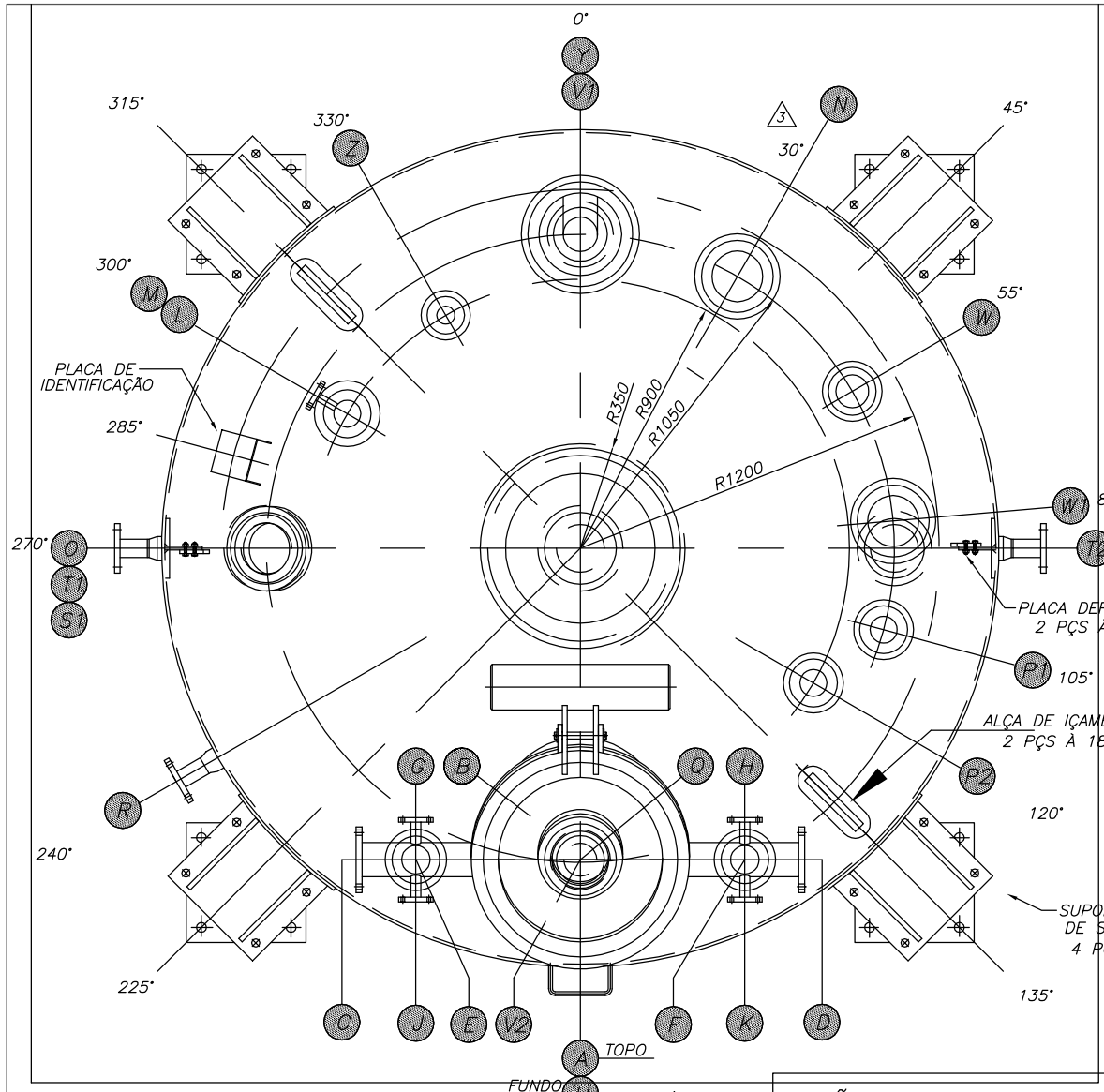
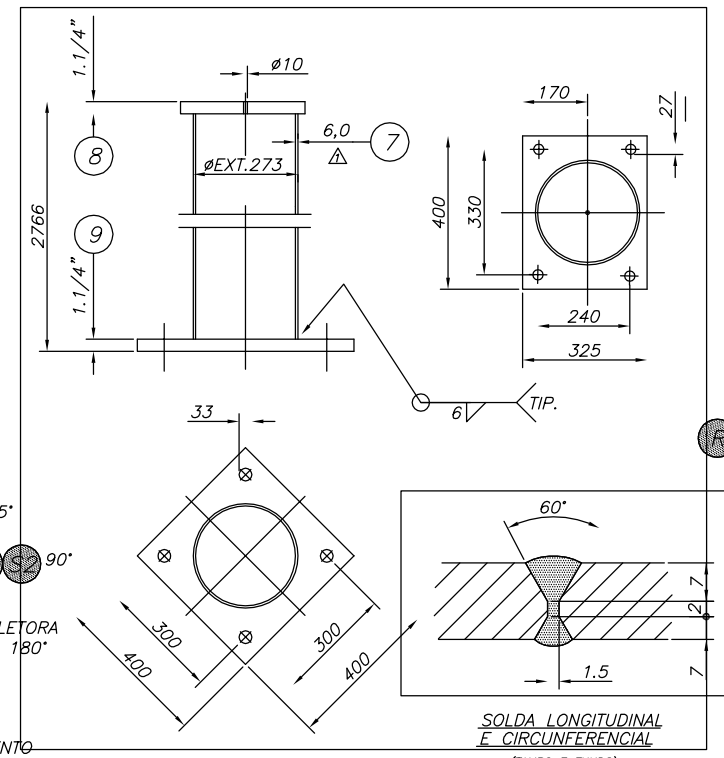
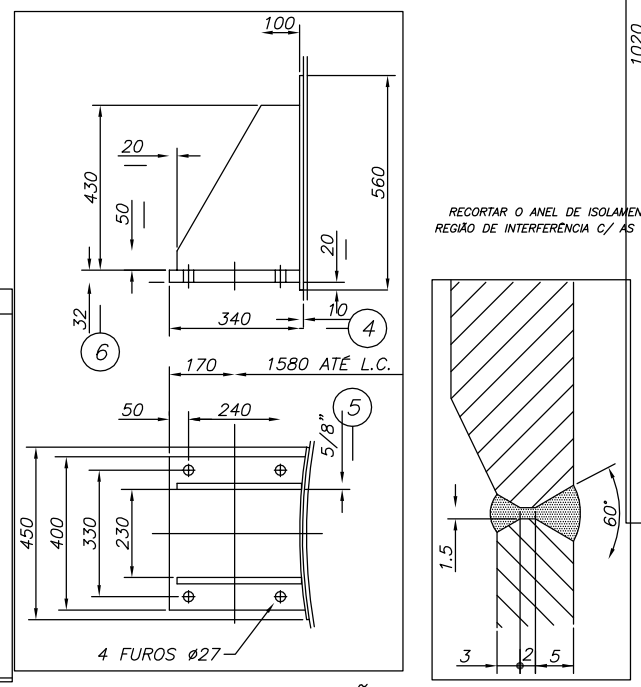


