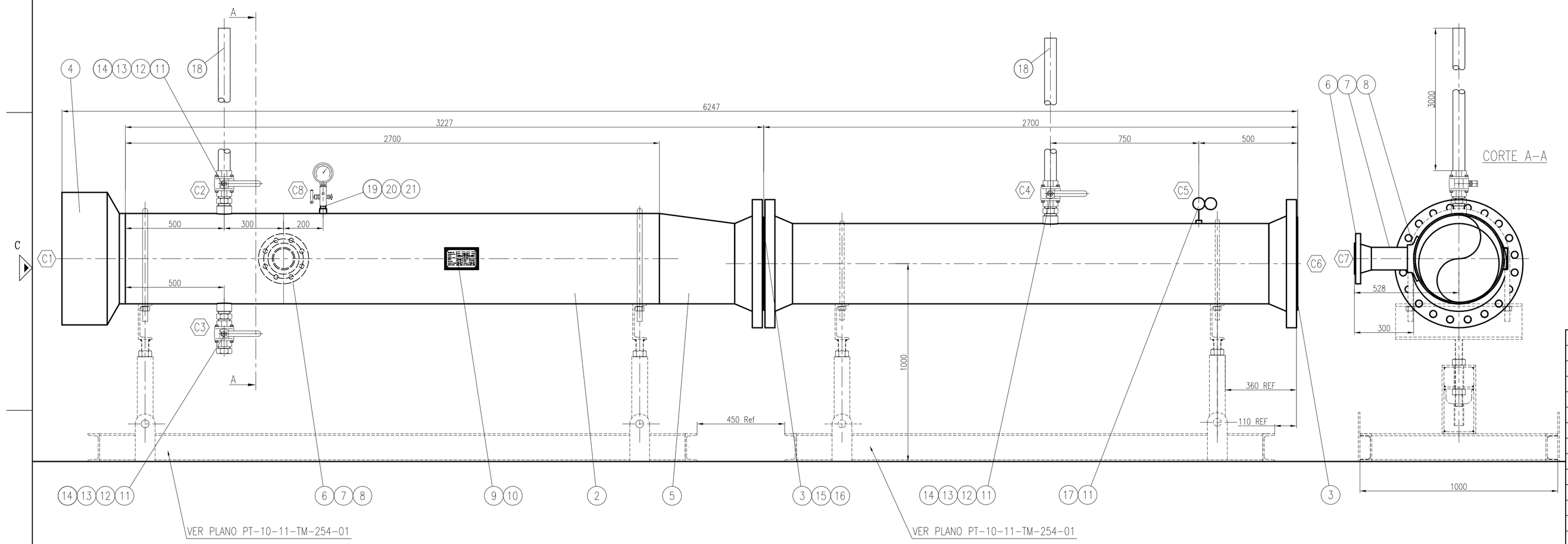


DATOS DE DISEÑO	
PRESION DE DISEÑO	28 Kg/cm2
PRESION DE PRUEBA HIDRAULICA	42 Kg/cm2
PROC. DE SOLDADURA	ASME IX
RADIOGRAFIADO	100% TOPE
TINTAS PENETRANTES	100% FILETE
CODIGO DE DISEÑO	ASME VIII DIV. 1

NOTAS:

1–Las dimensiones están expresadas en milímetros, salvo indicación en contrario.
2–Las soldaduras serán continuas, salvo indicación en contrario.
3–PINTURA:
Preparación, aplicación y ensayos según norma NAG–108.
Resina epoxi, espesor mínimo 350µm. Terminación con esmalte poliuretánico con filtro solar color Amarillo 05–1–020 según normas IRAM–DEF 1054 e IRAM 2507, espesor mínimo 80µm.

PLANOS DE REFERENCIA

PT–10–11–TM–254–01 Skid para trampa lanzadora de Scraper Ø16"
PT–10–11–TM–254–02 Cañería de Impulsión
PT–10–11–TM–254–03 Percha izaje

