

MATERIAL	ESPEC. ASME 2015	EQUIVALENCIA ASTM TABLA ED-1 ASME PART A	ESTANDAR ASME VIII TABLA U-3
Planchas	SA - 516	ASTM A-516 Ed 86 AL 06	ASME SA-20 Lastet Edition
Planchas	SA-36	ASTM A-36 Ed 88 AL 05	ASME SA-6 Lastet Edition
Cañerías	SA-106	ASTM A-106 Ed 88a AL 08	ASME B36.10 Lastet Edition
Bridas	SA-105	ASTM A-105 Ed 87 AL 05	ASME B16.5 Ed. 2013
Esparragos	SA-193	ASTM A-193 Ed 05 AL 12b	ASME B18.2.2 Lastet Edition
Tuercas	SA-194	ASTM A-194 Ed 87 AL 12	ASME B18.2.2 Lastet Edition
B.W. Fittings	SA-234	ASTM A-234 ED 82a AL 07	ASME B16.9 Lastet Edition
SCK, THRD Fittings	SA-105	ASTM A-105 ED 87 AL 05	ASME B16.11 Lastet Edition

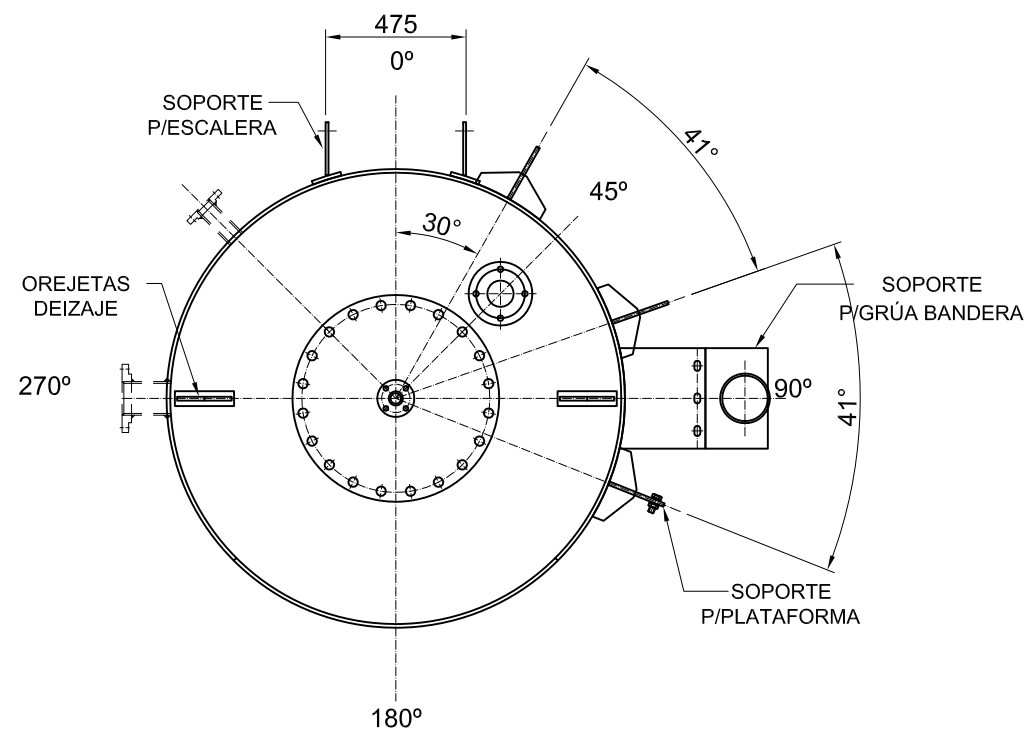
CONECCIONES									
POS	CANT.	SERVICIO	NPS Ø	TIPO	SCH	SERIE	MATERIAL	PROY.	LOCATION
A	1	VENT	1-1/2"	WNRF	160	#150	SA-105	150	TAPA SUP
B	1	MAN HOLE	20"	SORF	8	#150	SA-105	250	TAPA SUP.
C	1	RELIEF	2"	LONG WNRF	-	#300	SA-105	150	TAPA SUP.
D	1	INLET	2"	WNRF	160	#150	SA-105	150	MANTO
E	1	MANHOLE	20"	SORF	8	#150	SA-105	250	MANTO
F	1	OUTLET	4"	WNRF	160	#150	SA-105	150	MANTO
G	1	DROP-OUT	6"	WNRF	80	#150	SA-105	200	TAPA INF.
H	1	DRAIN	1-1/2"	WNRF	80	#150	SA-105	150	TAPA INF.
j	1	SALIDA VAPOR	2"	WNRF	160	#150	SA-105	150	MANTO