ORIENTAÇÃO

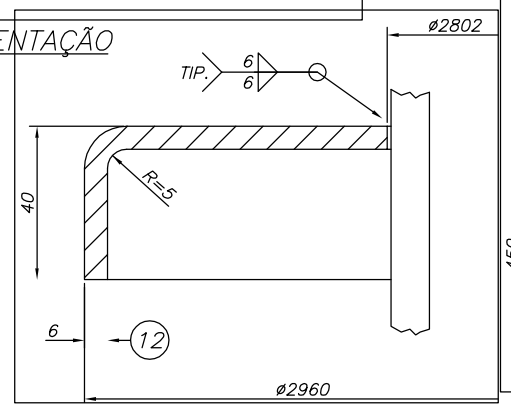


PERNA DE SUSTENTAÇÃO

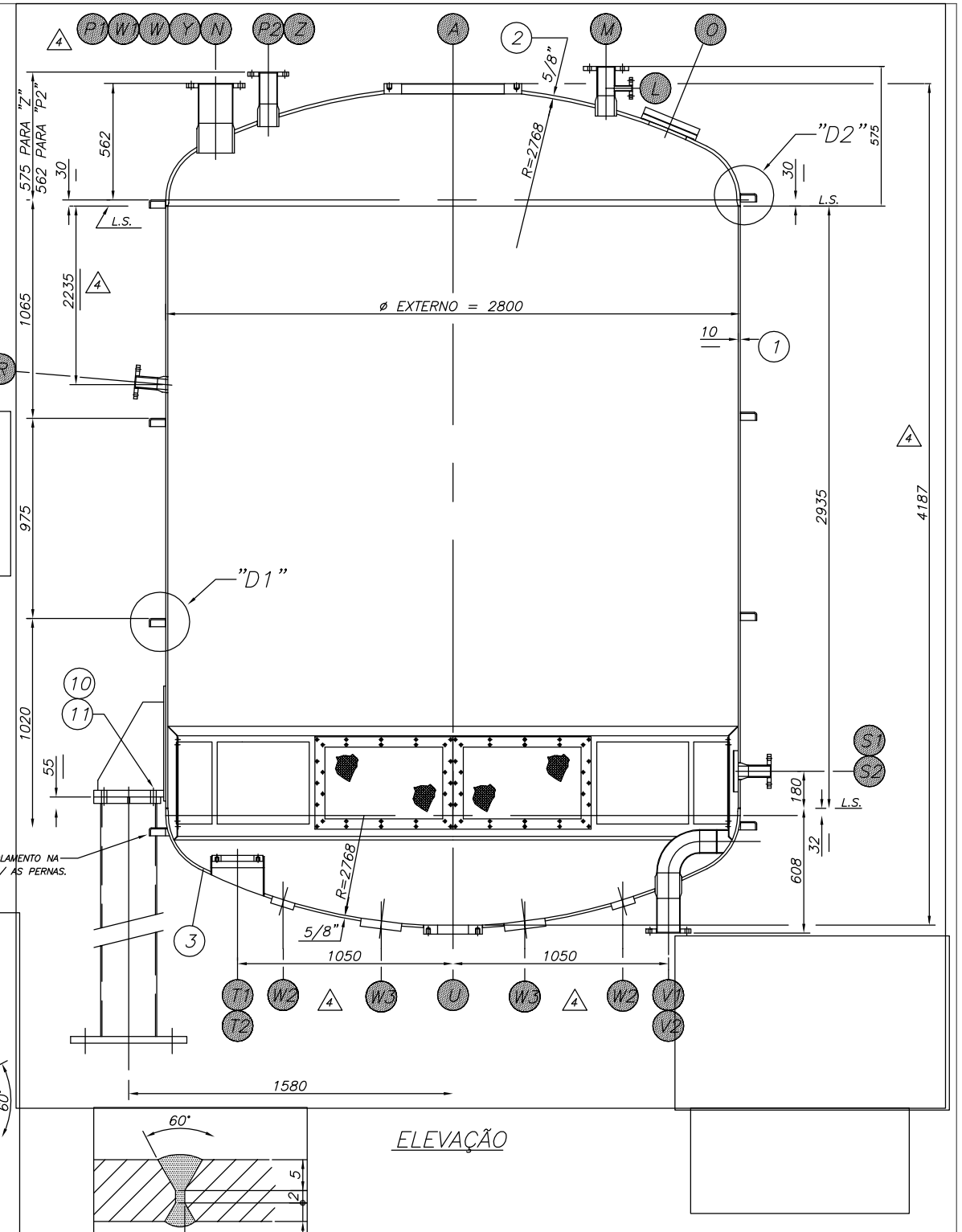


SUPORTE DE SUSTENTAÇÃO

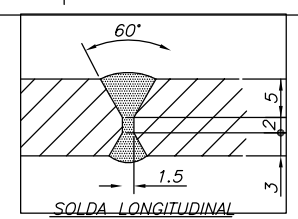
DETALHE "D2"



DETALHE "D1"
TÍPICO



ELEVAÇÃO



ITEM	DIAMETRO NOMINAL	QUT.	FUNCAO	PAREDE OU SCH	PROJE-CAO	LARG. REFORCO	ESPES. REFORCO	OBSERVACAO
W1	150	1	RETORNO DE ÁGUA		85°			DIN 2576 / PN-10
W	80	1	RETORNO FINO N.C.		55°			DIN 2576 / PN-10
Z	100	1	INDICADOR DE NÍVEL		330°			DIN 2576 / PN-10
Y	250	1	DISCO DE RUPTURA		0°			DIN 2576 / PN-10
V2	100	1	SAÍDA DE ÁGUA		180°			DIN 2576 / PN-10
V1	100	1	SAÍDA DE ÁGUA		0°			DIN 2576 / PN-10
U	150	1	DESCARGA		FUNDO			DIN 28117 / PN-10
T2	160	1	INJETOR DE VAPOR		90°			
T1	160	1	INJETOR DE VAPOR		270°			
S2	50	1	ENTRADA DE ÁGUA		90°			DIN 2576 / PN-10
S1	50	1	ENTRADA DE ÁGUA		270°			DIN 2576 / PN-10
R	50	1	TERMÔMETRO		240°			DIN 2576 / PN-10
Q	150	1	VISOR		180°			DIN 28120 / PN-10
P2	80	1	ENTRADA DE ÁGUA		120°			DIN 2576 / PN-10
P1	80	1	ENTRADA DE ÁGUA		105°			DIN 2576 / PN-10
O	150	1	VISOR		270°			DIN 28120 / PN-10
N	150	1	RESERVA C/ FLG. CEGO		30°			DIN 2576 / PN-10
M	80	1	INDICADOR DE PRESSÃO		300°			DIN 2576 / PN-10
L	20	1	RESERVA C/ FLG. CEGO		300°			DIN 2576 / PN-10
K	25	1	RESERVA C/ FLG. CEGO		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
J	25	1	DEGASAGEM		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
H	25	1	ÁGUA FRIA		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
G	25	1	ÁGUA FRIA		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
F	80	1	RESERVA C/ FLG. CEGO		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
E	80	1	VÁLVULA DE SEGURANÇA		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
D	100	1	DESCOMPRESSÃO		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
C	100	1	EXAUSTÃO		BOCA DE VISITA			DIN 2576 / PN-10
B	500	1	BOCA DE VISITA		180°			
A	500	1	BOCAL PARA AGITADOR		TOPO			DIN 28117 / PN-10

