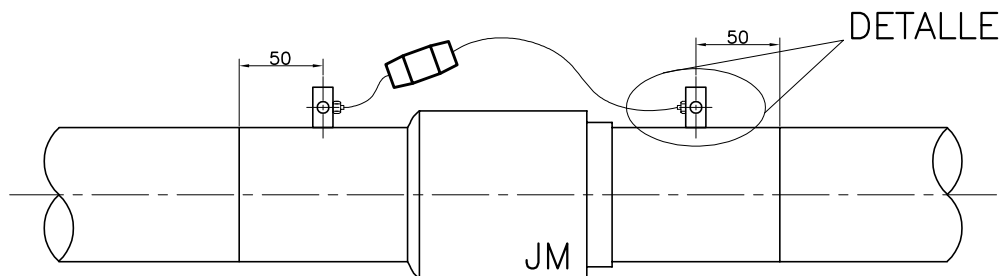
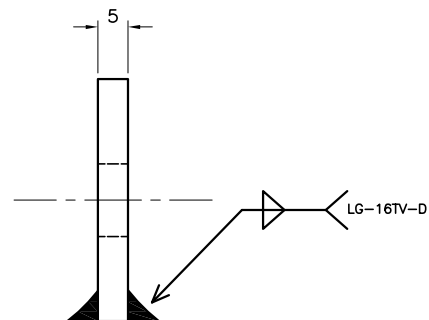
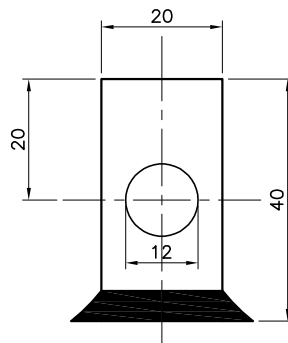


PROCEDIMIENTO:

- SE QUITARA EL REVESTIMIENTO EXTERNO Y SE LIMPIARA A METAL CASI BLANCO EL AREA EN EL CUAL SE VA A PROCEDER A SOLDAR LAS OREJAS.
- EL MATERIAL DE LAS OREJAS SERA ACERO DE BAJO % DE CÁRBONO
- PARA LA SOLDADURA SE UTILIZARA EL PROCEDIMIENTO EPS: LG-16TV-D (CONSISTE EN UN PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA CON BAJO APORTE TERMICO SIN PRECALENTAMIENTO Y EN UNA PASADA). SE REALIZARA UN PRIMER CORDON, SE DEJARA ENFRIAR Y LUEGO SE REALIZARA EL CORDON DEL LADO OPUESTO.
- LAS OREJAS SE SOLDARAN UNICAMENTE EN TALLER (Y PREVIAMENTE A LA INSTALACION DE LAS MISMAS EN LINEA).
- LA JUNTA SE MONTARA EN LINEA SOLAMENTE CUANDO ESTE PERFECTAMENTE ENFRIADA
- LA REPARACION DEL REVESTIMIENTO DAÑADO EN EL CUERPO DE LA JUNTA SE REALIZARA DE ACUERDO A LA ESPECIFICACION LG/047/98.
- TERMINADA LA REPARACIÓN DEL REVESTIMIENTO, SE RECUBRIRA EL CONJUNTO (DST-JM), CON UNA CINTA DE REVESTIMIENTO PLASTICO DE APLICACIÓN EN FRIO SEGÚN ET-LG/021/95.



DETALLE



Litoral Gas

INSTALACION PLANCHUELA PARA DESCARGADOR EN JM AEREA

PLANO N° REVISION: **3**

1630-14

PROHIBIDA LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN AUTORIZACION ESCRITA DE LITORAL GAS

PREPARO: NIT
REVISO: NBR
APROBO: GJF

FECHA ORIGINAL: 17/10/2007
FECHA ACTUALIZACIÓN: 29/04/2021
FECHA ANTERIOR: 12/12/2016