 1/2 X 1/4	38 X 6.4
		12	0.109	2.8	--	--	--	--	--
		5S	0.109	2.8	--	--	--	--	--
10	250	12	0.109	2.8	--	--	--	--	--
		5S	0.134	3.4	--	--	--	--	--
12	300	12	0.109	2.8	120	3050	B	1 1/2 X 1/4	38 X 6.4
		11	0.125	3.2	--	--	--	--	--
		5S	0.156	4.0	--	--	--	--	--
14	350	11	0.125	3.2	120	3050	B	1 1/2 X 1/4	38 X 6.4
		10	0.140	3.6	--	--	--	--	--
		5S	0.156	4.0	--	--	--	--	--
16	400	11	0.125	3.2	80	2000	A	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16	38 X 38 X 4.8
		10	0.140	3.6	115	2900	A	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16	38 X 38 X 4.8
		5S	0.165	4.2	200	5000	A	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16	38 X 38 X 4.8
		3/16	0.188	4.8	--	--	--	--	--
18	450	11	0.125	3.2	60	1500	A	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16	38 X 38 X 4.8
		10	0.140	3.6	95	2375	A	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16	38 X 38 X 4.8
		5S	0.165	4.2	145	3680	A	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16	38 X 38 X 4.8
		3/16	0.188	4.8	--	--	--	--	--
20	500	11	0.125	3.2	60	1500	A	1 1/2 X 1 1/2 X 1/4	38 X 38 X 6.4
		10	0.140	3.6	80	2000	A	1 1/2 X 1 1/2 X 1/4	38 X 38 X 6.4
		5S	0.188	4.8	160	4060	A	1 1/2 X 1 1/2 X 1/4	38 X 38 X 6.4
		10S	0.218	5.5	--	--	--	--	--
24	600	3/16	0.188	4.8	120	3000	A	2 x 2 x 1/8	50 X 50 X 3.2
		5S	0.218	5.5	180	4570	A	2 x 2 x 1/8	50 X 50 X 3.2
		10S	0.250	6.4	--	--	--	--	--
30	750	3/16	0.188	4.8	80	2000	A	2 x 2 x 3/16	50 X 50 X 4.8
		5S	0.250	6.4	180	4570	A	2 x 2 x 3/16	50 X 50 X 4.8
		10S	0.312	7.9	--	--	--	--	--
36	900	1/4	0.250	6.4	120	3000	A	2 1/2 x 2 1/2 x 3/16	65 X 65 X 4.8
		5/16	0.312	7.9	250	6350	A	2 1/2 x 2 1/2 x 1/4	65 X 65 X 6.4
		3/8	0.375	9.5	--	--	--	--	--

NOTES

- Type of stiffeners: A) angle, B) flat bar.
- Minimum total weld length on each side of the stiffener shall not be less than half of the circumference.

- Mode de renfort: A) cornière, B) méplat.
- La longueur totale de la soudure de chaque côté du renforcement ne devrait pas être moins d'une demi-circonférence.