

HOJA DE DATOS

ETAPA II – CAÑERÍA

HOJA DE DATOS DE LA CAÑERÍA GPD ETAPA 2

FABRICACIÓN DEL CAÑO

Especificación: Caños API 5L - PSL 1
Set Gasoductos para el Desarrollo Etapa 2

12" (323,9mm OD) Gr. X56 - E: 8,4mm API 5L - PSL 1
10" (273,1mm OD) Gr. X56 - E: 7,1mm API 5L - PSL 1
8" (219,1mm OD) Gr. X52 - E: 6,4mm API 5L - PSL 1
6" (168,3mm OD) Gr. X52 - E: 4,8mm API 5L - PSL 1
4" (114,3mm OD) Gr. X42 - E: 4,8mm API 5L - PSL 1

General:

Certificado vigente API para fabricación de cañería de acero API 5L.
Certificado vigente de calidad ISO 9000 para la manufactura de canos de acero para gas.
Nominación de un Responsable Técnico con formación y experiencia comprobable.
Nominación de un Responsable de gestión de Calidad con formación y experiencia comprobable.
Poseer un sistema de Calidad.
Se solicita la entrega de un Plan de Inspección y Ensayos (PIE)
En el mismo mínimamente debe contener:
Control de parámetros de soldadura HFW.
Control de parámetros de tratamiento térmico.
Calificación del proceso de soldadura y normalizado. Ensayos mecánicos, análisis químico, metalográfico.
Control del cordón de soldadura.
Control dimensional del cano.
Análisis y ensayos de tracción, aplastamiento, análisis químico de % máximo de C/Mn/Si/P/S.
% de C equivalente menor a CEIIW 0,43 según Norma.
Dureza de metal base / ZAC/ soldadura.
US de control de extremos.
Control US de cordón de soldadura.
Control de flujo disperso de la chapa (MFL).
Control visual / medición de longitud y peso.
Identificación / etiquetado.
Forma de almacenamiento.

APLICACIÓN DE REVESTIMIENTO

Revestimiento NAG 108 G.4.2. – Polietileno extruido. Sistema tricapa con adhesivos duros y polietileno de alta densidad.

Estará compuesto por una película de poliolefina y adhesivo duro, ambos aplicados por extrusión sobre la cañería previamente imprimada con resina epoxi en polvo.

Opcional Norma CAN/CSA-Z245.21-06: External Polyethylene Coating For Pipe. (CAN/CSA-Z245.21-M02, sistema B1 reforzado. Esta alternativa debe cumplir los espesores mínimos requeridos para el sistema G.4.2 (ver G.4.2.4), contemplando las tolerancias ahí indicadas para las dos primeras capas).

Certificado vigente de calidad ISO 9000 para revestimiento de canos de acero para gas.
Nominación de un Responsable Técnico con formación y experiencia comprobable.
Nominación de un Responsable de gestión de Calidad con formación y experiencia comprobable.

Poseer un sistema de Calidad.

Se solicita la entrega de un Plan de Inspección y Ensayos (PIE).

Proveer certificados de ensayos con el nombre del aplicador, nombre y código del fabricante de cada uno de los componentes del revestimiento, el nombre del laboratorio que realizó los ensayos.

Indicar espesores mínimos de cada capa, imprimación para adherencia, poliolefina para aislación eléctrica, polietileno para resistencia mecánica.

Ensayos de:

Espesor del revestimiento.

Granallado, perfil de anclaje (SSPC-SP10 ó SA 2 1/2) para aplicación del imprimador FBE. Adhesión del revestimiento.

Control de condiciones ambientales para aplicación el revestimiento, punto de rocío.

Porosidad.

Despegue catódico. (28 días a 65°C, según CAN-CSA Z245.21-06 punto 12.3; criterio de aceptación 12 mm de radio máximo), Resistencia al impacto, Flexibilidad,

Adherencia.

Ensayo de impacto.

Detección de fallas por Holiday Detector 25.000 V 100% cañería.

Corte de revestimiento en los extremos (cut back).

Inspección visual final de canos revestidos.

Marcado de identificación.

Procedimiento de Manipuleo y almacenamiento según NAG 109.

NOTAS:

Normas de referencia:

Normativa argentina del ENARGAS: NAG 100, NAG 108. NAG 109 y otras que apliquen.

Código API 5L.

Normas de Calidad ISO.

No se especifican longitudes que estarán detalladas en el Pliego Particular.

El Oferente podrá indicar otros tipos de ensayos mas allá de los aquí expresados.

Cualquier divergencia con los ensayos solicitados, el Oferente deberá indicarlos en su oferta o previamente efectuar consulta a ENERFE.