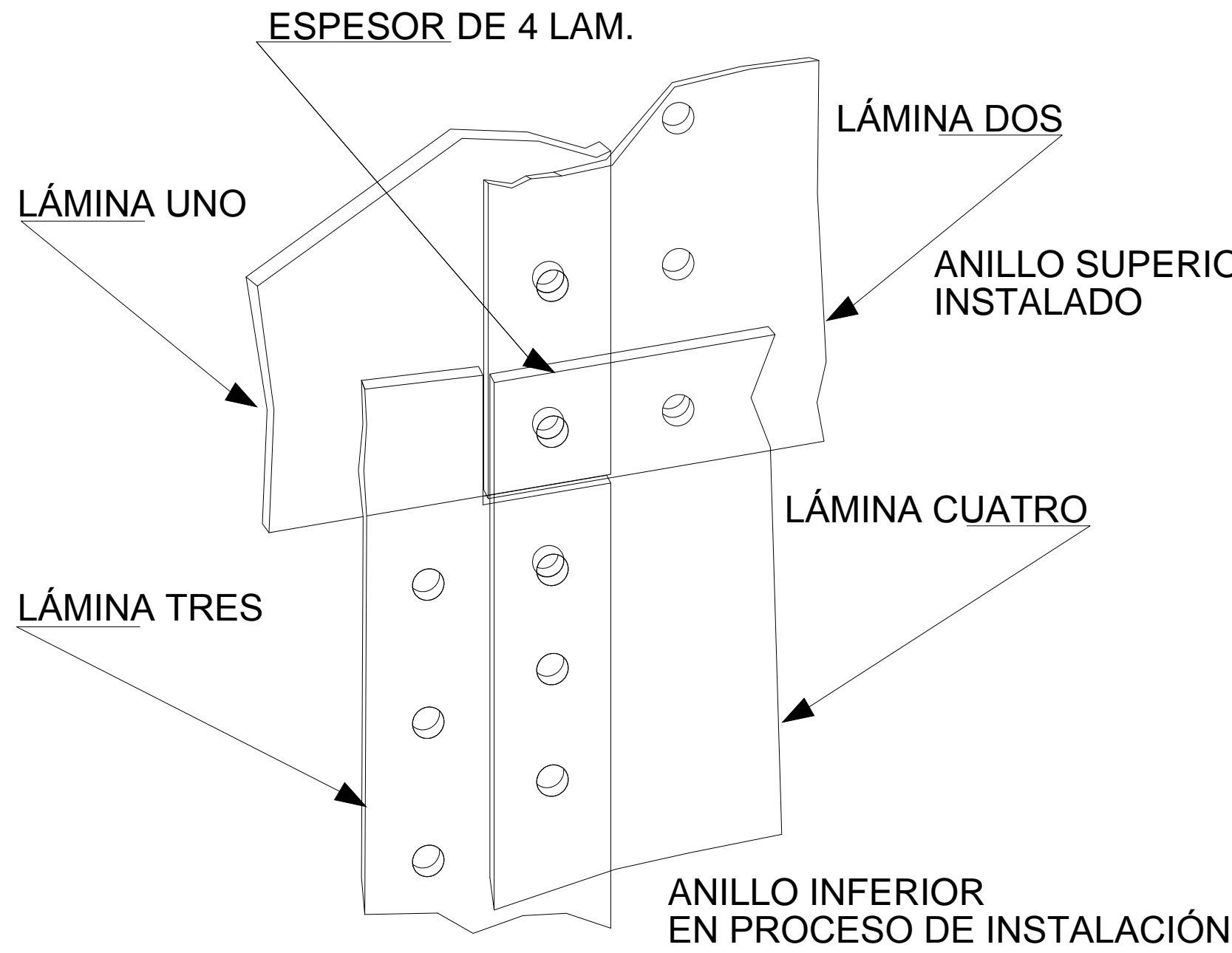


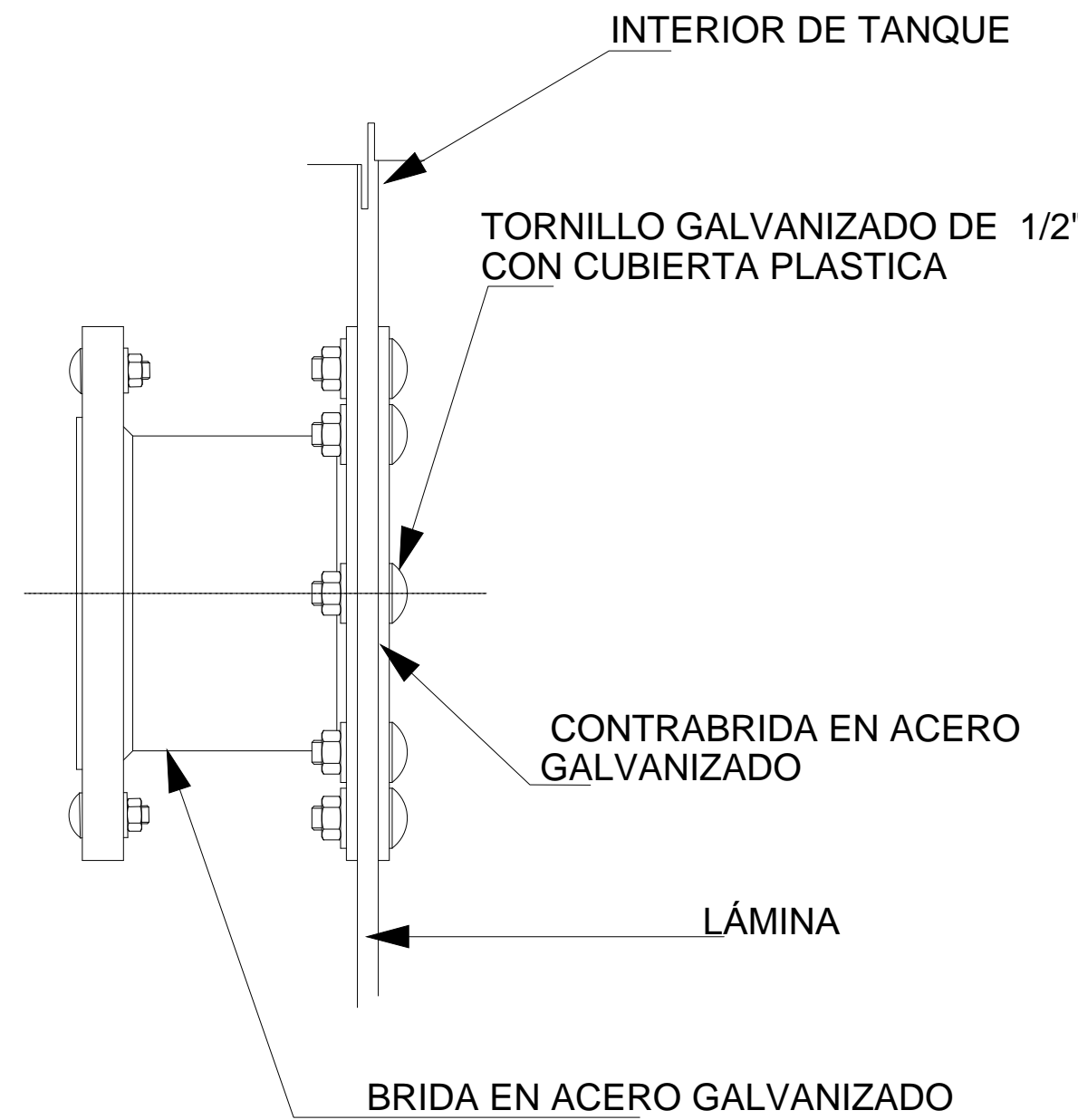