N°	DENOMINACION	CANT.	Ø	MATERIAL/ CALIDAD	NORMA	OBSERVACIONES
21	Manómetro a bourdón, conexión inf.	1	1/2"	AISI 304	ANSI B40.100	Cuadrante ø4". Rango 0–30Kg/cm². Con amortiguador de pulsaciones.
20	Válvula de bloqueo y purga S3000	1	3/4"x 1/2"	AISI 304	–	–
19	Media cupla S3000	1	3/4"	ASTM A–105	ANSI B16.11	–
18	Cañería acero e=(*); L=3.00m	2	2"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
17	Indicador de pasaje de scraper	1	2"	–	–	Según HD
16	Junta plana S300	1	16"	–	–	ESP–ET–046
15	Espárragos roscados c/2 tuercas	20	1 ⅛"x220	ASTM A193 GrB7/ ASTM A194 Gr2H	ANSI B16.5	ESP–ET–047
14	Tapón roscado	3	2"	S3000	ANSI B16.11	ESP–ET–049
13	Válvula esférica roscada a palanca	3	2"	S3000	API 6D	ESP–ET–219
12	Entrerrosca	3	2"	S3000	ANSI B16.11	–
11	Media cupla S3000	4	2"	ASTM A–105	ANSI B16.11	–
10	Soporte placa, espesor 2.1mm	1	–	SAE 1010	–	–
9	Placa identificación, esp: 1.5mm	1	–	AISI 304	–	–
8	Brida Welding Neck #300RF (*)	1	4"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
7	Cañería acero e= (*)	0.3m	4"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
6	Refuerzo de derivación, e=(*)	1	4"x18"	(*)	ANSI B16.9	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
5	Reducción excéntrica e=(*)	1	18"x16"	(*)	ANSI B16.9	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
4	Tapa apertura rápida #300	1	18"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
3	Brida Welding Neck #300RF (*)	3	16"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
2	Cañería acero e= (*)	2.7m	18"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo
1	Cañería acero e= (*)	2.4m	16"	(*)	–	Espesores y calidades s/ Memoria de cálculo

NUMERO	DESCRIPCION	FECHA	ELABORO	APROBO
0	PARA COTIZACIÓN	11/01/17	R.R.R.	L.H.C.
A	MODIFICACIÓN PRESIÓN DE DISEÑO EN PLACA	26/12/16	R.R.R.	L.H.C.
B	AGREGADO VENTEOS	11/11/16	R.R.R.	L.H.C.
A	PARA COMENTARIOS	18/10/16	R.R.R.	L.H.C.

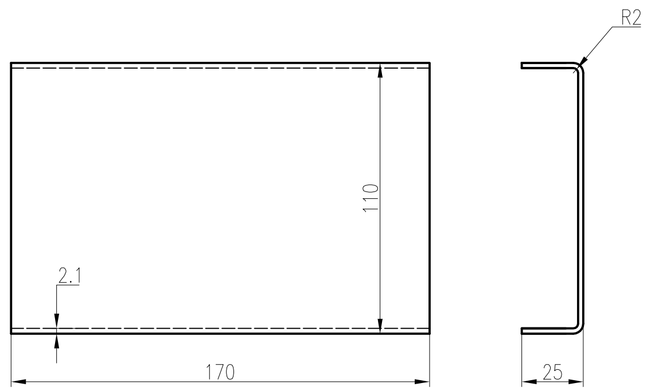
MODIFICACIONES

PLACA DE IDENTIFICACIÓN (9)

FABRICADO POR	---		
CONSTRUIDO PARA	METROGAS		
SERVICIO	LANZADORA / RECEPTORA DE SCRAPER		
NÚMERO DE SERIE	---	AÑO FABRIC.	---
ORIGEN	ARGENTINA	CÓDIGO DE DISEÑO	ASME VIII Div. 1 Ed. 2013
PESO VACÍO	___Kg		
PRESIÓN DE DISEÑO	28Kg/cm²	PRESIÓN PH	42Kg/cm²
MATERIAL BRIDAS	ASTM A–105	MAT. CUERPO	API 5L X42

Marco exterior y espacios recuadrados en relieve, inox. pulido.
Fondo pintado color negro.
Altura letras: 3.5mm.

SOPORTE DE PLACA IDENTIFICACIÓN (10)



CONEXIONES

POS	CANT.	DENOMINACION	CARACT.	SERIE	NPS	OBSERVACIONES
C8	1	CONEXIÓN MANÓMETRO	ROSCA	3000	3/4"	ROSCA NPT
C7	1	CONEXIÓN KICKER	W.N.	300	4"	–
C6	1	CONEXIÓN INSTALACIÓN	W.N.	300	16"	–
C5	1	INDICADOR PASAJE	ROSCA	3000	2"	ROSCA NPT
C4	1	VENTEO	ROSCA	3000	2"	ROSCA NPT
C3	1	DRENAJE	ROSCA	3000	2"	ROSCA NPT
C2	1	VENTEO	ROSCA	3000	2"	ROSCA NPT
C1	1	ENTRADA/SALIDA	–	300	18"	TAPA DE APERTURA RAPIDA

MetroGAS

Gerencia de Ingenieria
Proyectos

LUGAR : --
--
OBRA : --

TITULO :
TRAMPA LANZADORA/RECEPTORA DE SCRAPER Ø16"

ESCALA	FECHA	TRAZADO	DIBUJO	REVISO
GRÁFICA	18/10/16	R.R.R.	R.R.R.	L.H.C.

N° DE PLANO: **PT-10-11-TM-254-00** REV. **0**

Estrictamente Confidencial | Confidencial | Uso Interno | No Confidencial X

PT–10–11–TM–254–00 REVO TRAMPA SCRAPER 16.DWG