

NOTAS:
1-TODAS LAS DIMENSIONES Y NIVELES, ESTAN EXPRESADAS EN mm, SALVO INDICACION EN CONTRARIO -
2-MEMORIA DE CALCULO Y DATA BOOK EN ENG-CON-G-GI-1402-1021/A

REFERENCIAS:
 - LISTADO DE MATERIALES

POS.	CANT.	DESCRIPCION	DIAMETRO (mm)	MATERIAL	NORMAS O PRESIONES DE FABRICACION Y TEMPERATURA	FABRICANTE
1	1	CHAPA PLATE/12.7 X 1875 X 1600	—	SA-516-G-70	—	CALIDAD COMERCIAL
2	2	CABEZAL (HEAD) SE 2.1 D=584 ESP. MIN=12.1	152.4	SA-516-G/ASTM A234	ESPESES ESTANDAR	CINTULO
3	2	BRIDA FLANGE/CL.300 NPS 8 SCH 40	152.4	SA-105	S 300	FUTURA
4	1	BRIDA FLANGE/CL.600 NPS 2 WANE SHC 80	50.8	SA-105	S 600	FUTURA
5	4	BRIDA FLANGE/CL.300 NPS 2 WANE SHC 80	50.8	SA-105	S 300	FUTURA
6	1	BRIDA CIEGA/BLIND FLANGE/CL.300 NPS 2 RF	152.4	SA-105	SCH 40	FUTURA
7	1	CANAL (PIPE) NPS 8 SCH 40 L=1620	152.4	SA-105-G-B	SCH 40	ACONDUY
8	1	CANAL (PIPE) NPS 2 SCH 80 L=130	50.8	SA-105-G-B	SCH 80	ACONDUY
9	1	CHAPA PLATE/3.5 X 541 X 150	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
10	2	CHAPA PLATE/5.4 X 541 X 150	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
11	2	CHAPA PLATE/5.4 X 541 X 150	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
12	2	CHAPA PLATE/5.4 X 541 X 150	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
13	2	CHAPA PLATE/5.4 X 541 X 150	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
14	1	CHAPA PLATE/5.4 X 200 X 200	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
15	2	CHAPA PLATE/5.4 X 68 X 200	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
16	1	CHAPA PLATE/ESP. 12.7 D= 635 X D= 610	—	SA-516-G-70	—	CALIDAD COMERCIAL
17	2	CHAPA PLATE/3.5 X 80 X 80	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
18	2	CHAPA PLATE/3.5 X 80 X 40	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
19	2	MEDICUP/PLA CL.3000 NPS 2 SW	50.8	SA-105	S 3000	FORA ALIAS
20	1	CODO EL BOW 90° NPS 2	50.8	ASTM A234	—	CINTULO
21	12	ESPARADO CROS TUERCA/STUD BOLT L=140	19.1	ASTM A193 B7-194 2H	—	ASTM A193 B7-194 2H
22	16	ESPARADO CROS TUERCA/STUD BOLT L=95.25	15.8	ASTM A193 B7-194 2H	—	ASTM A193 B7-194 2H
23	2	JUNTA PL. (PL. GASKET) NPS 8 CL.300 ESP. 2mm	152.4	SIN ASBESTOS (NO CBF)	S 300	ARANTUR
24	4	JUNTA PL. (PL. GASKET) NPS 2 CL.300 ESP. 2mm	50.8	SIN ASBESTOS (NO CBF)	S 300	ARANTUR
25	1	VALVULA ESFERICA HAVN NPS CL.300	50.8	ASTM A216 WC6	S 300	WORCESTER
26	1	CHAPA PLATE/8WG 8 D= 215 X D= 110	203.2	SA-105-G-B	SCH 40	ACONDUY
27	1	CANAL (PIPE) NPS 8 SCH 40 L=187	—	SA-105-G-B	SCH 40	ACONDUY
28	2	CHAPA PLATE/5.4 X 25 X 50	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
29	2	CHAPA PLATE/5.4 X 25 X 50	—	SA-36	—	CALIDAD COMERCIAL
30	1	CHAPA PLATE/8WG 16 D= 152.4 X D= 110	—	ASTM A234	—	CALIDAD COMERCIAL
31	1	CHAPA PLATE/8WG 16 D= 152.4 X D= 110	—	ASTM A234	—	CALIDAD COMERCIAL
32	4	BUJON DE ANCLAJE 180° 7" X 3/4" X 300	—	ISA 1500 F 24	—	CALIDAD COMERCIAL
33	4	TUBERCA/CL.8 HEX 3/4" 3/4"	—	ASTM A53	—	CALIDAD COMERCIAL
34	4	PARABOLIZADO 3/4" ESP. (THK)=2	—	ASTM A53	—	CALIDAD COMERCIAL
35	1	TUBERCA/ANCLAJE ESP. 6.4 D= 215 X D= 110	—	SA-516-G-70	—	CALIDAD COMERCIAL
36	1	CHAPA PLATE/ESP. 6.4 D= 215 X D= 110	—	SA-516-G-70	—	CALIDAD COMERCIAL
37	2	TEJIDO METALICO 25 MALLAS x cm2	—	AC INOX	—	CASICO