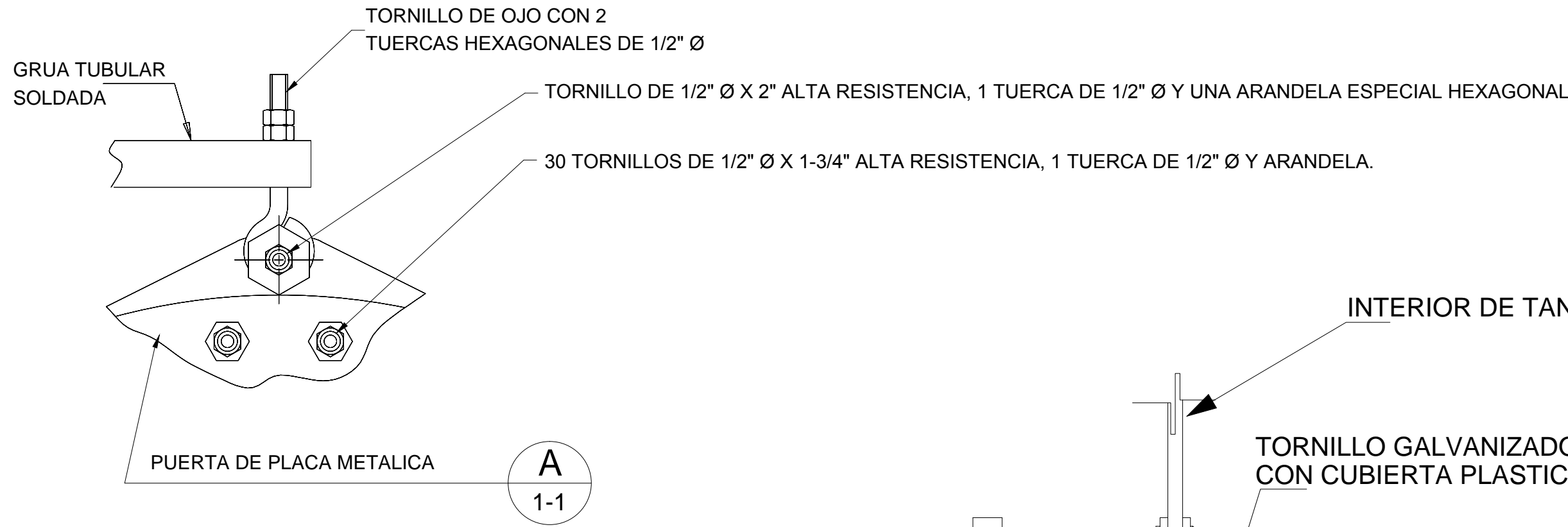
ACCESO LATERAL

