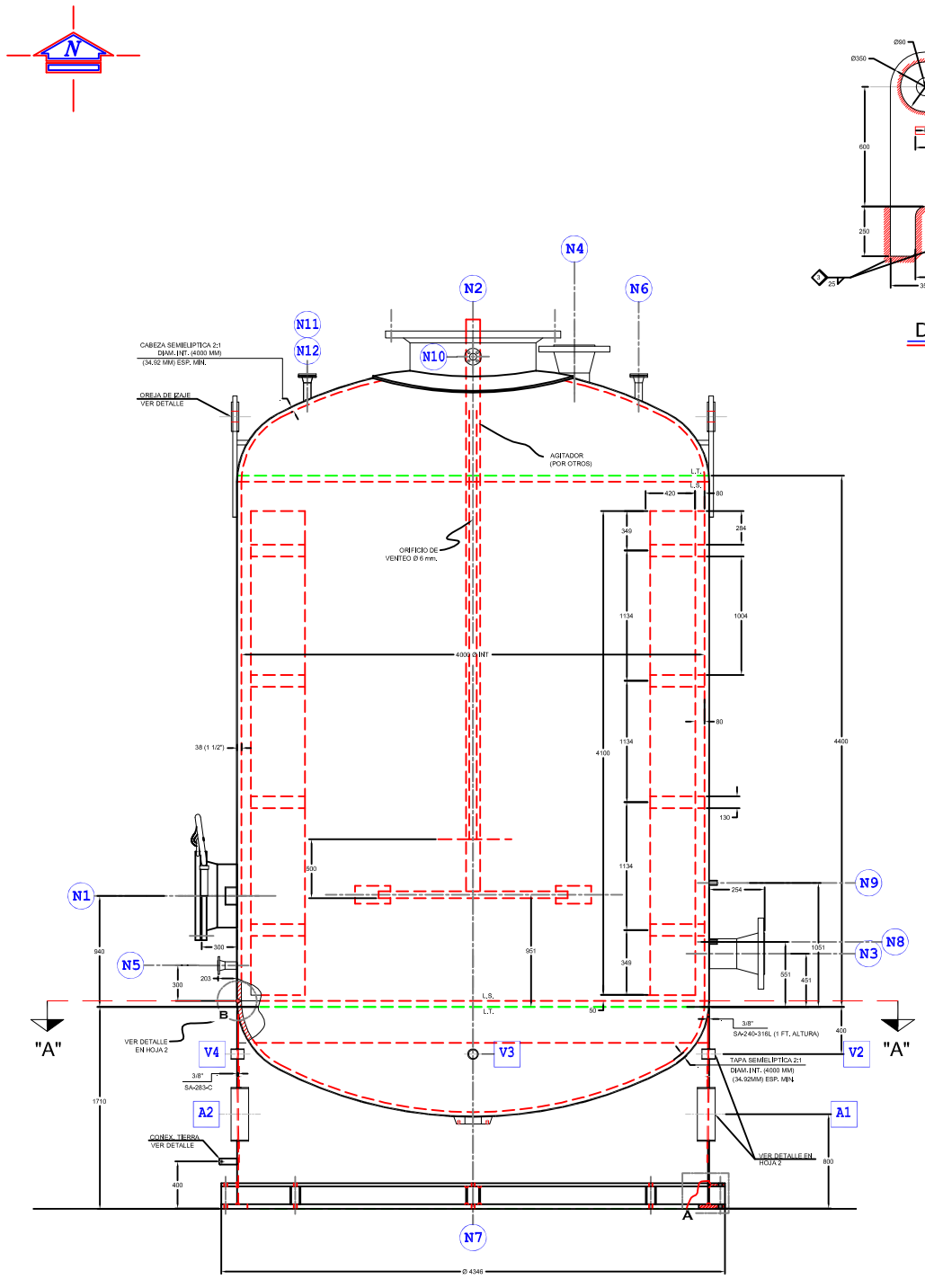
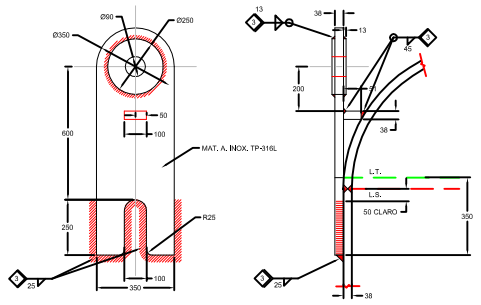
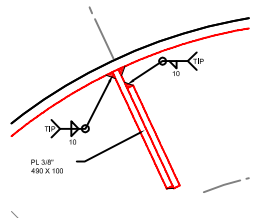