LISTADO DE CONEXIONES (NOZZLES LIST)										
MARCA CANT.	NPS	CLASE	TIPO	PROV.	SERVICIO	SOLD.	t	p		
MARK	QTY.	SCHED.	CLASS	TYPE	FROD.	WELD.	W-M-W	7		
A	1	2	80	600	WNF	245	WELD	W-M-W	7	-
B	1	2	80	300	WNF	242	SALIDA	W-M-W	7	-
C	1	6	40	300	SOFER	200	VENTO	W-M-W	10	11
DATOS DE DISEÑO Y FABRICACION										

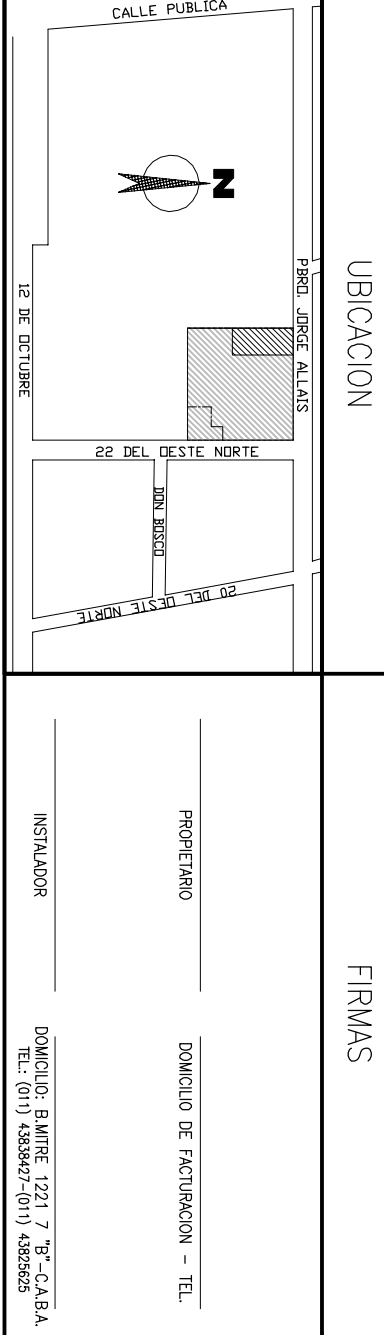
DATOS DE DISEÑO Y FABRICACION									
CODIGO DE DISEÑO: ASME SEC. VIII DIV. 1									
PRESION		DISEÑO		TEMPERATURA		OPERACION		DISEÑO	
PRESION DE PRUEBA HIDRAULICA: 7350 KPa(g)		PRESION DE PRUEBA HIDRAULICA: 7350 KPa(g)		TEMPERATURA DE DISEÑO: -10 / +50 °C		TEMPERATURA DE OPERACION: -10 / +50 °C		DISEÑO: 1/8 mm	
RADIOGRAFADO		JUNTAS LONGITUDINALES		JUNTAS CIRCULARES		RADIOGRAFADO		CABEZALES	
100%		100%		100%		100%		SIN COSTURA	
EFICIENCIA DE JUNTAS		EFICIENCIA DE JUNTAS		EFICIENCIA DE JUNTAS		EFICIENCIA DE JUNTAS		EFICIENCIA DE JUNTAS	
1		1		1		1		1	
TOTAL TIEMPO POST SOLDADURA		TOTAL TIEMPO POST SOLDADURA		TOTAL TIEMPO POST SOLDADURA		TOTAL TIEMPO POST SOLDADURA		TOTAL TIEMPO POST SOLDADURA	
NO		NO		NO		NO		NO	
TRATAMIENTO SUP.		TRATAMIENTO SUP.		TRATAMIENTO SUP.		TRATAMIENTO SUP.		TRATAMIENTO SUP.	
Recubrimiento: 150 g 200 µ. EPOXY AMERCOAT 400 6 SUMAR		Recubrimiento: 150 g 200 µ. EPOXY AMERCOAT 400 6 SUMAR		Recubrimiento: 150 g 200 µ. EPOXY AMERCOAT 400 6 SUMAR		Recubrimiento: 150 g 200 µ. EPOXY AMERCOAT 400 6 SUMAR		Recubrimiento: 150 g 200 µ. EPOXY AMERCOAT 400 6 SUMAR	
EXTERIOR		EXTERIOR		EXTERIOR		EXTERIOR		EXTERIOR	
50 g 100 µ. POLIURETANO AMERCOAT 450 CL. 8 SUMAR		50 g 100 µ. POLIURETANO AMERCOAT 450 CL. 8 SUMAR		50 g 100 µ. POLIURETANO AMERCOAT 450 CL. 8 SUMAR		50 g 100 µ. POLIURETANO AMERCOAT 450 CL. 8 SUMAR		50 g 100 µ. POLIURETANO AMERCOAT 450 CL. 8 SUMAR	
CAPACIDAD		CAPACIDAD		CAPACIDAD		CAPACIDAD		CAPACIDAD	
0.5 m³/3		0.5 m³/3		0.5 m³/3		0.5 m³/3		0.5 m³/3	
PRESION EN PRUEBA		PRESION EN PRUEBA		PRESION EN PRUEBA		PRESION EN PRUEBA		PRESION EN PRUEBA	
10000 KG		10000 KG		10000 KG		10000 KG		10000 KG	

