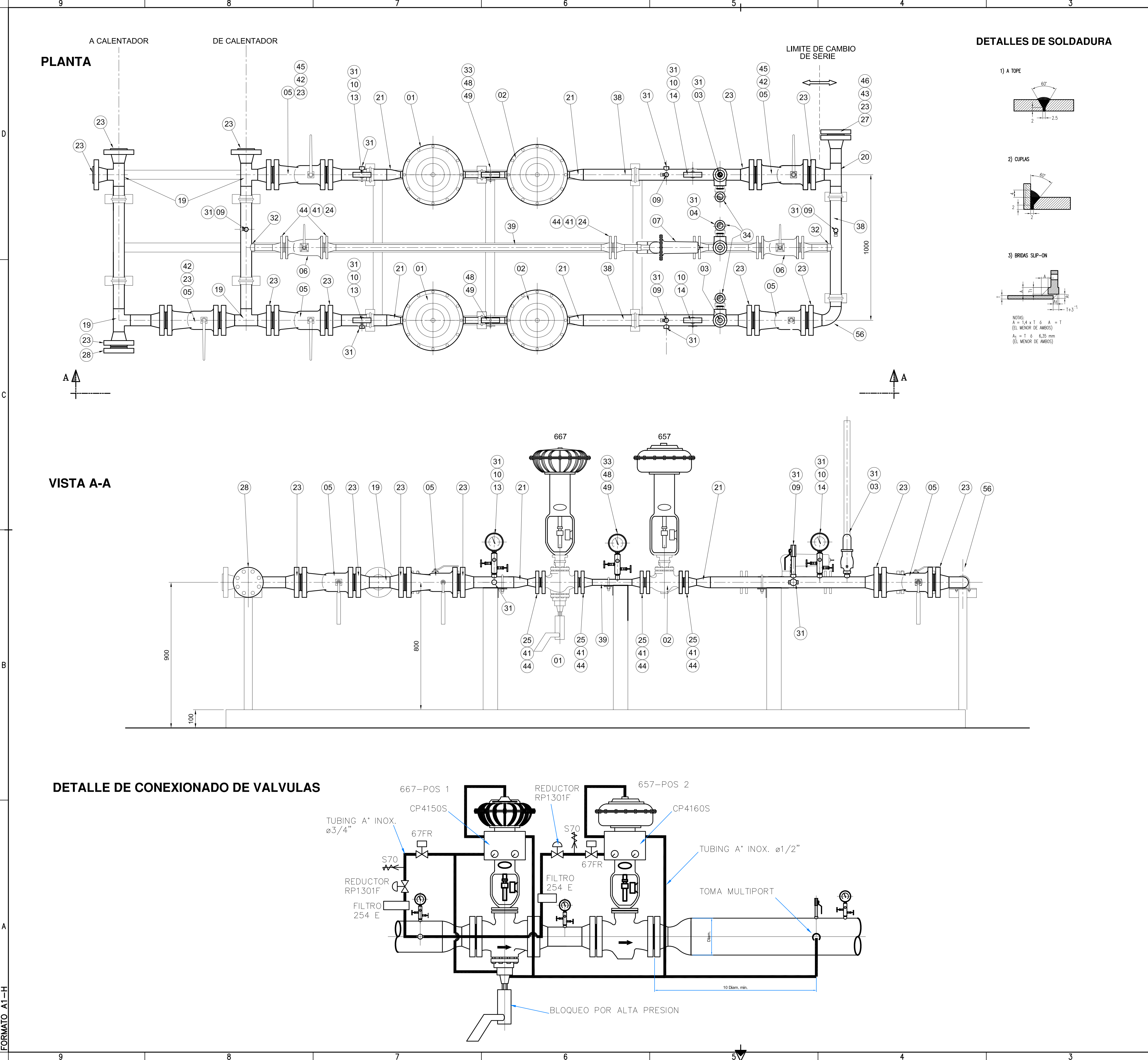




PLANILLA DE MATERIALES					
POS.	CANT.	DESCRIPCION	MATERIAL	NORMA O PRES./TRAB.	OBSERVACIONES
1	2	VALV. MONITORA mod. 667 c/seguridad por bloqueo incorporado	ASTM A 216	ver datos	Fisher o Similar
2	2	VALV. REGULADORA ACTIVA mod. 657	ASTM A 216	ver datos	Fisher o Similar
3	2	VALV.DE SEGURIDAD P/VENTEO	ASTM A 216	ver datos	
4	1	VALV.DE SEGURIDAD P/VENTEO en 1/2"x1" tab.: C	ASTM A 216	ver datos	
5	5	VALV.ESF. 1/4v paso reducido brida o palanca	ASTM A 216	ver datos	
6	2	VALV.ESF. 1/4v paso reducido en 1" brida o palanca	ASTM A 216	ver datos	
7	1	VALV. REGULADORA mod 631 con piloto	ASTM A 216	ver datos	Fisher o Similar
9	4	VALV.ESF. 1/4v paso reduc. en 1/2" o rosca	ASTM A 216	WOG 1500	
10	4	VALVULA INTEGRAL DE BLOQUEO Y PURGA en 1/2"	ASTM A 105	Serie 3000#	
13	2	MANOMETRO BOURDON C4" op/intemp. bño. de glicerina en1/2"	CAJA DE A' INOX	ver datos	
14	2	MANOMETRO BOURDON C4" op/intemp. bño. de glicerina en1/2"	CAJA DE A' INOX	ver datos	
19	4	TEE NORMAL p/s ESP. EXTRAPESADO	ASTM A 234 WPB	ANSI B16.9	
20	1	TEE NORMAL p/s ESP. STANDARD	ASTM A 234 WPB	ANSI B16.9	
21	4	REDUCCION CONCENTRICA p/s ESP.EXTRAPESADO	ASTM A 234 WPB	ANSI B16.9	
23	15	BRIDA WELDING NECK RF schedule 80	ASTM A 105	ANSI B16.5	
24	6	BRIDA WELDING NECK RF en 1" schedule 80	ASTM A 105	ANSI B16.5	
25	8	BRIDA WELDING NECK RF schedule 80	ASTM A 105	ANSI B16.5	
27	1	BRIDA CIEGA RF	ASTM A 105	ANSI B16.5	