ESPECIFICACIONES DE DISEÑO			
TAG N°:	1T-1009 A	Metal-Mec Serial N°:	9187-01
Codigo de Construccion:	ASME SECC. VIII Div. 1 Ed.2015		
Servicio:	TORRE DE SAL	Tipo de Servicio:	NO LETAL
Presion de Diseño Interna:	175 Psi a 250° F		
Max. Presion Admisible de Trabajo (MAWP):	175 Psi a 250° F		
Max. Presion Admisible Externa (MAEP):	No aplica		
Mínima temp. de Diseño del Metal:	50° F a 175 Psi		
Diametro Interno	1.524 mm	Largo C/C	4.775 mm
Volumen	9.823 Lts	Peso	4.349 Kg
Partes	Cuerpo	Cabezas	Conexiones
Espesor por Corrosion	3,175 mm	3,175 mm	-
Mínimo Espesor	10,355 mm	9,839 mm	-
Eficiencia de Junta	1	Tratamiento Termico	No
Prueba de Impacto	No	Caso Codigo:	No
Material del Manto	SA-516 Gr 70	Material de Cabezas	SA-516 Gr 70
Tipo de Cabezas	Semi-Eliptico 2:1	Diseño Sísmico	No aplica
Aislamiento	N/A	Diseño de Vientos	ASCE-7
END			
Partículas Magnéticas	No	Líquidos Penetrantes	Si (Nota-2)
Radiografía	Si (RT-2) Nota-2	Ultrasonido	No
PRUEBA HIDROSTATICA			
Presion de Prueba H°	227,5 Psi	Tiempo de Prueba	1 Hr.
Posicion del Recipiente	Horizontal	Temperatura del Metal	10°C a 48°C
PINTURA			
Pintura Interna	NA		
Pintura Externa	Arenado SA 2-1/2 / Epoxi Fosfato de Zinc [8 mils] + poliuretano acrílico [3 mils]		

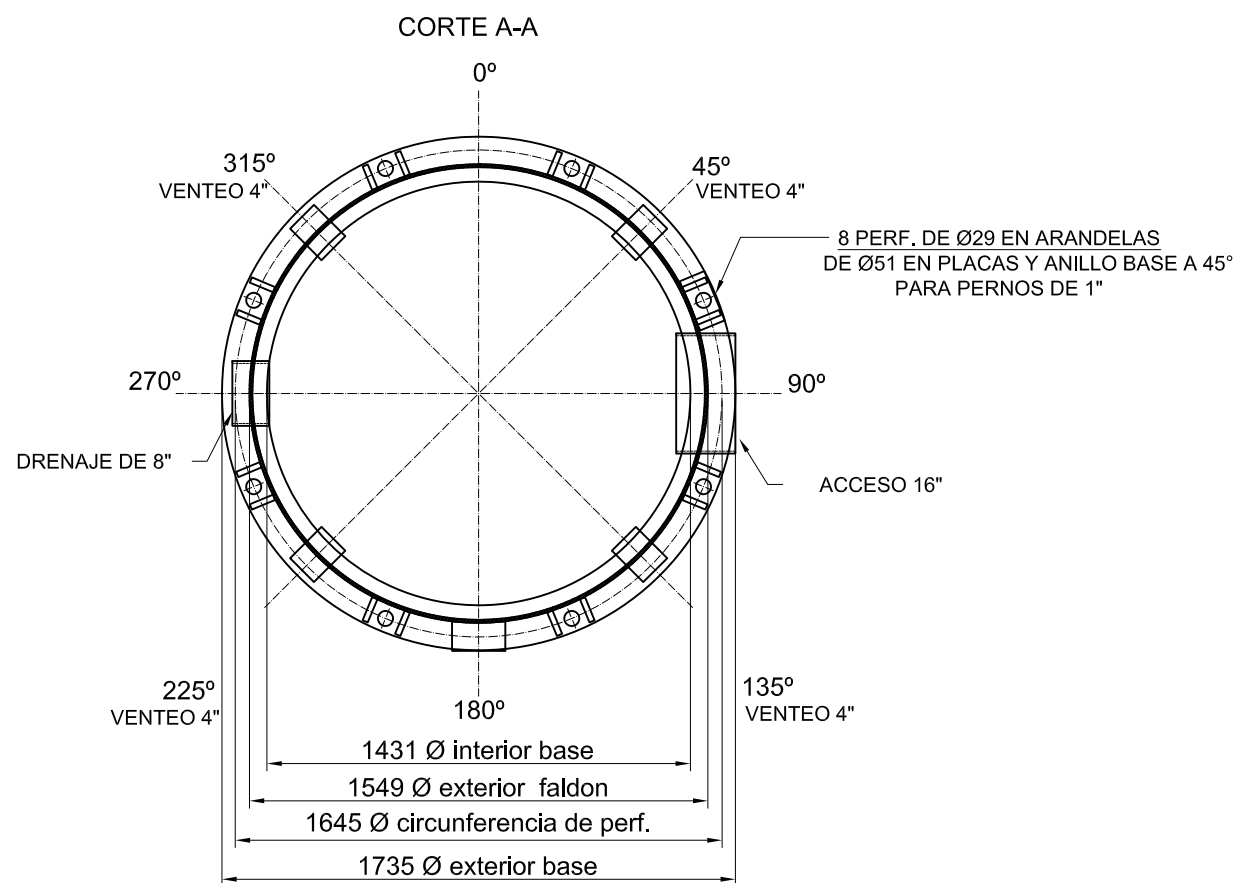
- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**
- a. 9170-232-01 Sheet N° 2: Detalle de Soldaduras
 - b. 9170-232-01 Sheet N° 3: Placa de Identificacion