PLANO DE INSTALACION PARA GAS INDUSTRIAL

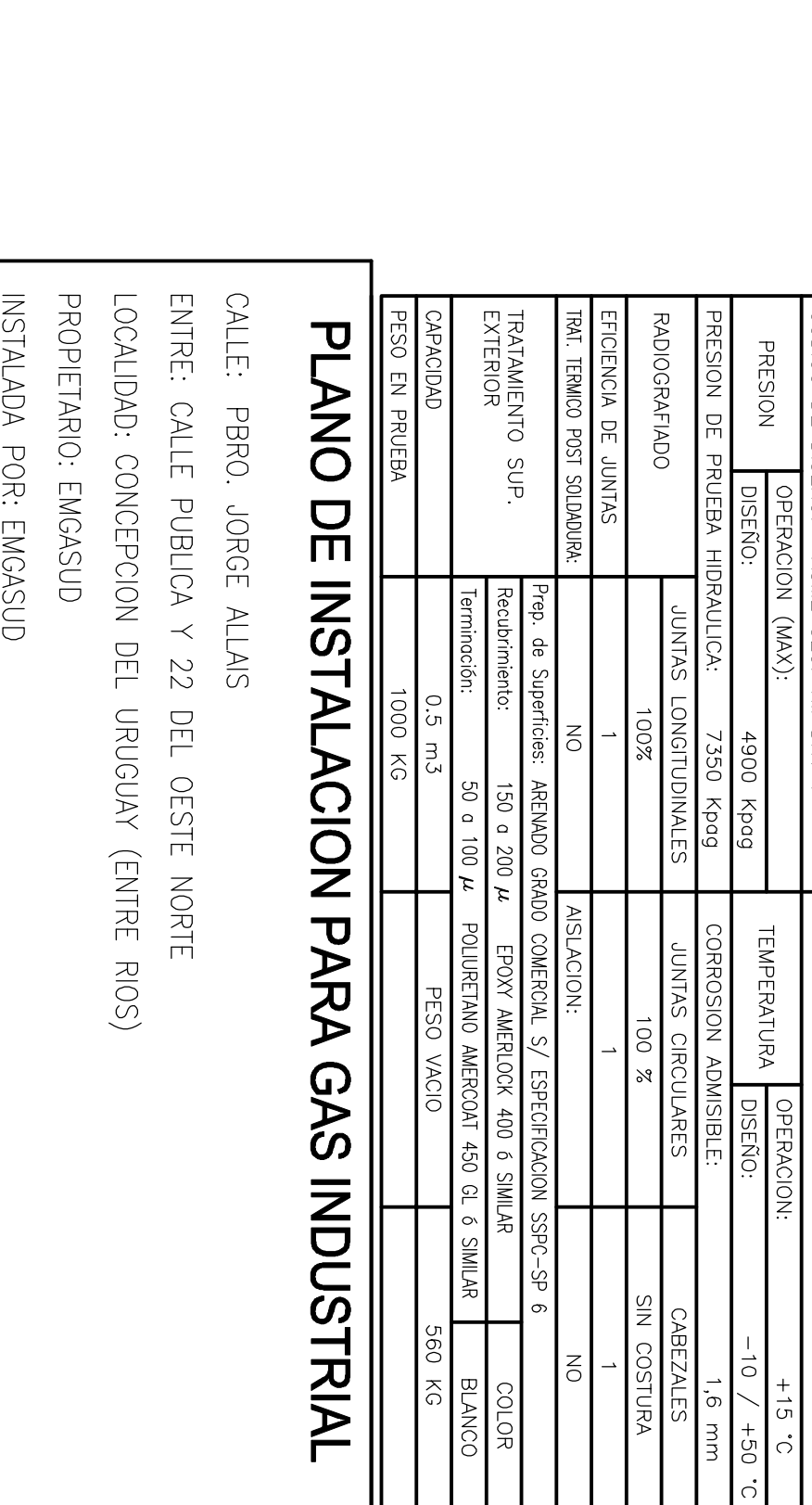
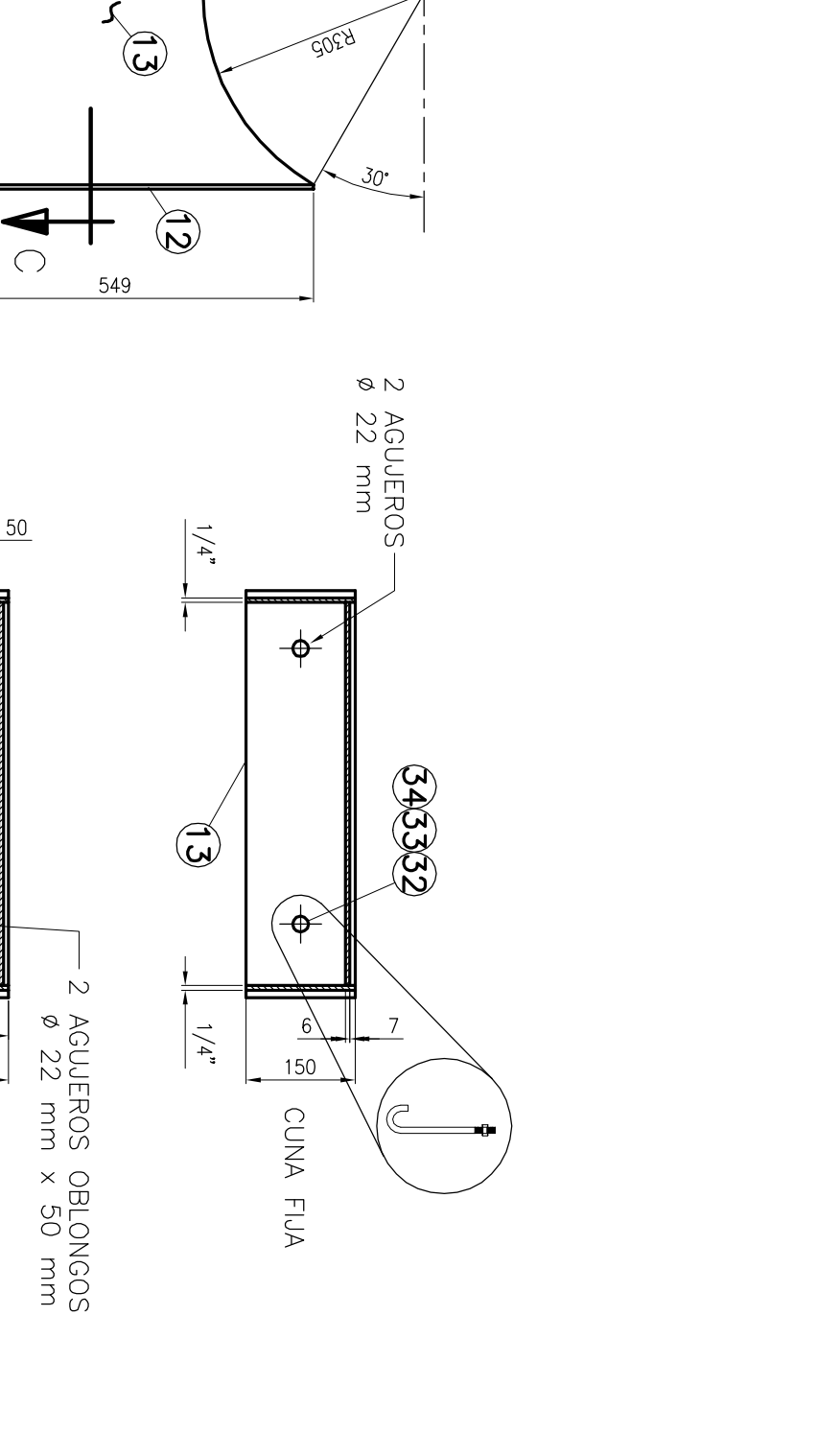