28	1	BRIDA CIEGA RF	ASTM A 105	ANSI B16.5	
31	15	THREADOLET en 1/2"	ASTM A 105	S 3000#	
32	2	CUPLA SOCKOLET en 1"	ASTM A 105	S 3000#	
33	2	CUPLA ROSC. en 1/4"	ASTM A 105	S 3000#	
38	--m	CAÑERIA DE CONDUCCION	ASTM A 53 Gr.B	SCHEDULE 80	
39	--m	CAÑERIA DE CONDUCCION en 1"	ASTM A 53 Gr.B	SCHEDULE 80	
41	14	JUNTA ESPRIMETALICA RELLENO DE GRAFITO FLEXIBLE at1" esp. 4,5	ANSI 316	ver datos	
42	11	JUNTA ESPRIMETALICA RELLENO DE GRAFITO FLEXIBLE esp. 4,5	ANSI 316	ver datos	
43	1	JUNTA ESPRIMETALICA RELLENO DE GRAFITO FLEXIBLE esp. 4,5	ANSI 316	ver datos	
44	56	ESPARRAGO 5/8"x 3 3/4" c/dos tuercas (p/s/1"-S 600#)	ASTM A 193 B7/194 2H	---	
45	88	ESPARRAGO c/dos tuercas	ASTM A 193 B7/194 2H	---	
46	8	ESPARRAGO c/dos tuercas	ASTM A 193 B7/194 2H	---	
48	2	VALVULA INTEGRAL DE BLOQUEO Y PURGA en 1/4"	ASTM A 105	Serie 3000#	
49	2	MANOMETRO BOURDON C4" op/intemp. bño. de glicerina en1/4"	CAJA DE A' INOX	ver datos	
50	1	CODO R" L" p/s ESP. STANDARD	ASTM A 234 WPB	ANSI B16.9	

DATOS DE OPERACION

	ERP 90/40	ERP 90/4	ERP 40/4	ERP 40/25	ERP 25/4
PRESION DE ENTRADA MAXIMA:	90 Kg/cm2	90 Kg/cm2	40 Kg/cm2	40 Kg/cm2	25 Kg/cm2
PRESION DE ENTRADA MINIMA:	45 Kg/cm2	45 Kg/cm2	25 Kg/cm2	25 Kg/cm2	10 Kg/cm2
PRESION REGULADA:	40 Kg/cm2	4 Kg/cm2	4 Kg/cm2	25 Kg/cm2	4 Kg/cm2
SERIE DE ENTRADA:	S-600	S-600	S-300	S-300	S-300
SERIE DE SALIDA:	S-300	S-150	S-150	S-300	S-150
CAUDAL MAXIMO:	SEGUN LOCALIDAD				

