

**Sjøteknikk**  
**Klyss for skanseledning**  
**Vanlig type**

Marine industry  
Chocks for bulwark  
Ordinary type

---

## Sjøteknikk

### Klyss for skanseledning

#### Vanlig type

Oppstår det tvil om fortolkningen av denne standard, er det den norske teksten som gjelder.

## 1 Orientering

Klyss etter denne standard brukes som forføyningsklyss.

Klyssene tilfredsstillter ikke kravene til Panama Canal Commission (PCC).

## 2 Referanser

NS 472	Sveising. Fugeformer for konstruksjonsstål
NS 12 132	Alminnelige konstruksjonsstål. RSt 42-2
NS 11 640	Støpestål 11 640. Type Sst 400
SIS 05 59 00-1967	Rostgrader hos stålytor och noggrannhetsgrader vid stålytors förbehandling för rostskyddsmålning

## 3 Typer og dimensjoner

### 3.1 Type A Sveist

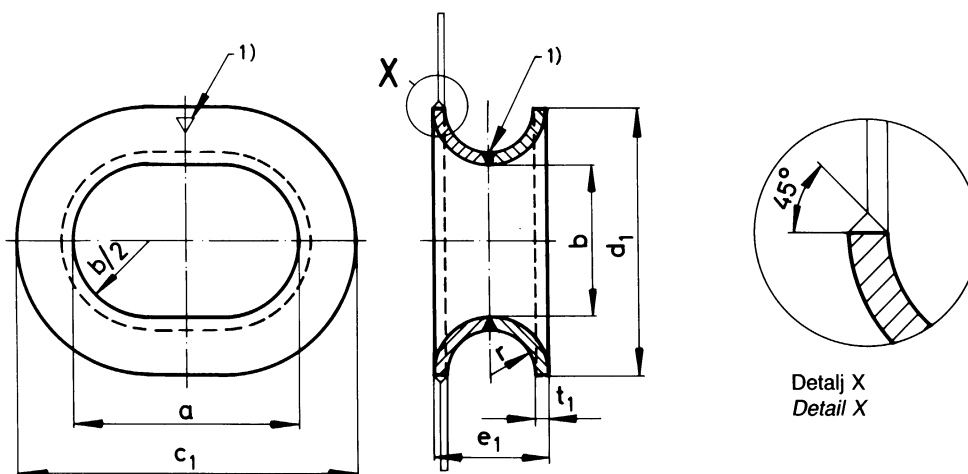


Fig. 1 Type A

1) Klyssene kan etter produsentens valg sammensveises som vist i opprisset eller snittet. Som alternativ til V-sveis kan X-sveis benyttes. For sveisefuger, se NS 472.

## Marine industry

### Chocks for bulwark

#### Ordinary type

In the event of any differences in the interpretation of this standard the Norwegian version shall take precedence.

## 1 Introduction

Chocks according to this standard are used as mooring chocks.

The chocks do not satisfy the requirements of Panama Canal Commission (PCC).

## 2 References

NS 472	Welding. Grooves for structural steels
NS 12 132	Structural steel grade RSt 42-2
NS 11 640	Steel casting, grade 11 640
SIS 05 59 00-1967	Pictorial surface preparation standards for painting steel surfaces

## 3 Types and dimensions

### 3.1 Type A Welded

1) At the manufacturer's option the chocks can be welded as shown in view or section. Double-V butt weld can be used as an alternative to single-V butt weld. Welding grooves, see NS 472.

Tabell 1 Type A Sveit  
Table 1 Type A Welded

Mål i mm  
Dimensions in mm

Nominell størrelse Nominal size	a	b	c <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	e <sub>1</sub>	r	t <sub>1</sub>	Masse Mass kg	Kodenr. Code No.
200 x 150	200	150	330	280	130	49	16	15,0	
300 x 200	300	200	450	350	150	59	16	38,0	
400 x 250	400	250	590	440	190	75	20	80,0	

### 3.2 Type B Støpt

### 3.2 Type B Cast

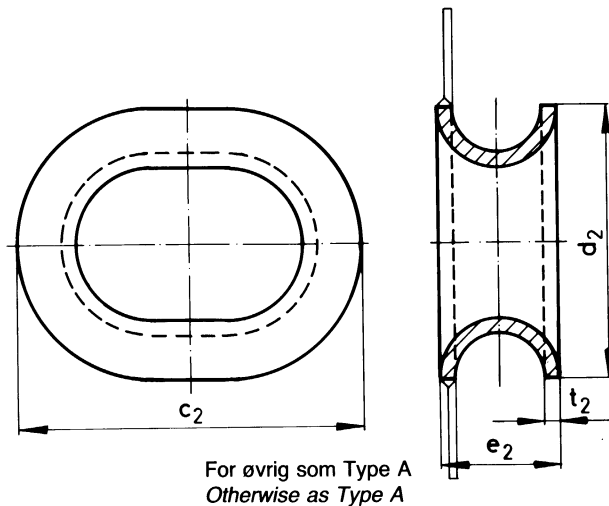


Fig. 2 Type B

Tabell 2 Type B Støpt  
Table 2 Type B Cast

Mål i mm  
Dimensions in mm

Nominell størrelse Nominal size	c <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	e <sub>2</sub>	t <sub>2</sub>	Masse Mass kg	Kodenr. Code No.
200 x 150	330	280	130	16	14,9	
300 x 200	458	358	158	20	47,0	
400 x 250	600	450	200	25	99,0	

## 4 Materiale

Type A Sveit: Stål NS 12 132 (RSt 42-2)  
Type B Støpt: Støpestål NS 11 640 (Sst 400)

## 4 Material

Type A Welded: Steel NS 12 132 (RSt 42-2)  
Type B Cast: Cast steel NS 11 640 (Sst 400)

## 5 Utførelse

Flater som kommer i kontakt med forøyningstauet, skal være glatte. For øvrig skal grader eller skarpe kanter ikke forekomme.

## 5 Quality of manufacture

Surfaces coming into contact with the mooring line shall be smooth. Furthermore burrs or sharp edges shall not occur.

## 6 Overflatebehandling

Klyssene renses til Sa 2½ etter Svensk Standard SIS 05 59 00 og påføres ett strøk korrosjonshindrende grunnmaling.

## 6 Surface treatment

The chocks shall be cleaned to Sa 2½ in accordance with Swedish Standard SIS 05 59 00 and painted with an anti-corrosive primer.

## 7 Betegnelse

Klyss etter denne standard betegnes ved i rekkefølge å angi

- klyss
- denne standards nummer
- nominell størrelse
- type (A eller B)

Eksempel

Klyss NS 2587-200x150-A

## 7 Designation

Chocks conforming to this standard shall be designated as follows

- chock
- the number of this standard
- nominal size
- type (A or B)

Example

Chock NS 2587-200x150-A