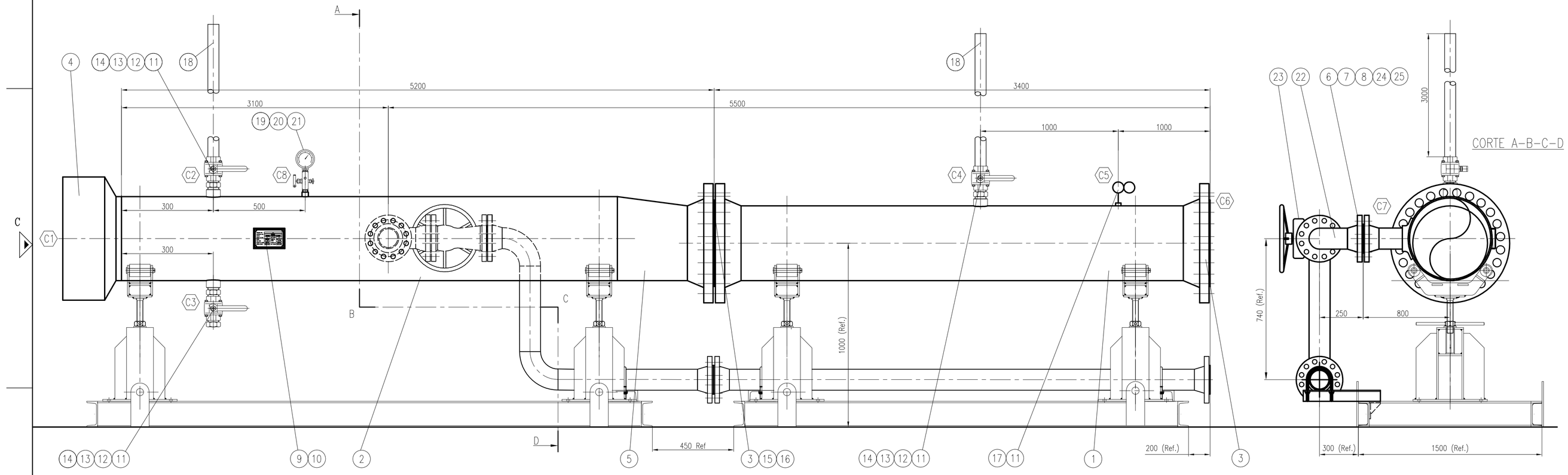


CORTE A-B-C-D

DATOS DE DISEÑO	
PRESION DE DISEÑO	28 bar
PRESION DE PRUEBA HIDRAULICA	42 bar
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 350µm.

PLANOS DE REFERENCIA

PT–10–11–TM–232–00 Soporte regulable para cañerías de Ø16"–Ø24"

N°	DENOMINACION	CANT.	Ø	MATERIAL/ CALIDAD	NORMA	OBSERVACIONES
25	Espárragos roscados c/2 tuercas	48	3/4"x120	A193 B7–A1942H	ANSI B16.5	ESP–ET–047
24	Junta plana S300	4	6"	–	–	ESP–ET–046
23	Válvula esférica bridada #300 RF	1	6"	A216 WCB	API 6D	ESP–ET–219
22	Codo R.C. 90° e=7,11mm (Sch 40)	3	6"	A234 WPB	ANSI B16.9	–
21	Manómetro a bourdón, conexión inf.	1	1/2"	AISI 304	ANSI B40.100	Cuadrante ø4". Rango 0–50Kg/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=5,5mm ; L=3.00m	2	2"	X–42	API 5L	ESP–ET–048
17	Indicador de pasaje de scraper	1	2"	–	–	Según HD TDW
16	Junta plana S300	1	24"	–	–	ESP–ET–046
15	Espárragos roscados c/2 tuercas	24	1 1/8"x230	A193 B7–A1942H	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 Sch 40 #300RF	1	6"	ASTM A–105	–	ESP–ET–043
7	Cañería acero e= 7.11mm (Sch 40)	7m	6"	X–42	API 5L	ESP–ET–048
6	Refuerzo de derivación, e=19.1 mm	1	6"x28"	A234–WPB	ANSI B16.9	ESP–ET–045
5	Reducción excéntrica e=9.53	1	28"x24"	WPHY–42	ANSI B16.9	ESP–ET–045
4	Tapa apertura rápida #300	1	28"	ASTM A–105	–	Según HD
3	Brida Welding Neck Sch 20 #300RF	3	24"	ASTM A–105	–	ESP–ET–043
2	Cañería acero e= 9.53mm	5m	28"	X–52	API 5L	ESP–ET–048
1	Cañería acero e= 9.52mm	4m	24"	X–52	API 5L	ESP–ET–048

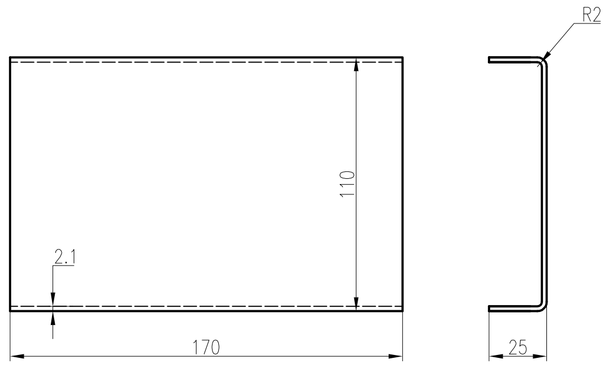
NUMERO	DESCRIPCION	FECHA	ELABORO	APROBO
B				
A	PARA COMENTARIOS	08/08/18	L.J.Z.	G.H.G.
MODIFICACIONES				

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
PESO VACÍO	__Kg		
PRESIÓN DE DISEÑO	28 bar	PRESIÓN PH	42 bar
MATERIAL BRIDAS	ASTM A–105	MAT. CUERPO	API 5L X52

Marco exterior y espacios recuadrados en relive, 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	6"	–
C6	1	CONEXIÓN INSTALACIÓN	W.N.	300	24"	–
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	28"	TAPA DE APERTURA RAPIDA

MetroGAS

Gerencia de Ingenieria
Proyectos

LUGAR : --
--

OBRA : --

TITULO :
TRAMPA LANZADORA/RECEPTORA DE SCRAPER Ø24"

ESCALA	FECHA	TRAZADO	DIBUJO	REVISO
GRÁFICA	08/08/18	L.J.Z.	L.J.Z.	G.H.G.

N° DE PLANO: **PT-10-11-TM-275-00** REV. **A**

Estrictamente Confidencial | Confidencial | Uso Interno | No Confidencial X

1 PT-10-11-TM-275-00 TRAMPA DE SCRAPER 24.DWG