CONEXOES/NOZZLE — ANSI B 16.5 — CLASSE/CLASS 150 Lbs. EXCETO QUANDO ASSINALADO

CARGAS NA BASE LOAD FOUNDATION	MOMENTO MOMENT(kgf.m)	
	VERTICAL VERTICAL(kgf)	
CAPACIDADE	CAPACITY (m3)	20
PESO (kgf)	CH.D'AGUA FULL WATER	30150
	VAZIO / EMPTY	6350
RADIOGRAFIA / RADIOGRAPHY		PARCIAL
TRAT. TERMICO / STRESS RELIEV		NÃO
CORR.ADMISS. CORROSION ALLOWANCE	A. CARB. CARBOM STEEL	
	ACO INOX S. STEEL	0.0
EFICIÊNCIA DE SOLDA EFFICIENCY	CORPO	0,85
	TAMPOS E TUBOS	1.0
TEMPERATURE TEMPERATURA (GRAUS CENT.)	PROJETO DESIGN	200
	OPERACAO OPERATION	158
PRESSURE PRESSAO (bar)	TESTE TEST	9,87
	PROJETO DESIGN	6,00
	OPERACAO OPERATION	5,00
SUPERFICIE	SURFACE (m2)	
INSPECAO	INSPECTION	
ISOLAM. TERMICO	INSULATION	80mm (POR OUTROS)
CODIGO DE PROJETO	DESIGN CODE	ASME SEÇÃO VIII DIV. I ED. 95 AD. 96

DADOS DE PROJETO / DESIGN DATA

REF.VACUO VACUUM REINFORCEM.			
PESCOCO B.VISITA MANWAY NECK			
CONEXÕES NOZZLES	REFORCO REINFORCEMENT		
	PARAF. BOLT PORCA NUT	INOX 316	INOX 316
	GUARNICAO GASKET		
	FLG. FLANGE COLETE LAP	A-240-316-L	
	REVESTIMENTO COATTING		
INTERNALS	PESCOCO NECK	A-312-TP-316-L	
	ARRUELA WASHER		
	PRESILHA STRAP		
	GAXETA PACKING		
	PARAF. BOLT PORCA NUT	A-276-316	A-276-316
INTERNOS	BATENTE KNOCKER		
	SUPORTE ENCHIM. BED		
	VERTEDOR DOWNCOMER		
	PRATO TRAY CALOTA CAP		
FLG. COSTADO SHELL FLANGE			
PARAF. CHUMBADOR ANCHOUR			
PLACA DE IDENTIFICAÇÃO			
RESPIRO VENT	LUVAS LUGGS		
SAIA / SUPORTE CONE	SKIRT/LEGS CONE	A-240-304	
TAMPO ROOF	FUNDO BOTTOM	A 240 316 L	A 240 316 L
COSTADO	SHELL	A 240 316 L	

