

3	CAMBIO DE RAZON SOCIAL	01/09/2022	NS	JCP	NET
2	NUMERO INTERNO IEASA	17/03/2021	BB	JCP	AA
1	CAMBIO DE RAZON SOCIAL	15/07/2018	DAR	JCP	RC
0	EMISION FINAL	27/12/2012	DAR	JCP	RC
REV.	DESCRIPCIÓN	FECHA	ELABORO	REVISO	APROBO

LISTA DE REVISIONES

UNIDAD DE EJECUCIÓN DE GASODUCTOS

ENARSA SE RESERVA LA PROPIEDAD DE ESTE DOCUMENTO CON PROHIBICION DE REPRODUCIRLO, MODIFICARLO O TRANSFERIRLO EN TODO O EN PARTE A OTRA FIRMA O PERSONA SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA.

ESPECIFICACION

TITULO:

TERMOVAINAS



ESPECIALIDAD: INSTRUMENTOS Y CONTROL

NUMERO INTERNO ENARSA: **GEG-AX-031**

NUMERO DE ELABORADO ENARSA:

ENARSA-00-I-ET-0009

Archivo: ENARSA-00-I-ET-0009_3.doc

ESCALA
S/E

HOJA N°
1 de 5

REVISION

3

3

	TERMOVAINAS	Identificación ENARSA-00-I-ET-0009	Pág. 2
	ESPECIFICACION	Revisión 3	de 5

INDICE

1.	OBJETO.....	3
2.	NORMAS Y CÓDIGOS APLICABLES.....	3
3.	REQUISITOS DEL SUMINISTRO	3
4.	INSPECCIÓN Y ENSAYOS	5
4.1.	Pruebas a realizar	5
5.	REPUESTOS	5
6.	EMBALAJE	5

	TERMOVAINAS	Identificación ENARSA-00-I-ET-0009	Pág. 3
	ESPECIFICACION	Revisión 3	de 5

1. OBJETO

Esta Especificación cubre los requerimientos para la provisión de las termovainas para la obra de referencia.

2. NORMAS Y CÓDIGOS APLICABLES

- IEC 61520 - Metal thermo wells for thermometer sensors
- ANSI B-16.5 - Bridas
- ANSI B-2.1 - Roscas

3. REQUISITOS DEL SUMINISTRO

Se construirán en una sola pieza a partir de una barra maciza de acero inoxidable AISI 316 según ASTM A-276 o según se especifique en la Hoja de Datos correspondiente.

Podrán ser bridadas o roscadas, según se especifique en la Hoja de Datos.

Las termovainas roscadas tendrán una conexión a proceso del diámetro especificado en Hojas de Datos y en su parte superior un cuerpo hexagonal para ajuste con llave.

Las termovainas bridadas serán de diámetro, serie y tipo de brida según se especifique en la Hoja de Datos.

Tanto las termovainas roscadas como bridadas tendrán en su parte superior una rosca interior de diámetro ½" NPT, salvo que se indique lo contrario en la Hoja de Datos correspondiente.

Todos los bordes serán redondeados y las transiciones de diámetros con un radio de acuerdo mínimo de 3,5 mm. a efectos de evitar concentración de tensiones, salvo que se indique lo contrario en la Hoja de Datos correspondiente.

Todas las dimensiones estarán de acuerdo al esquema siguiente y el diámetro inserción será determinado según el diámetro del caño de la aplicación.

	TERMOVAINAS	Identificación ENARSA-00-I-ET-0009	Pág. 4
	ESPECIFICACION	Revisión 3	de 5

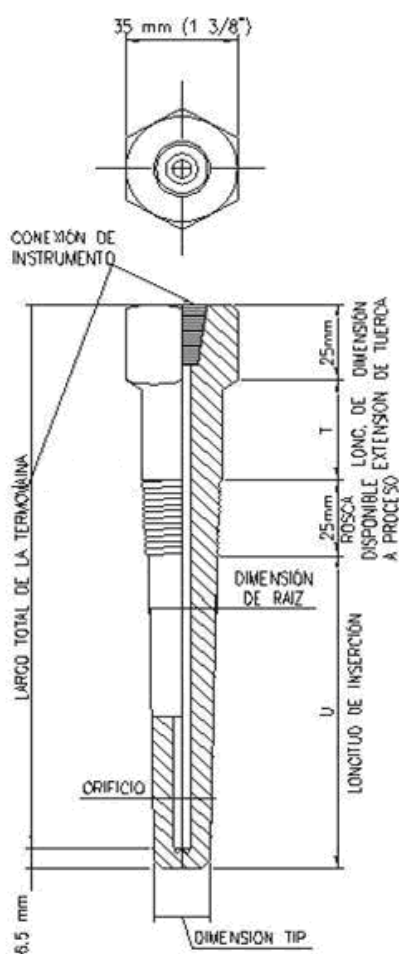


TABLA 1

SELECCIÓN DE LA LONGITUD DE INSERCIÓN			
UBICACIÓN DEL THREADOLET	DIAMETRO DE CAÑERÍA (NPS)	"U" DIM (mm)	MAX. VEL. FLUID. m/seg.
CAÑERÍA HORIZONTAL O VERTICAL	2 (*)	38	25
	3	38	25
	4	50.8	25
	6	75	25
	8	100	25
	10	100	25
	12	125	25
	14	125	25
	16	150	25
	MAYORES	200 MAX.	25

NOTA: EN EL CASO DE MEDIDORES DE DESPLAZAMIENTO POSITIVO DE NPS 2" Y NPS 3" LA TERMOWAINA SE INSTALARÁ EN EL CUERPO DEL MEDIDOR Y LOS LARGOS DE LA MISMA SERÁN DE 145 MM. Y DE 195 MM.

(*) SE INSTALARÁ EN LA CAÑERÍA A TRAVÉS DE UN LATOLET

VER ESPECIFICACIÓN DE TERMOWAINAS Y RTD

Cuando se especifiquen termovainas de prueba (test well) deberán estar provistas con una cadena y tapón roscado de material inoxidable.

El acabado de la superficie de la termovaina en toda la zona de inmersión, deberá estar libre de rayaduras y "pulido a espejo".

Las termovainas roscadas deberán tener estampado el material y el TAG N°, sobre una de las dos caras del cuerpo hexagonal y en las bridas sobre el borde de las mismas.

En caso de conflicto entre Especificaciones, Requisición de Materiales para compra y la Hoja de Datos, éstas deberán ser enviadas al comprador para aclarar la o las diferencias antes de proceder a la construcción o provisión del componente en cuestión.

	TERMOVAINAS	Identificación ENARSA-00-I-ET-0009	Pág. 5
	ESPECIFICACION	Revisión 3	de 5

4. INSPECCIÓN Y ENSAYOS

Todos los materiales cubiertos por esta Especificación estarán sujetos a inspección y ensayos por parte del comprador, a menos que se anule este requisito por escrito. El vendedor deberá proveer las facilidades, servicios, personal, instrumentos y accesorios para realizarlos, sin costo alguno para el comprador.

4.1. Pruebas a realizar

Inspección visual

Apariencia, control dimensional, características e identificación de acuerdo a Hojas de Datos.

Pruebas hidrostáticas

Se someterán a una presión de ensayo con agua a 2,5 veces la presión de proceso o las correspondientes al rating de la brida. En todos los casos, la presión se aplicará del lado externo de la vaina.

5. REPUESTOS

No se requieren.

6. EMBALAJE

Las termovainas se proveerán embaladas convenientemente con una cubierta plástica, protegiéndose con tapones las roscas.