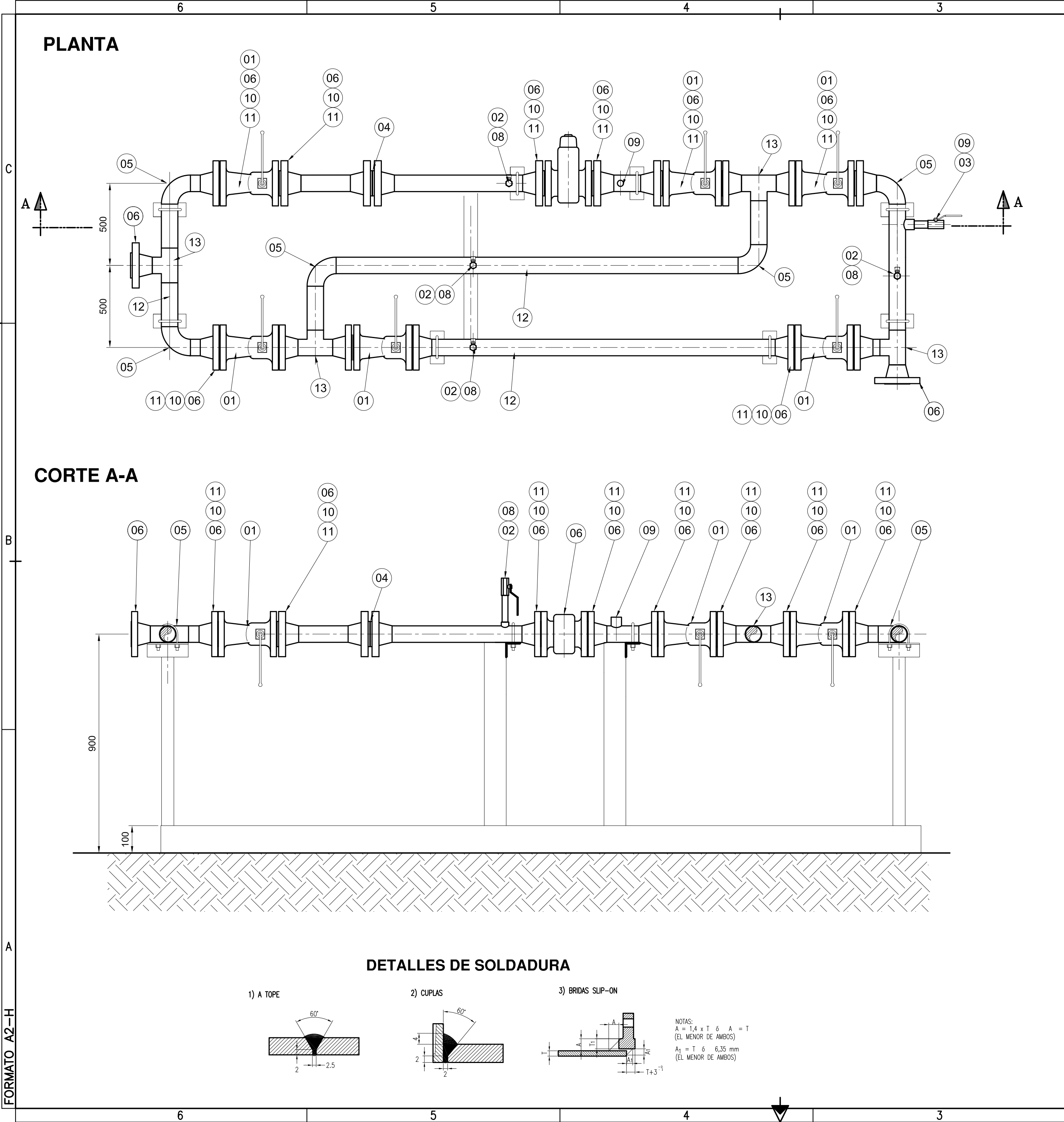




PLANILLA DE MATERIALES				
POS.	CANT.	DESCRIPCION	MATERIAL	NORMA O PRES./TRAB.
1	6	VALV.ESF. 1/4v paso total bridada a palanca	ASTM A 216	VER DATOS
2	4	VALV.ESF. 1/4v paso reduc. øn 1/2" a rosca	ASTM A 216	WOG 1500
3	1	VALV.ESF. 1/4v paso reduc. øn 3/4" a rosca	ASTM A 216	WOG 1500
4	1	ACONDICIONADOR DE FLUJO	SS304 / SS316	AGA 7/8/9
5	5	CODO R* L* p/s ESP. STANDARD	ASTM A 234 WPB	ANSI B16.9
6	18	BRIDA WELDING NECK RF schedule 40	ASTM A 105	ANSI B16.5
7	1	MEDIDOR	-----	-----
8	4	THREDOLET øn 1/2"	ASTM A 105	S 3000#
9	2	THREDOLET øn 3/4"	ASTM A 105	S 3000#
10	16	JUNTA ESPIROMETALICA RELLENO DE GRAFITO FLEXIBLE esp. 4,5	AISI 316	VER DATOS
11	112	ESPARRAGO c/dos tuercas	ASTM A 193 B7/194 2H	-----
12	--m	CAÑERÍA DE CONDUCCION	ASTM A 53 Gr.B	SCHEDULE 40
13	4	TEE NORMAL p/s ESP. STANDARD	ASTM A 234 WPB	ANSI B16.9

DATOS DE OPERACION

PRESION DE ENTRADA MAXIMA:

90 Kg/cm2

40 Kg/cm2

PRESION DE ENTRADA MINIMA:

45 Kg/cm2

25 Kg/cm2

SERIE:

S-600

S-300

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

RANGO DE MANOMETROS;

PRESION MAX 90 Kg/cm2

120 Kg/cm2

PRESION MAX 40 Kg/cm2

60 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- AUTOIMPRIMANTE DE ALTO CONTENIDO DE SÓLIDOS DE DOS COMPONENTES, CON UN ESPESOR DE PELÍCULA SECA DE 200 MICRONES.
SEGUN ESPECIFICACION ENARSA-00-L-ET-0015.

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

NOTAS:

LOS DIAMETROS DE LAS CAÑERÍAS, VALVULAS Y ACCESORIOS SE INDICAN EN LOS CORRESPONDIENTES PLANOS DE LAY-OUT DE CADA PLANTA EN PARTICULAR. LA PLANTA REPRESENTADA EN ESTE PLANO ES ESQUEMATICA A LOS EFECTOS DE DEFINIR LAS CARACTERISTICAS 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.

4	CAMBIO DE RAZÓN SOCIAL	01/09/2022	ES	JCP	NET
3	NÚMERO INTERNO IEASA	22/03/2021	BB	JCP	AA
2	CAMBIO DE RAZÓN SOCIAL	31/11/2019	HG	JCP	JB
1	PARA CONSTRUCCIÓN	31/03/2017	JFL	JLL	RMC
0	PARA CONSTRUCCIÓN	14/06/2012	WIS	JCP	RMC
REV.	DESCRIPCIÓN	FECHA	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ

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.

ENERGÍA ARGENTINA

SKID DE MEDICIÓN

ESPECIALIDAD: LÍNEAS - DUCTOS

NÚMERO INTERNO ENARSA: GEG-AX-181

NÚMERO DE ELABORADO ENARSA:

ENARSA-00-L-PT-0029

Archivo CAD:ENARSA-00-L-PT-0029_4.dwg

ESCALA INDICADA

HOJA N° 1 DE 1

REVISIÓN

4