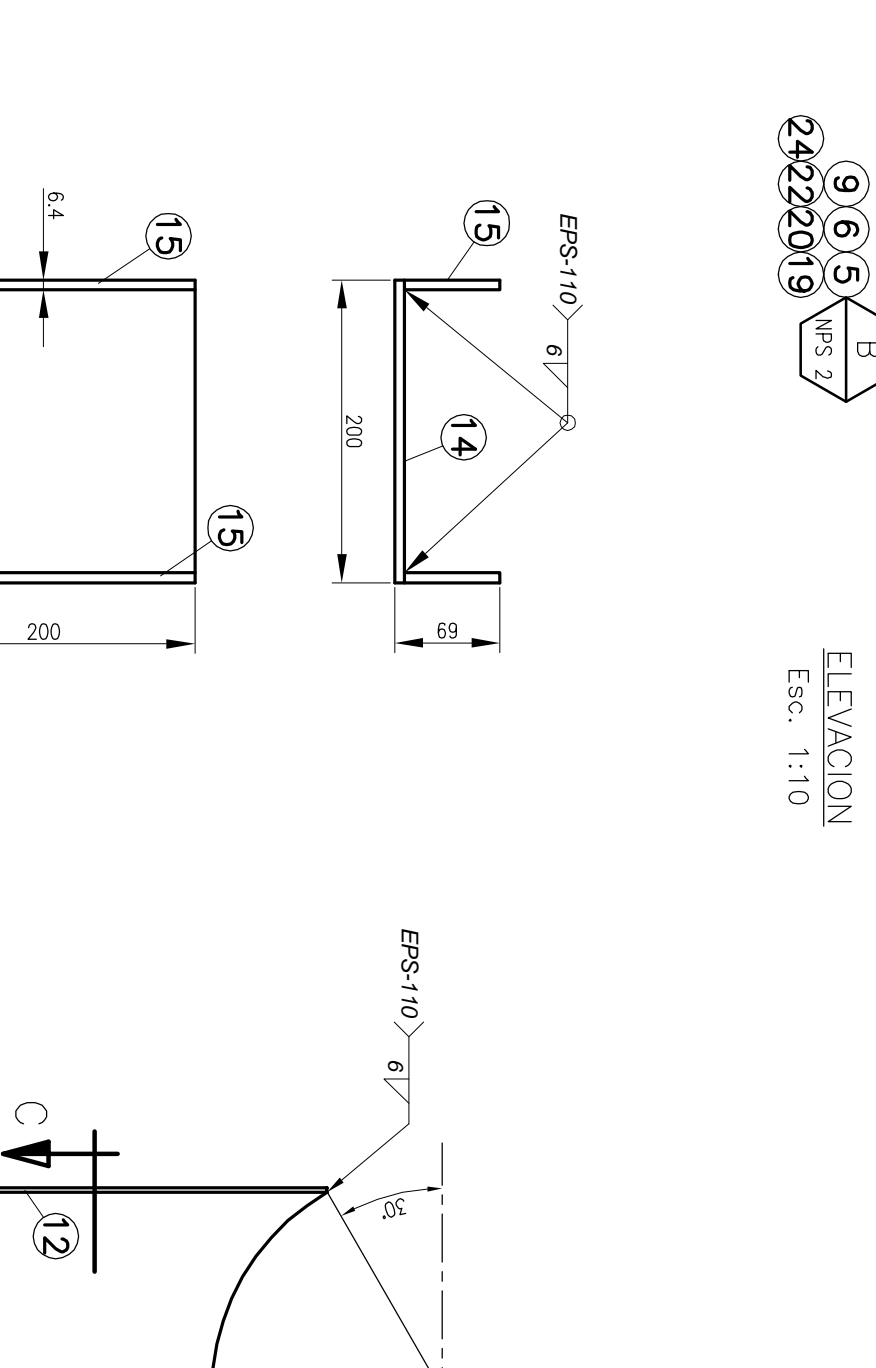
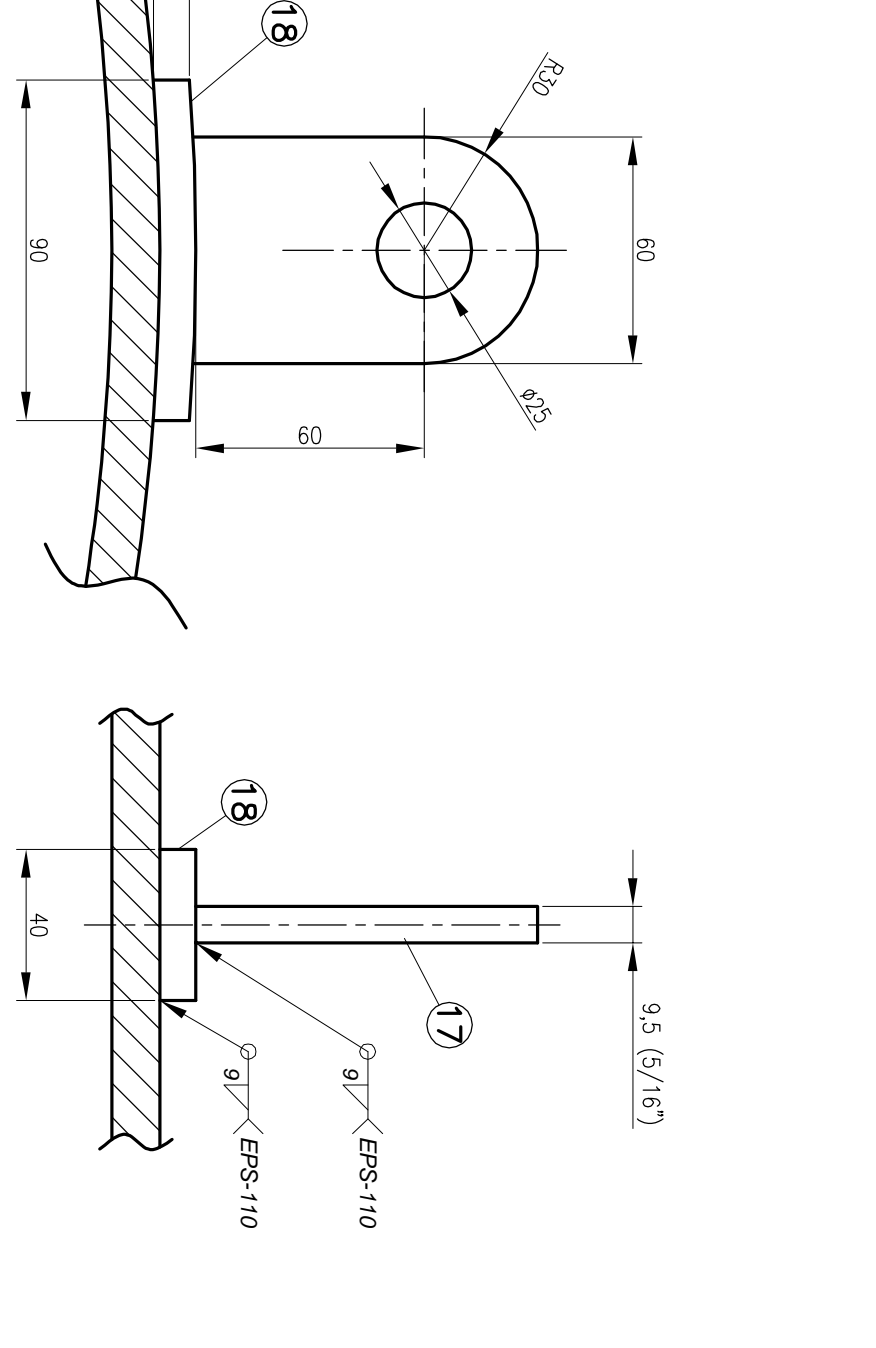