SIN ESCALA

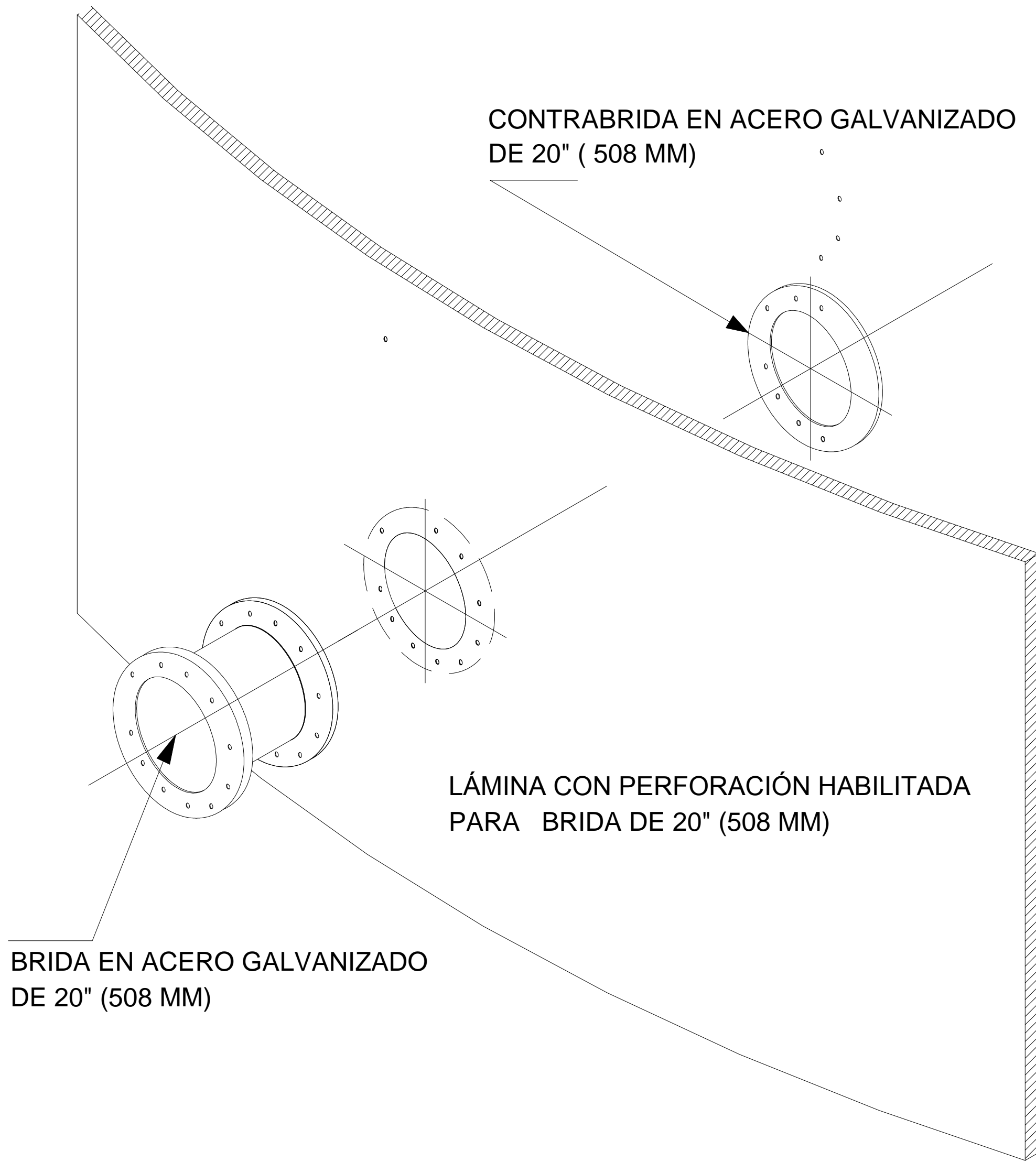
P
ET1-ET4



