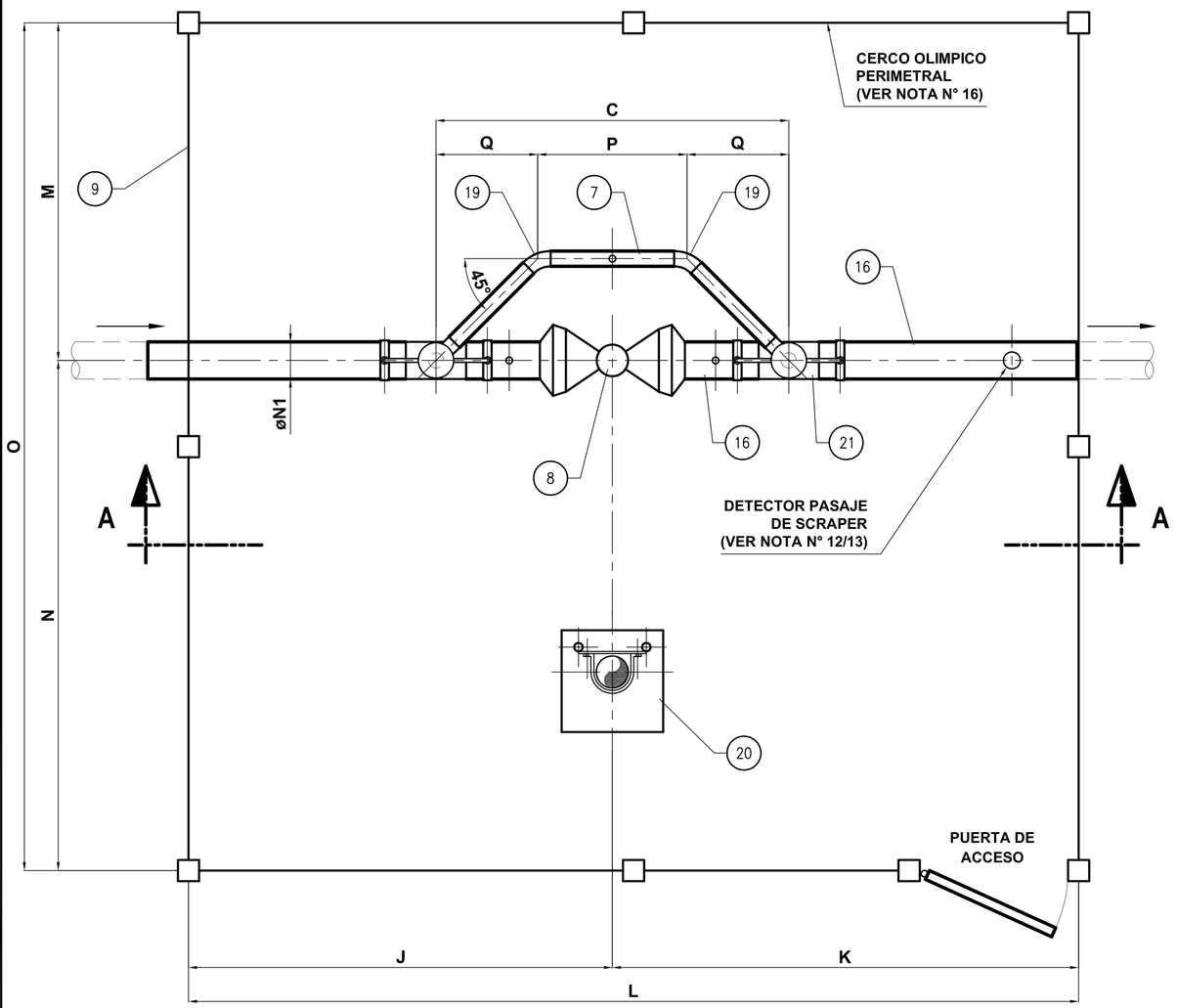
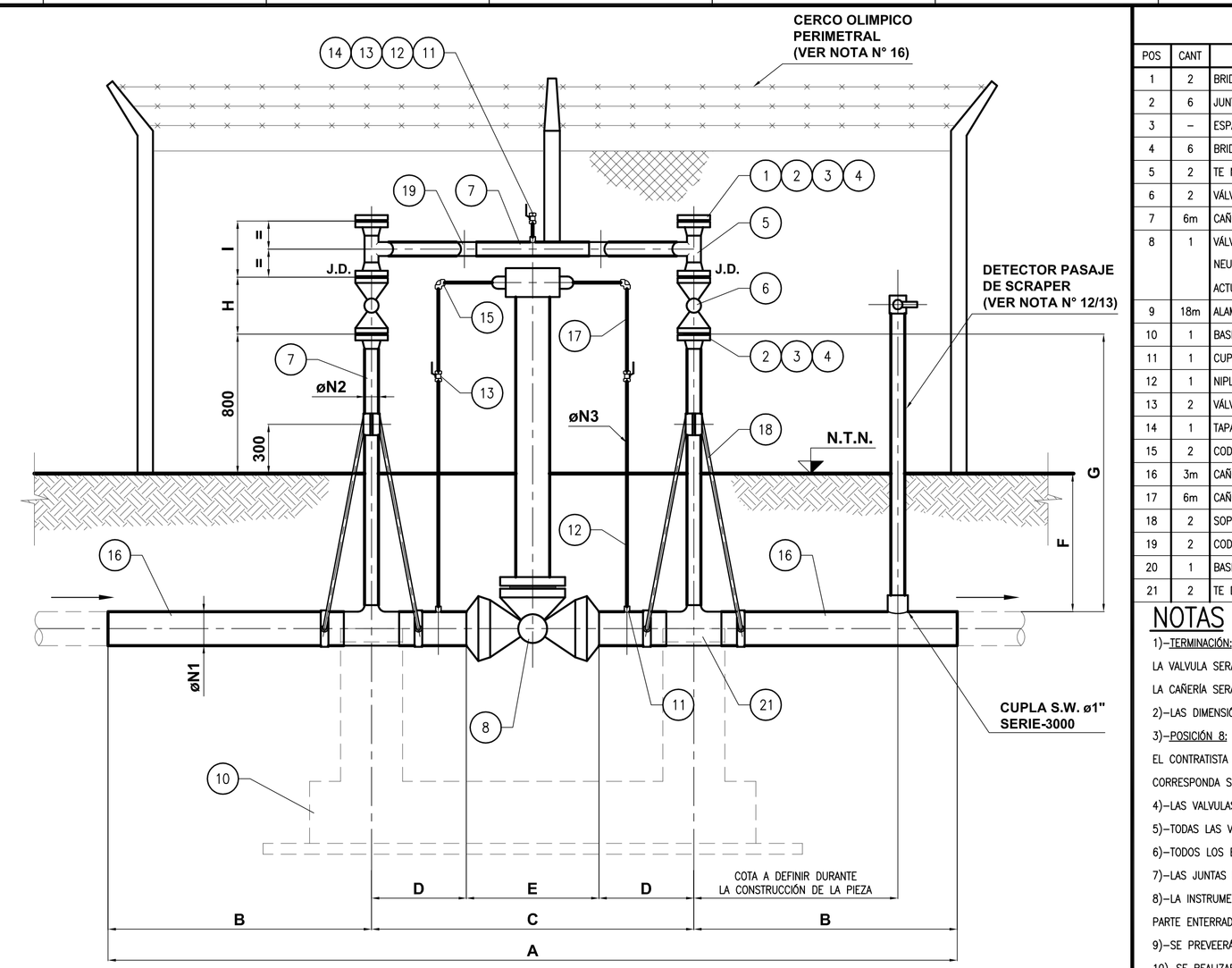
NUMERO DE PLANO: PLG-133-TIP-M01