ELEVACION



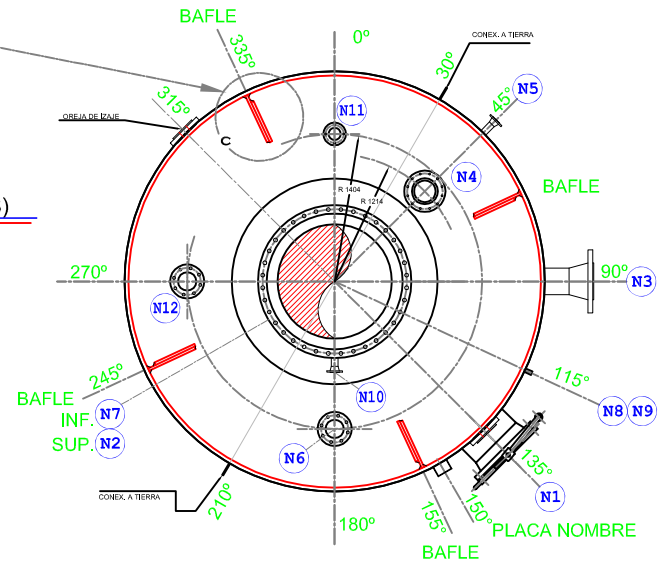
DETALLE OREJAS DE IZAJE

2 PIEZAS REQUERIDAS @ 180°



DETALLE "C" (BAFLES INTERNOS)

4 JUEGOS REQUERIDOS



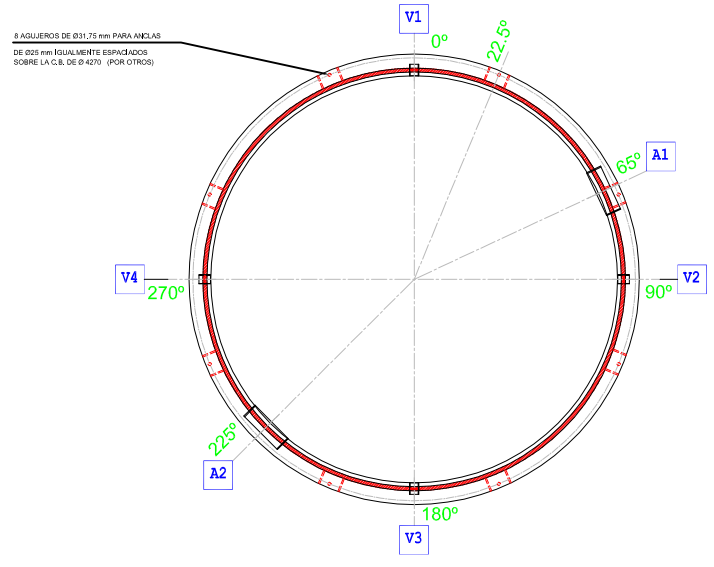
PLANTA

ORIENTACION DE BOQUILLAS

PEETSA	**PAILERIA ESPECIALIZADA, EQUIPOS Y TANQUES**
	CARRETERA PANAMERICANA KM. 292 C.P. 38280 VILLAGRAN, GTO. MEXICO
	TELS.: +52 (4) 155 03 83, 155 03 09 FAX.: +52 (4) 155 19 54
	E.MAIL: peetsa03@peetsa.com; www.peetsa.com
CLIENTE:	U N I V E X
NOMBRE EQUIPO	REACTOR DE DESCOMPOSICION DE PEROXIDOS R-528

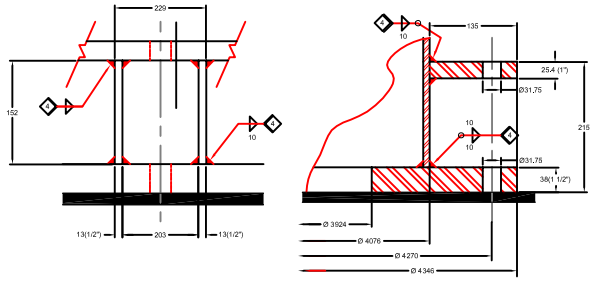
PRESION		RADIOGRAFIADO		IDENTIFICACION
OPERACION	DISEÑO	CUERPO	TAPAS	R-528
8.5 KG/CM2	19 KG/CM2	100%	100%	
TEMPERATURA		TRATAMIENTO TERMICO		No. DE SERIE
OPERACION	DISEÑO	NO		2285-B
95 °C	200 °C			FECHA
MATERIAL		CAPACIDAD		ABRIL 2014
SA-240-316L		55,3 M3		

