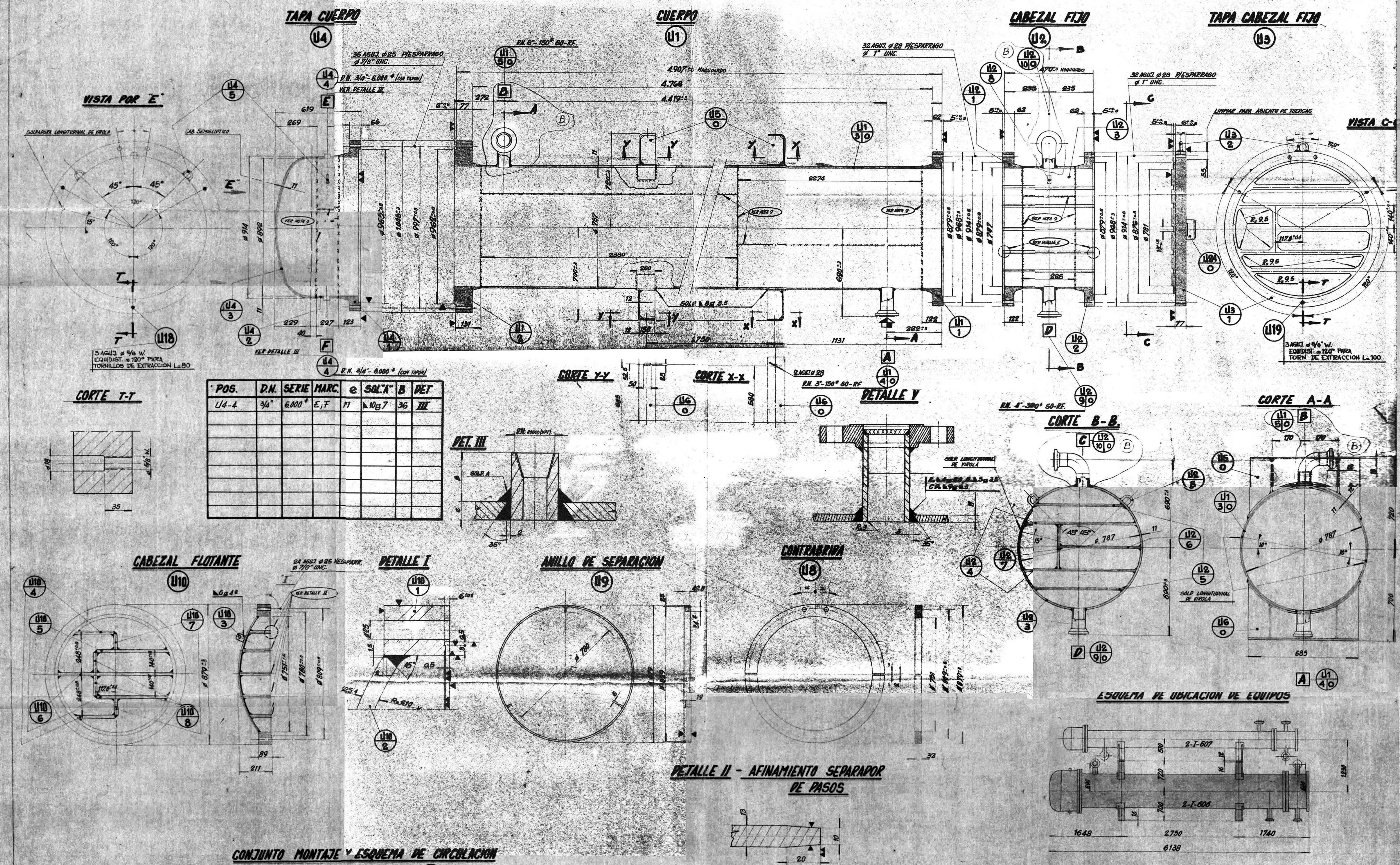
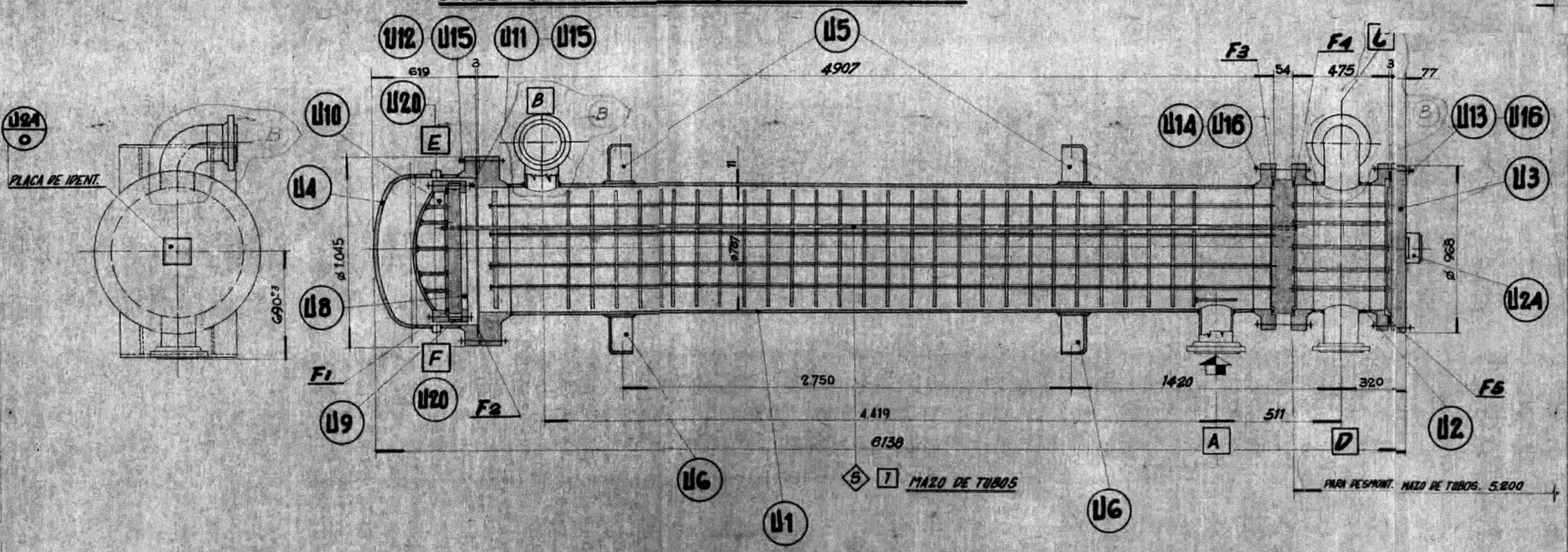