PLANTA
ESC= GRÁFICA



CORTE A–A
ESC= GRÁFICA

TABLA DE DIMENSIÓNES MECÁNICAS Y CIVILES

COTA en Milimetros, salvo indicación contraria	N°1	N°2	N°3	N°4	N°5	N°6	N°7
øN1 [Pulg.]	**4**	**6**	**8**	**10**	**12**	**14**	**16**
øN2 [Pulg.]	**2**	**2**	**3**	**4**	**4**	**4**	**6**
øN3 [Pulg.]	**1/2**	**1/2**	**1/2**	**3/4**	**3/4**	**3/4**	**1**
A	4832	4959	5060	5188	5840	6290	6990
B	1500	1500	1500	1500	1700	1900	2200
C	1832	1959	2060	2188	2440	2490	2590
D	700	700	700	700	800	800	800
E	432	560	660	788	840	890	990
F	SEGÚN PROYECTO (MÍNIMO 1,00m)						
G	800 + F	800 + F	800 + F	800 + F	800 + F	800 + F	800 + F
H	292	292	356	432	432	432	560
i	286	286	350	445	445	445	534
J	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2500
K	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3500
L	5000	5000	5000	5000	5000	5000	6000
M	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1800
N	2300	2300	2300	2300	2300	2300	2500
O	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4300
P	832	959	860	988	1240	1290	1390
Q	500	500	600	600	600	600	600