DATOS DE FABRICACION

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS	
GAMMAGRAFIADO (TOPE):	100 % SERIES 600 Y 300
LIQUIDOS PENETRANTES (FILETE Y DERIVACION):	100 % SERIES 600 Y 300

PRESION DE PRUEBA HIDRAULICA:

PRESION MAX 90 Kg/cm2	135 Kg/cm2
PRESION MAX 40 Kg/cm2	60 Kg/cm2
PRESION MAX 25 Kg/cm2	60 Kg/cm2
PRESION MAX 4 Kg/cm2	6 Kg/cm2

RANGO DE MANOMETROS:

PRESION MAX 90 Kg/cm2	120 Kg/cm2
PRESION MAX 40 Kg/cm2	60 Kg/cm2
PRESION MAX 25 Kg/cm2	35 Kg/cm2
PRESION MAX 4 Kg/cm2	6 Kg/cm2

PREPARACION DE SUPERFICIES:
ARENADO HASTA LOGRAR EL GRADO "METAL CASI BLANCO" (Sa 2½)
DE LA NORMA SIS 055900/67

REVESTIMIENTO:
FONDO: PINTURA EPOXI- AUTOIMPRIANTE DE ALTO CONTENIDO DE SÓLIDOS DE DOS COMPONENTES, CON UN ESPESOR DE PELICULA SECA DE 200 MICRONES.
SEGUN ESPECIFICACION IEASA-00-L-ET-0015.

TERMINACIÓN: POLIURETANO ALIFÁTICO, CON UN ESPESOR DE 60 MICRONES
SEGUN ESPECIFICACION IEASA-00-L-ET-0015.

NOTAS:

LOS DIÁMETROS DE LAS CAÑERÍAS, VÁLVULAS Y ACCESORIOS SE INDICAN EN LOS CORRESPONDIENTES PIA&D DE CADA PLANTA EN PARTICULAR. LA PLANTA REPRESENTADA EN ESTE PLANO ES ESQUEMÁTICA A LOS EFECTOS DE DEFINIR LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES A UTILIZAR.

ESTE PLANO ES DE CARÁCTER INFORMATIVO, PARA SER TOMADO COMO BASE POR EL CONTRATISTA QUIEN DEBERÁ REALIZAR LA INGENIERÍA DE DETALLE JUNTO CON LAS MEMORIAS DE CÁLCULO QUE VERIFIQUEN DIMENSIONES Y MATERIALES A UTILIZAR.

3	CAMBIO DE RAZÓN SOCIAL	01/09/2022	ES	JCP	NET
2	NÚMERO INTERNO IEASA	22/03/2021	BB	JCP	AA
1	CAMBIO DE RAZÓN SOCIAL	14/11/2019	HG	JCP	JB
0	PARA CONSTRUCCIÓN	14/06/2012	WIS	JCP	RMC
REV.	DESCRIPCIÓN	FECHA	ELABORÓ	REVISÓ	APROBO
LISTA DE REVISIONES					
UNIDAD DE EJECUCIÓN GASODUCTOS					
ENERGÍA ARGENTINA SE RESERVA LA PROPIEDAD DE ESTE DOCUMENTO CON PROHIBICIÓN DE REPRODUCIRLO, MODIFICARLO O TRANSFERIRLO EN TODO O EN PARTE A OTRA FIRMA O PERSONA SIN SU PREVIA AUTORIZACIÓN ESCRITA.					
PLANO TÍPICO					
SKID DE REGULACIÓN					
ESPECIALIDAD: LÍNEAS - DUCTOS			NÚMERO INTERNO ENARSA: GEG-AX-180		
NÚMERO DE ELABORADO ENARSA:			ESCALA INDICADA		REVISIÓN
NUM_PLAN_ENARSA			HOJA N° 1 DE 1		3
Archivo CAD: ENARSA004-LPT-0202_3.dwg					