ORDEN DE COMPRA	4500073475
FABRICADO DE ACUERDO A	ASME SECC. VIII DIV. 1



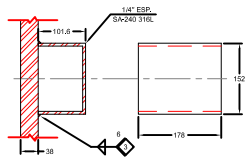
ORIENTACION DE FALDON

CORTE A - A

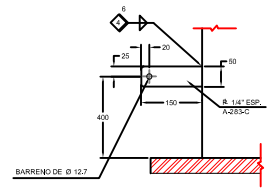


DETALLE "A" (CARTABONES DE REFUERZO)

8 JUEGOS REQUERIDOS @ 45°



DETALLE SOPORTE DE PLACA DE DATOS



DETALLE CONEXION A TIERRA

2 PIEZAS REQUERIDAS @ 180°

OT.2285			
No.	PROCESO	WPS	REV.
◇	SMAW-SAW	PEE-8-8-MS	2
◇	GTAW-SMAW	PEE-8-8-TM	4
◇	SMAW	PEE-8-8-M	2
◇	SMAW	PEE-1-1-M	3
◇	SMAW	PEE-8-1-M	2
◇	SMAW-SAW	PEE-1-1-MS	3

ESPECIFICACION DE PROYECTO

CODIGO DE DISEÑO	ASME VIII–DIV.1.

ESPECIFICACION DE MATERIAL

ENVOLVENTE	A240 - T316L	
CABEZAS	A240 - T316L	
REFUERZOS	A240 - T316L	
BRIDAS	A182 - F316L	
BRIDAS PRINC. CUERPO	N/A	
BRIDAS INTERIORES	N/A	
CUELLOS DE BOQUILLAS	A240 - T316L	A312 - T316L
TUBERIA INTERIOR	A312 - T316L	
CODOS / TES	N/A	
SOPORTES EXTERIORES (FALDON)	A283 - C	
TORNILLERIA INTERIOR	N/A	
TORNILLERIA EXTERIOR	A-193-B8	
BAFLES INTERIORES	A240 - T316L	
JUNTAS SIN PRESION	N/A	
PERFILES	N/A	
SOPORTES (FALDON)	N/A	
ANILLO BASE Y SILLETAS	A-283-C	

DATOS DE DISEÑO

PRESION DE OPERACION	8.5	Kg/cm²
PRESION DE DISENO (MAWP)	19.0	Kg/cm²
TEMPERATURA DE OPERACION	95	°C
TEMPERATURA DE DISENO	200	°C
CORROSION PERMISIBLE	NO	mm.
TRATAM. TERMICO DESPUES DE LA SOLDAD.	NO	
RADIOGRAFIADO	100 %	
EFICIENCIA DE SOLDADURAS	1	
PRESION DE PRUEBA HIDROSTATICA EN TALLER	24.7 Kg/cm²	
GRAVEDAD ESPECIFICA	0,82	
PINTURA	N/A	
AISLAMIENTO	POR OTRA COMPAÑIA	
INSPECCION	UNIVEX	
CAPACIDAD	55,3 m3	
PRUEBAS ADICIONALES	L.P., INSPECCION VISUAL, RX.	

NOTAS:

1. TODAS LAS DIMENSIONES ESTAN EN mm. EXCEPTO DONDE SE INDIQUE LO CONTRARIO.
2. NINGUNA BOQUILLA CAERA EN SOLDADURA.
3. TODAS LAS BOQUILLAS SERAN RADIALES MIENTRAS NO SE INDIQUE LO CONTRARIO.
4. LAS PROYECCIONES DE LAS BOQUILLAS SERAN HASTA LA CARA DE LA BRIDA.
5. LOS ESPESORES MINIMOS DE LAS CABEZAS SE ENTIENDEN DESPUES DE CONFORMADO.
6. LOS ESPESORES DE LOS CUERPOS SON NOMINALES.
7. EL ACABADO DEL INTERIOR DEL TANQUE SERA A 60 GRIT, EXTERIOR NO APLICA.
8. TODAS LAS SOLDADURAS SERAN LIMPIADAS Y PASIVADAS..
9. EL EQUIPO SERA RADIOGRAFIADO AL 100%.
10. SE REALIZARAN PRUEBAS DE L.P E INSPECCION VISUAL EN TODAS LAS SOLDADURAS.