- NOTAS GENERALES**
1. Todas las dimensiones en milímetros a menos que se indique lo contrario.
 2. Las soldaduras de conexiones examinar por Líquidos Penetrantes al 100% antes de P°H°.
 3. Los Bordes de los refuerzos de conexiones y soportes, así como la parte interna de las conexiones deben ser redondeadas a un radio mínimo de 3 mm (1/8")
 4. Los huecos de los pernos de las Bridas deben estar orientados al eje natural del recipiente, a menos que se indique lo contrario.
 5. La soldadura deberá ser limpiada, libre de salpicaduras, socavaduras y otros defectos.
 6. Las Planchas de refuerzos deben tener un agujero de 1/4" (6mm) con rosca NPT ubicado en la parte más baja posible del refuerzo en la posición de operación del recipiente, y este tiene que ser sellado con un tapón o con grasa pesada.
 7. El recipiente deberá ser limpiado de grasas, salpicaduras de soldadura y todo elemento extraño, antes de la prueba hidrostática.
 8. Recubrir el espejo de las bridas con un lubricante protector antes del despacho.
 9. Proteger todas las conexiones bridadas, roscadas y superficies maquinadas con madera o plástico para su despacho.
 10. Planchas de refuerzo de conexiones deben de ser probadas mediante prueba de fuga de acuerdo a UG-37 a una presión de 15 psi.
 11. Tolerancias Generales deben estar de acuerdo con Instructivo I-PM.08.02
 12. Fabricación de Cabezas del Recipiente, deben estar de acuerdo con UG-81 & UCS-79.
 13. Certificados de Material son requeridos.

<div><div></div></div>	para aprobación				13-Jun-16	
Nº Rev.	Descripción / Modificación				Fecha	
P.L.	13-Jun-16					
Realizó	Fecha	Controló	Fecha	Verificó	Fecha	
Cliente:		<div><div></div></div> <div>Refinación S.A.</div>	Proyecto:			TORRE DE SAL
<div><div></div></div>		Metal - Mlec	Descripción:			PLANO GENERAL
<div><div></div></div> <div>DIN A3</div>	Archivo:	Escala:	Nº Hoja:	Documento Nº		
9187	Ind.	01	9187-232-01			



SOPORTES DE ESCALERA Y PLATAFORMA INFERIOR OPUESTOS A LA TORRE IT 1010 PARA CONSERVAR LA SIMETRIA ENTRE AMBAS TORRES



LISTADO DE MATERIALES								
ITEM	MATERIALES	ESP.	DES. / Diam	Largo	CANT	PESO [Kg.]	MATERIAL	OBSERVACION
1	PL de 12,5 mm	12,5	Ø = 1.524	--	2	358	SA-516 G.70	Semi-elíptico 2:1
2	PL de 12,5 mm	12,5	4.827	4.775	1	2.262	SA-516 G.70	Manto
3	PL de 9,5 mm	9,5	4.835	2.025	1	730	SA-36	Faldon
TOTAL						3.350	KG.	

para aprobacion					13-Jun-16
Nº Rev.	Descripción / Modificación				Fecha
R.Z.Z.	13-Jun-16				
Realizó	Fecha	Controló	Fecha	Verificó	Fecha
Cliente:			Proyecto:		
			TORRE DE SAL		
			Descripción:		
			PLANO GENERAL		
			Documento N°		
			9187-232-01		