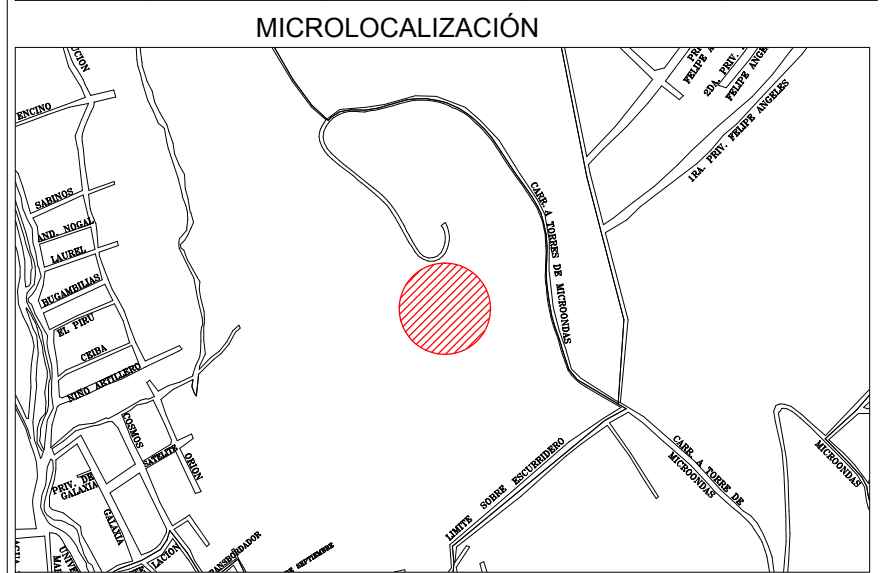
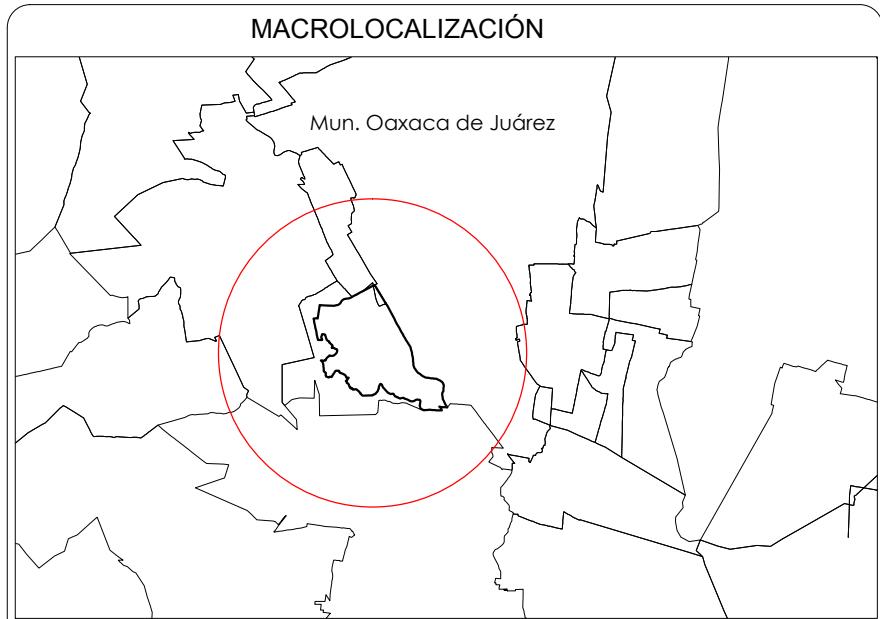
TRASLAPE DE LÁMINAS