ESPECIFICACOES DE MATERIAIS
MATERIAL SPECIFICATION

NOTAS GERAIS

1-) A PROJEÇÃO DAS CONEXÕES É MEDIDA DA LINHA DE CENTRO DO VASO ATÉ A FACE DE CONTATO DO FLANGE, EXCÉTO ONDE INDICADO PELA COTA.
2-) AS FURAÇÕES DAS CONEXÕES DEVEM SER SIMÉTRICAMENTE DESLOCADAS DAS LINHAS DE CENTRO PRINCIPAIS .
3-) AS CONEXÕES INDICADAS COM CÍRCULO DUPLO ◎ DEVEM SER FORNECIDAS COM FLANGE CEGO MONTADO.
4-) ACABAMENTO DAS FACES DOS FLANGES SERÁ : RANHURAS CONCÊNTRICAS COM Ra = 125 A 250 AA.
5-) TOLERÂNCIAS DE FABRICAÇÃO CONFORME FIGURA 1 DA ESPECIFICAÇÃO SG-1S
6-) QUEBRAR TODOS OS CANTOS VIVOS , REMOVER ESCÓRIA E RESPINGOS DE SOLDA .
7-) TODAS AS PARTES PRESSURIZADAS DEVERÃO SER SOLDADAS COM PENETRAÇÃO E FUSÃO TOTAL . EXECUTAR GOIVAGEM NA RAÍZ PELO LADO OPOSTO DA SOLDA . NO CASO DE IMPOSSIBILIDADE DE SE EXECUTAR A GOIVAGEM , FAZER O PASSE DE RAÍZ POR PROCESSO TIG . DEMAIS PASSES PODERÃO SER COM ELETRÓDO .
8-) DISTRIBUIR AS LINHAS DE SOLDA DE MODO QUE NÃO CRUZEM COM CONEXÕES E CHAPAS DE APOIO .
9-) TODAS AS SOLDAS INTERNAS DEVERÃO SER LISAS E AS SOLDAS EXTERNAS DEVERÃO SER ESCOVADAS COM ESCOVA DE AÇO .
10-) TODAS AS SOLDAS DE REFORÇO DE CONEXÃO DEVERÃO DER TESTADAS COM AR A 1,25 Kg/cm2 E TESTADAS COM ESPUMA DE SABÃO PARA VERIFICAÇÃO DE VAZAMENTOS .
11-) TODAS AS CONEXÕES SERÃO TAMPONADAS COM MADEIRA , FIXADAS POR PARAFUSOS . TAMPONAR TODAS AS LUVAS ROSCADAS COM BUJÃO .
12-) PROCEDIMENTO DE TESTE : ENCHER COM ÁGUA ATÉ O ANEL DO TOPO E AGUARDAR POR UMA HORA .
13-) TODAS AS SOLDAS DEVERÃO SER TESTADAS COM LÍQUIDO PENETRANTE NA RAÍZ E NO PASSE FINAL .
14-) ACABAMENTO PARA SUPERFÍCIES NÃO USINADAS : JATEAMENTO AO METAL QUASE BRANCO SA 2.1/2" E DUAS DEMÃOS DE ADMIRAL PRIMER 507 (SUMARÉ) COM 75 MICRONS POR DEMÃO DE PELÍCULA SECA .

TITULO TITLE	NUMERO NUMBER	TITULO TITLE	NUMERO NUMBER
SUPORTE E PLACA DE IDENTIFICAÇÃO			
VISOR		MEMORIAL DE CÁLCULO	
DETALHE DA FILTRAGEM		DETALHES DAS CONEXÕES	
DETALHES DAS CONEXÕES		VISOR	
FUNDO ASME 10%		TAMPO DA BOCA DE VISITA	
TAMPO ASME 10%		BOCA DE VISITA	

DESENHOS DE REFERENCIA REFERENC DRAWINGS

CÓDIGO	UNID	POS.	DENOMINAÇÃO	QTD.	MATERIAL	DIMENSÕES
IA.01.81 ⚠2	5,00	12	ANEL DE ISOLAMENTO	4	A-240-304	6,0xø2960xø2802xH.40
PD.25.24.19.01	16	11	PARAFUSO SEXTAVADO	16	A-193-B7	M24x95
PE.25.74.01	16	10	PORCA SEXTAVADA	16	A-194-2H	M24
IA.01.27 ⚠4	0.68	9	BASE INFERIOR	4	A-240-304	1.1/4"x400x400
IA.01.27 ⚠4	0.55	8	BASE SUPERIOR	4	A-240-304	1.1/4"x325x400
IA.01.81 ⚠1		7	TUBO CH.6,0	4	A-240-304	6,0x839x2702
IA.01.27 ⚠4	0.60	6	BASE	4	A-240-304	1.1/4"x350x400
IA.01.19 ⚠4	1.35	5	NERVURA	8	A-240-304	5/8"x325x490
IA.01.85 ⚠1	1.10	4	REFORÇO	4	A-240-304	10x456x560
ID.01.19	8.70	3	FUNDO ASME 10%	1	A-240-316L	5/8"xø3180
ID.01.19	8.70	2	TAMPO ASME 10%	1	A-240-316L	5/8"xø3180
ID.01.85	18.5	1	COSTADO	1	A-240-316L	10x3000x5580

EQUIPAMENTOS DA LINHA B