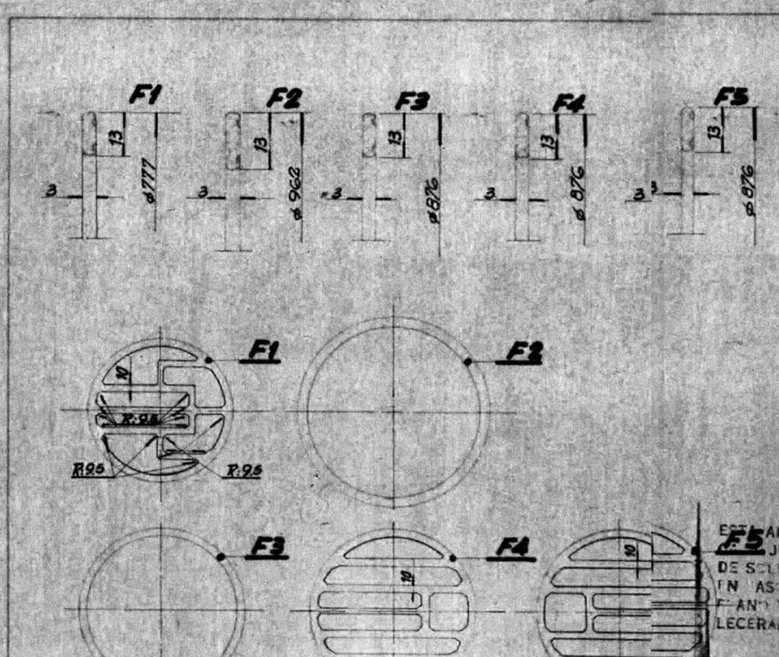