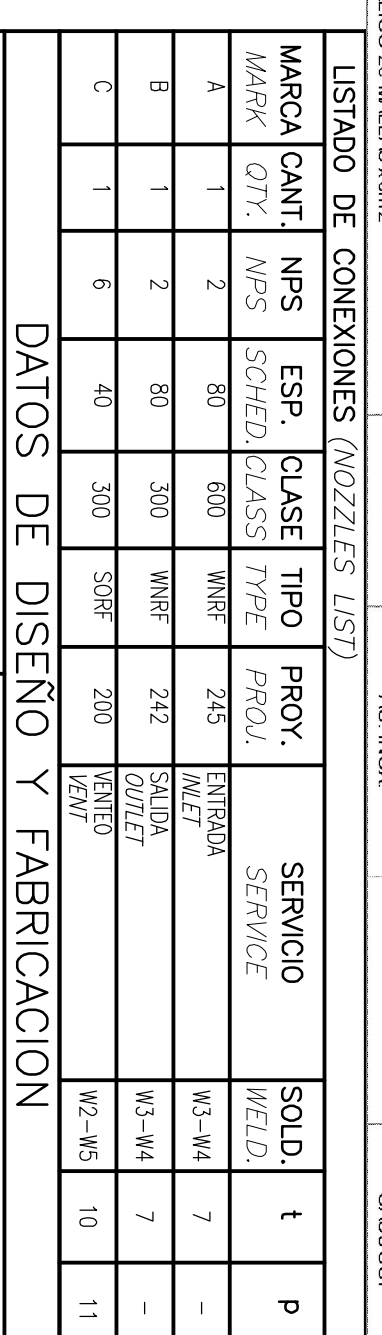
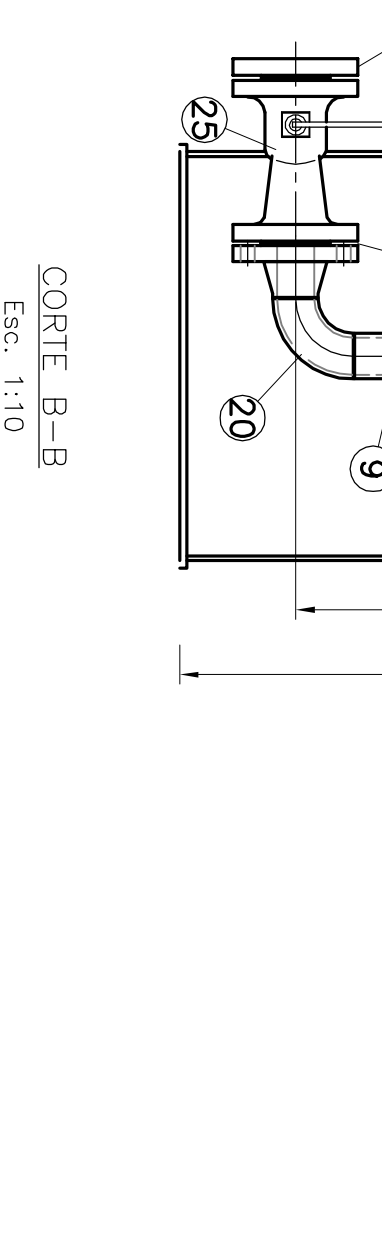
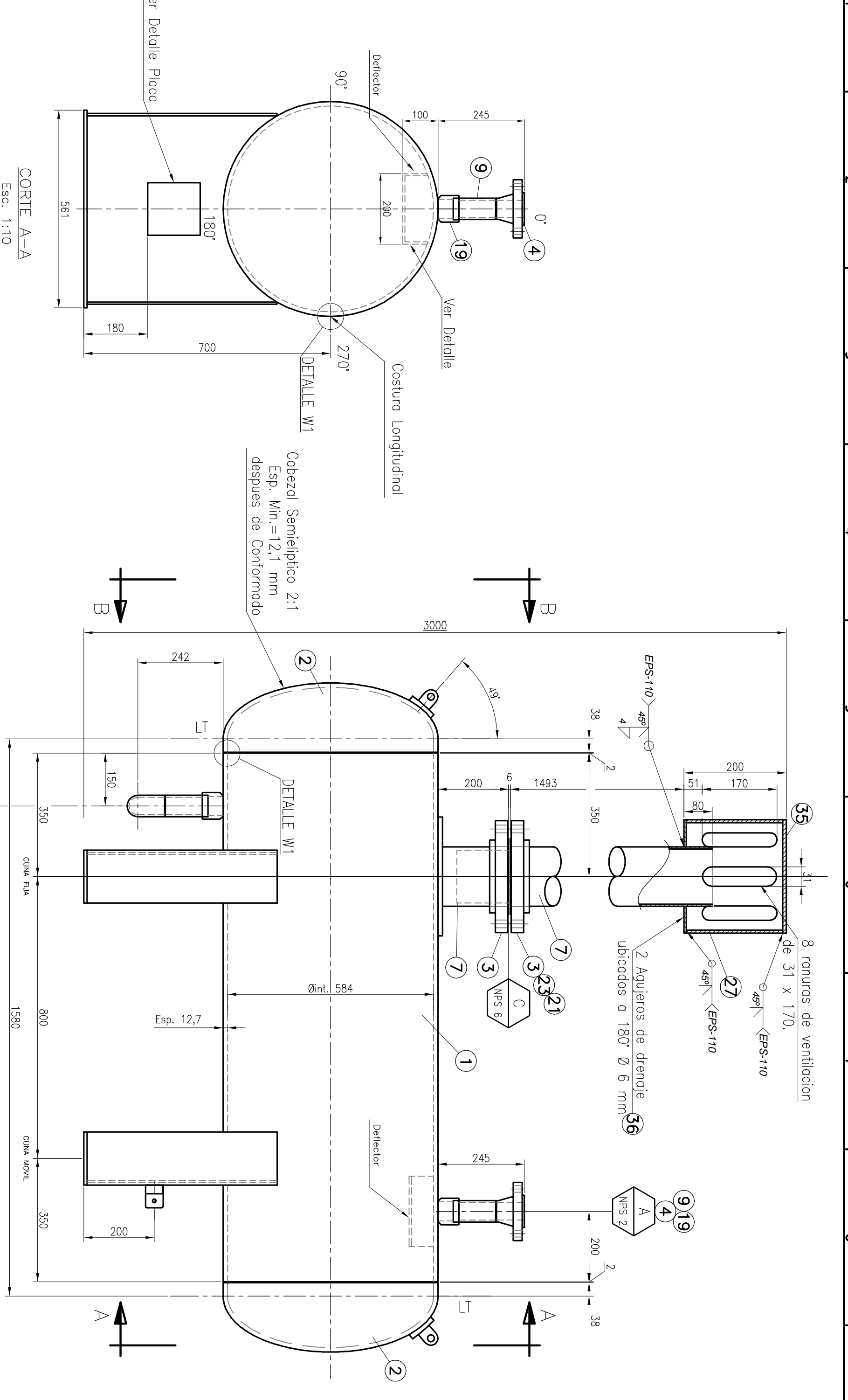
CALLE: PBRU. JORGE ALIAS
ENTRE: CALLE PUBLICA Y 22 DEL OESTE NORTE
LOCALIDAD: CONCEPCION DEL URUGUAY (ENTRE RIOS)
PROPIETARIO: EMGASUD
INSTALADA POR: EMGASUD
REPRESENTANTE TECNICO: ING. JORGE CIVELLO MAT.: 11840 CAT.: 1.ºero.