PLANILLA DE MATERIALES

POS	CANT	DESCRIPCIÓN	MATERIAL	NORMA
1	2	BRIDA CIEGA R.F. øN2 SERIE–600.	A–105	ASTM
2	6	JUNTA PARA BRIDA øN2 SERIE–600 ESP.= 2mm.	METALICAS	A. INOX.
3	–	ESPARRAGO C/2 TUERCAS ø SEGÚN øN2 SERIE–600. (VER NOTA 6)	A–193 B7/194–2H	ASTM
4	6	BRIDA WELDING NECK R.F. øN2 Sch.40 SERIE–600.	A–105	ASTM
5	2	TE NORMAL PARA SOLDAR øN2 Sch.40.	A–234 WPB	ASTM
6	2	VÁLVULA ESFERICA BRIDADA øN2 SERIE–600 PASO TOTAL OP. A PALANCA.	A–216	API–6D
7	6m	CAÑO øN2 Sch.40.	A–53 Gr"B"	ASTM
8	1	VÁLVULA ESFERICA øN1 SERIE–600 PASO TOTAL C/EXTENSOR Y ACTUADOR NEUMÁTICO PARA DIAMETROS HASTA 16" INCLUSIVE, EN DIAMETROS MAYORES ACTUADOR HIDRAULICO. (EXTREMOS, VER NOTA N° 3)	A–216	API–6D
9	18m	ALAMBRADO OLÍMPICO CON TRES HILOS DE ALAMBRE DE PUAS h= 3m.	ALAMBRE GALV.	COMERCIAL
10	1	BASE DE H° A° PARA APOYO DE VÁLVULAS. (PLANO TIPO N° PLG–133–TIP–H10)	H° A°	COMERCIAL
11	1	CUPLA øN3 SERIE–3000. (VER NOTA 11)	ANSI B–16.11	–
12	1	NIPLE øN3 Sch.80 EXTREMOS SOLDADOS	A–106 Gr"B"	ASTM
13	2	VÁLVULA ESFERICA SOLDADA øN3 SERIE–3000.	A–105	API–6D
14	1	TAPA ROSCADA øN3 NPT SERIE–3000.	A–106	ASTM
15	2	CODO 90° ROSCADO øN3 NPT SERIE–3000.	INOXIDABLE	–
16	3m	CAÑO øN1 Sch. SEGUN CALCULO	IDEM GASODUCTO	–
17	6m	CAÑO øN3	INOXIDABLE	–
18	2	SOPORTE CAÑO DE VENTEO øN1 x øN2. (PLANO TIPO N° PLZ–133–TIP–M02)	ACERO	COMERCIAL
19	2	CODO 45° P/SOLDAR øN2 Sch.40.	A–234 WPB	ASTM
20	1	BASE DE H° A° PARA TABLERO.	H° A°	COMERCIAL
21	2	TE DE REDUCCIÓN P/SOLDAR øN1 x øN2 Sch. SEGUN CALCULO APTA P/100 Bar.	A–234 WPB	ASTM