POS.	D.N.	SERIE	MARC.	e	SOL."A"	B	DET
U4-4	3/4"	6.000 #	E; F	11	10 ≥ 7	36	III





NOTAS GENERALES

1º TODOS LOS AGUJS. EN LAS CONEXIONES ESTARÁN HORCAJADAS DE LOS EJES.—
2º LAS UNIONES SOLDADAS EN LA PARTE DEL ENVOLVENTE SE AMOLARÁN INTERIORMENTE.—
3º LAS BRIDAS DE CONEXIONES EN SU SUPERFICIE DE CONTACTO LLEVAN RANURAS CONCENTRICAS DE 24 A 40 POR PULGADA CON UNA PROFUNDIDAD DE 0,05 mm A 0,12 mm. HECHAS CON HERRAMIENTA DE PUNTA REDONDA.—
4º AISLACION: CUERPO: 1½" - TUBOS: 2" —
5º UNA VEZ EFECTUADAS LAS PRUEBAS DEL INTERCAMBIADOR, ESTE DEBERA SER PINTADO EXTERIORMENTE CON DOS MANOS DE PINTURA ANTICORROSIVA DE BUENA CALIDAD, PREVIO LIMPIADO A FONDO CON CEPILLO METALICO.—
6º AL PROCEDER AL DESPACHO LAS CONEX. SERAN PINTADAS CON LACA AZUL Y CUBIERTAS CON TAPAS DE MADERA O PLASTICO Y LAS CUPLAS CON SUS RESPECTIVOS TAPONES.—
7º LOS 2 JUEGOS DE JUNTAS Y EL 20% DE LOS BULONES DE REPUESTOS SERAN PROTEGIDOS, UNO POR UNO, CON UNA SUBSTANCIA ANTIOXIDANTE DE FACIL REMOCION Y EMBALADOS EN CAJONES DE MADERA SEGUN ESPECIFICACIONES.—
8º TOLERANCIAS VER PL. Nº 19814/1/2.—
9º PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA Nº
10º PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA APROBADO POR A.G. Mc KEE Co.
11º PLANILLA DE CONTROL Y VERIFICACION Nº

ESTA APROBACION EXCLUYE LAS JUNTAS SOLDADAS. F5 JUNTA SE EJECUTARA SEGUN EL "PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA" APROBADO QUE SE INDICA EN LA MISMA. EN CASO DE DISCREPANCIAS ENTRE LO INDICADO EN ESTE PLANO Y LOS "PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA", PREVALECERAN ESTOS ULTIMOS.

McKEE-

A. G. McKee & Co.
Checked for General Design & Controlling Dimensions Only. This Approval does not relieve the Vendor of Responsibility for Correctness of Design, Details and Dimensions.
1 - APPROVED ☒
2 - APPROVED WITH CORRECTIONS ☐
3 - CORRECT & ISSUE ... PRINTS ☐
(HOLD) (PROCEED WITH) FABRICATION
By ... Date 13.1.77

DISEÑO Y CONDICIONES DE PRUEBA.

CODIGO DE CONSTRUCCION	ASME - Seccion VIII - DIV. I TEMA-CLASE "R"	
DATOS DE DISEÑO	**LADO CUERPO**	**LADO TUBOS**
FLUIDOS CIRCULANTES	EXTRACT MIX	HOT OIL
PRESION DE DISEÑO	9,84 Kg/cm²	14,06 Kg/cm²
TEMPERATURA DE DISEÑO	260°C	343°C
PRESION PRUEBA HIDRAULICA	14,76 Kg/cm²	21,09 Kg/cm²
PRESION DE TRABAJO	2,67 Kg/cm²	3,51 Kg/cm²
TEMPERATURA DE TRABAJO	226°C	315°C
RADIOGRAFIADO	No	Por Puntos
EFICIENCIA DE JUNTAS	0.7	0.85
CORROSION ADMISIBLE	3,2 mm.	3,2 mm.
Nº DE PASOS	1	12
PESO POR UNIDAD APROXIMADO	COMPLETO ≈ 7000	MAZO DE TUBOS ≈ 4.500 / LLENO DE AGUA
SUPERFICIE DE CALEFACCION	127 m²	
ALIVIO DE TENSIONES	No	SI