ESCALA: 1:10
PLANO N.º: EMG-CON-G-GI-1402-1003 REV. 0 A INSTALAR
1 INSTALACION CON 2 TOMAS

PARTI: TANQUE DE CHOQUE Ø 24"



UBICACION		FIRMAS	
PROPIETARIO		DIRECCION DE FACTURACION - TEL.	
INSTALADOR		DIRECCION BUREL 1231 7°-C-2-3-4	
		TEL. 011 3444-0111 4444	



TYCSA

Morano Abel 3700 - 9 de Abril
Pdo. Estebon Echeverria (B18397R)
Tel./Fax : (0411)4693-0352/0352
E-mail : info@tycsa.com.ar

EQUIPO N.º

SERVICIO

FABRICADO POR

CLIENTE

AÑO DE CONSTRUCCION

TANQUE DE CHOQUE

TYCSA

EMGASUD

SERIE DE FABRICACION N.º

TEMPERATURA DE DISEÑO

PRESION DE DISEÑO

PRESION DE PRUEBA

CORROSION ADMISIBLE

RADIOGRAFADO

MATERIAL

DIAMETRO EXTERIOR

LONGITUD ENTRE L.T.

CAPACIDAD

PESO VACIO

-10/+50 °C

4900 KPa(g)

7350 KPa(g)

1.6 mm

RT-1

SA-516-G/20

609.6 mm

1580 mm

0.5 m³

560 kg

ASME VIII Div. 1

EDICION 2007

ESP. ENV.

ESP. OMB.

INDUSTRIA ARGENTINA

DETALLE PLACA DE IDENTIFICACION

Esc. 1:1