NOTAS

1)–TERMINACIÓN:
LA VALVULA SERÁ ARENADA A METAL CASI BLANCO Y LUEGO PINTURA EPOXI RAYCHEM–95 COLOR AMARILLO ESP. 500 MICRONES. LA CAÑERÍA SERÁ REVESTIDA COMO INDICAN LOS PLIEGOS O PEDIDOS DE PRECIO.
2)–LAS DIMENSIÓNES Y DIÁMETROS SERÁN LOS CORRESPONDIENTES A LA TABLA DE DIMENSIÓNES MECÁNICAS Y CIVILES
3)–POSICIÓN 8: LA VÁLVULA ESFÉRICA SERÁ CON EXTREMOS PARA SOLDAR, PASO TOTAL Y ESFERA GUIADA TIPO TRUNNION, DEBIENDO EL CONTRATISTA PRESENTAR EL PLANO CONSTRUCTIVO PARA SU APROBACIÓN, ADECUANDOLO AL DIÁMETRO DE LA VALVULA QUE CORRESPONDA SEGÚN TABLA DE DIMENSIONES MECÁNICAS.
4)–LAS VALVULAS DE VENTEO SERÁN CON EXTREMOS BRIDADOS Y DE PASO TOTAL.
5)–TODAS LAS VALVULAS RESPONDERÁN A LA NORMA API–6D, ÚLTIMA REVISIÓN.
6)–TODOS LOS ESPARRAGOS Y TUERCAS SERÁN ZINCADOS CON TERMINACIÓN DORADA.
7)–LAS JUNTAS PARA BRIDAS SERÁN METÁLICAS DE ACERO INOXIDABLE.
8)–LA INSTRUMENTACIÓN AL ACTUADOR SERÁ REALIZADA CON TUBING DE ACERO INOXIDABLE ROSCADO EN LA PARTE AÉREA, Y LA PARTE ENTERRADA PREFERENTEMENTE SERÁ SOLDADA Y EN ACERO AL CARBONO.
9)–SE PREVEERÁ PROTECCIÓN ANTICORROSIVA EN LA INSTRUMENTACIÓN MEDIANTE ACCESORIOS AISLADOS.
10)–SE REALIZARÁN RX AL 100% Y TINTAS PENETRANTES EN LAS SOLDADURAS DE FILETE "SIN EXCEPCIÓN".
11)–LAS CUPLAS PARA LA INSTRUMENTACIÓN SERÁN SOCKET–WELD SERIE–3000.
12)–SI EL PLIEGO LICITATORIO, PLANOS PRELIMINARES PARA COTIZACIÓN Ó DIAGRAMAS INFORMATIVOS SE INDICA LA NECESIDAD DE INSTALAR UN DETECTOR DE PASAJE DE SCRAPER, EL MISMO SERÁ ENSAMBLADO CON SU EXTENSOR Y CUPLA SOCKET–WELD SERIE–3000 SOLDADA AL PIPING, PREVIO A SU INSTALACIÓN EN OBRA.
13)–EL DETECTOR SERÁ UNIDIRECCIONAL O BIDIRECCIONAL SEGÚN CORRESPONDA EN CADA CASO.
14)–SE RESPETARÁN LAS MARCAS DE MATERIALES REQUERIDAS POR Gas NEA S.A.
15)–LAS TE POS. 21 TENDRÁN REJA APTA P/PASAJE SCRAPER, SI SE INDICA EN EL ANTEPROYECTO PRELIMINAR Ó DIAG. INFORMATIVO.
16)–EL CERCO OLIMPICO PERIMETRAL A INSTALAR ESTARÁ DE ACUERDO AL PLANO TIPO DE GASNEA N° PLP–133–TIP–H12 CONTARÁ SOLO CON PUERTA Y SIN PORTÓN, Y LA MISMA ABRIRÁ HACIA EL EXTERIOR.

REV.	MODIFICACION	FECHA	DISEÑO	DIB.	REVISO	APROBO	RESPONSABLE
2	AGREGADO DE DIAMETROS	20.05.08	DAM		SALO	LIO	CAS
1	CONEXION VALVULA ESFERICA	11.09.03	DAM		TAP	LIO	CAS
0	PARA CONSTRUCCIÓN	11.04.00	TAP		TAP	SAG	GAR

OBRA: **PLANO TIPO**
LUGAR: **REPUBLICA ARGENTINA**

TITULO DEL DOCUMENTO:
VÁLVULA AUTOMATICA DE BLOQUEO POR ROTURA DE LINEA (SERIE-600)

DIBUJO: *Ch. TAPIA*	ARCHIVO CAD: *PLGM0101.dwg*	SECTOR: *ESTUDIOS Y PROYECTOS*	N° DE DOCUMENTO: PLG–133–TIP–M01
REVISÓ: *Ch. TAPIA*	FECHA ELAB.: *29.02.00*	JEFE SECTOR: *A. LIO*	ÚLTIMA REVISIÓN: 0 1 2
ESCALA: *GRÁFICA*	FECHA VENC.:	GERENCIA TÉCNICA: *C. CASTRO*	

FORMATO IRAM A2 + 1M (779 mm x 420 mm)