ESPECIFICACIONES TECNICAS.

DN. 31" - 16' — TIPO: AES.

PLANOS DE REFERENCIAS

A-3-5005-24/0.-

MATERIALES

CUERPO Y TAPA DEL CUERPO		SA-285-Gr.C
CABEZAL FIJO (VIROLA)		SA-285-Gr.C
TAPA DEL CAB. FIJO		SA-285-Gr.C
CABEZAL FLOTANTE (DISCO)		SA-285-Gr.C
CONTRABRIDA Y PLACAS TUBULARES		SA-181-Gr.I / SA-515
CUNAS		SA-283 Gr. A
TUBOS ø 1" - BWG 12 x L= 5.111		SA-179
VARILLAS		SA-7
PL. SOPORTE, CHICANAS		SA-283-Gr. A
DISTANCIADORES		SA-53
BRIDAS	LADO CUERPO	SA-181-Gr.I
	LADO CAB. FIJO	SA-181-Gr.I
	CABEZAL FLOTANTE	SA-181-Gr.I
	CONEX. CUERPO	SA-181-Gr.I
	CONEX. CAB FIJO	SA-181-Gr.I
ESPARRAGOS		SA-193-B7
TUERCAS		SA-194-2H
JUNTAS	CUERPO Y CABEZAL FIJO	ASBESTOS C/REVESTIM. MET. DE AC. DULCE
	TAPA CUERPO Y TAPA CAB. FIJO	ASBESTOS C/REVESTIM. MET. DE AC. DULCE
	CABEZAL FLOTANTE	ASBESTOS C/REVESTIM. MET. DE AC. DULCE
CAÑOS DE CONEXIONES	LADO CUERPO	SA-106-Gr.B.
	LADO CAB. FIJO	SA-106-Gr.B.
CABEZAL SEMIELIPTICO		SA-285-Gr.C
CUPLAS Y TAPONES		SA-105-Gr.II

CONEXIONES Y CUPLAS

MARCA	D.N.	CANT. POR EQUIPO	SERIE	TIPO	SERVICIO	OBSERVACIONES
A	3"	1	ANSI-150#	SO.-RF	ENTRADA	
B	6"	1	ANSI-150#	SO.-RF	SALIDA	
C	4"	1	ANSI-300#	SO.-RF		
D	4"	1	ANSI-300#	SO.-RF		
E	3/4"	1	ANSI-NPT 6000#	CUPLA	VENTEO	CON TAPON
F	3/4"	1	ANSI-NPT 6000#	CUPLA	DRENAJE	CON TAPON

LAS POSICIONES CORRESPONDEN A LA LISTA DE MATERIALES Nº 2-A26545

1 POR O/E

CONJUNTO ENVOLVENTE -EXTRACT MIX HEATER 2I-606.-	11-10-76 R.D. OLIVA	70.648 ⟨5⟩ [0] P1 5-A26546
A.G. Mc. KEE Co. Y.P.F (BOLIVIA)		
OBRA: PLANTA DE LUBRICANTES (COCHABAMBA)	L/M: E-102/A	
CLIENTE: Y.P.F.B.	ITEM: Nº 9	
CONTRATO: AG. 85/86	EQUIPO Nº: 2-I-606	
O. DE C.: Nº SC/LOB 048		

B — MODIFICADO CONEX. "C" Y "B" — 10-1-77 — OLIVA
A — MODIFICADO SEGUN AG. Mc KEE — 9-12-76 — OLIVA