TABLA DE BOQUILLAS

REF. BOQ.	CANT.	DIAM. (mm) NPS (in)	PROY. EXT. (mm)	BRIDAS/CUERPO TIPO	BRIDAS/CUERPO RANGO	BRIDAS/CUERPO MATERIAL	CUELLO CEDULA	CUELLO MATERIAL	REFUERZO DIAM. EXT. (mm)	REFUERZO ESPESOR (mm)	REFUERZO MATERIAL	
N1	1	1067 (42)	300	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	PL 38 mm	A240 Gr 316L	1527	38	A240 Gr 316L	ENTRADA PARA AGITADOR
N1'	1	508 (20)	300	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A240 Gr 316L	911	38	A240 Gr 316L	ENTRADA HOMBRE CONEXBRIDA CEGA
A1-A2	2	457 (18)	VER DETALLE	WLD.NCK.	---	------	------	A283 C	980	9,5	A-283 C	ENTRADA HOMBRE EN FALDON
N5	2	305 (12)	254	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A240 Gr 316L	610	38	A240 Gr 316L	ENTRADA DE LIQUIDO R-564-NB
N4		305 (12)	254	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A240 Gr 316L	610	38	A240 Gr 316L	SALIDA DE LIQUIDO A R-528
N2	3	102 (4)	203	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A312 Tp-316L	204	38	A240 Gr 316L	SALIDA DE LIQUIDO (CRUDA SOL. CAUSTICA)
N6		102 (4)	203	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A312 Tp-316L	204	38	A240 Gr 316L	SPARE CONEXBRIDA CEGA FLUJO MINIMO
N12		102 (4)	203	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A312 Tp-316L	204	38	A240 Gr 316L	SPARE CONEXBRIDA CEGA
N7	1	127 (5)	62	FACI	---	A-182 F316L	------	------	------	------	------	DRENE
N9	1	19 (3/4)	---	COPLE	3000 #	A-663 Gr.B(316L)	------	------	------	------	------	TERMOPOZO NPT
N11	1	76 (3)	203	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A-312 Tp-316L	156	38	A240 Gr 316L	PSV
N8	1	25 (1)	---	COPLE	3000#	A-663 Gr.B(316L)	------	------	------	------	------	PUNTO DE MUESTREO NPT
N10	1	25 (1)	203	WLD.NCK.	300 #	A-182 F316L	80	A-312 Tp-316L	------	------	------	VENTEO
V1-V4	4	76 (3)	VER DETALLE	WLD.NCK.	---	------	40	A-106	------	------	------	VENTEOS DE FALDON

CP	FECHA	REVISIONES				NUM.	DIBUJOS DE REFERENCIA	REVISADO POR:
		MCA.	DESCRIPCION	FECHA	POR	Vo. Bo.		PEE-2285-528-02 DETALLES DE BOQUILLAS	
		0	APROBADO P/CONSTRUCCION	16/12/13	DNM	OCM			
		1	SE COLOCARON LAS PROYECCIONES DE LAS BOQUILLAS, ELEVACIONES Y ORIENTACION	20/01/14	DNM	OCM			
		2	MODIFICACION DE DETALLE DE BOQUILLA PAD N7	24/01/14	DNM	OCM			
		3	DEFINICION DE ALTURA Y PROYECCION DE BOQUILLAS	05/02/14	DNM	OCM			
		4	SE MODIFICO ALTURA DEL FALDON A 1710 mm Y SE CAMBIO BOQ. N11 DE 1 1/2" A 1"	19/02/14	DNM	OCM			
		5	SE AGREGO DETALLE DE ORIENTACION DE FALDON Y VENTILAS, OREJAS DE IZAJE, SOPORTE DE PLACA DE DATOS Y CONEXION A TIERRA. BOQ. N11 CAMBIA DE 1" A 3"	06/03/14	DNM	OCM			

PAILERIA ESPECIALIZADA, EQUIPOS Y TANQUES, S.A. DE C.V.
CARRETERA PANAMERICANA KM. 292 VILLAGRAN, GUANAJUATO. 38280 MEXICO
TEL. +52 (411) 155–0363
+52 (411) 155–0309
FAX. +52 (411) 155–1954
www.peetsa.com

UNIVEX

DIBUJO	HCM	06/03/14	
PROY.	DNM	06/03/14	
REVISO	DNM	06/03/14	
VERIFICO	0CM	06/03/14	
GTE. ING.			

DIB. ELABORADO EN: PEETSA DE CV | FECHA: 16/12/13 | ESC. | ACOT. EN: mm

REACTOR DE DESCOMPOSICION DE PEROXIDOS R-528 (PLANO DE CONJUNTO)

No. PROYECTO:	No. CONTRATO: 4500073475	No. PLANO:	REV.
		PEE–2285–528–01	5
LUGAR:	SALAMANCA, GTO.		