PERFIL DE BRIDA



COLOCACIÓN DE BRIDA



DATOS DE PROYECTO

MODELO DEL TANQUE:	TANQUE EMPERNADO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO CON TECNO GEODÉSICO DE ALUMINIO
DESCRIPCIÓN:	
CAPACIDAD NOMINAL:	400 m3
DIÁMETRO NOMINAL:	9.379 m.
ALTURA NOMINAL:	5.80m.
ALTURA DEL TECHO:	2.43 m.

ESPECIFICACIONES DE LOS MATERIALES

- LAS LÁMINAS PARA EL CUERPO DEL TANQUE DEBERÁN DE CUMPLIR LA NORMA AWWA D103 ÚLTIMA REVISIÓN.
- EL ACERO SERÁ DE RESISTENCIA ALTA DE GRADO 50 SEGÚN LA NORMA ASTM A607 CON UNA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN MÁXIMA PERMISIBLE DE 179.300 KPa (26.000 lb/in²).
- LA FUSIÓN DEL VIDRIO AL ACERO SE REALIZARÁ MEDIANTE LA TÉCNICA DE TRES CAPAS Y UNA FUSIÓN (3C1F).
- LAS LÁMINAS SE SOMETERÁN A UNA FUSIÓN Y TEMPERATURA MÍNIMA DE 816°C (1500°F).
- EL ACERO LAMINADO CUMPLIRÁ LAS NORMAS MÍNIMAS ASTM A36 O AISI 1010.
- TODOS LOS BORDES DE LAS LÁMINAS DEBERÁN SER BISELADAS CON UN RECUBRIMIENTO DE ACERO INOXIDABLE 316 A ESTOS BORDES POR ROCÍADO TERMAL. ARC DE 1.5 A 6 Mm (0.031 a 0.127 mm) EL RECUBRIMIENTO DEBERÁ TENER UN ESFUERZO TENSIL DE ≥1.500 PSA (10MPa) DE ACUERDO A LA NORMA ASTM C633-79) ANTES DEL REVESTIMIENTO SE DEBERÁN LIMPIAR LAS LÁMINAS A FONDO CON BAÑO CAUSTICO Y ENJUAGUE CALIENTE, CONSECADO DE AIRE CALIENTE.

ESPECIFICACIONES DE REVESTIMIENTO

- LAS LÁMINAS RECIBIRÁN UNA CAPA INICIAL DE VIDRIO DE ÓXIDO DE NIQUEL CATALÍTICO EN AMBOS LADOS
- UNA SEGUNDA CAPA DE VIDRIO AZULADO COBALTO MULDIZADO A AMBOS LADOS DE LAS LÁMINAS
- TODAS LAS LÁMINAS EN LA 3RA. CAPA REFORZADA DE COLOR BLANCO DE DIOXIDO DE TITANIO MULDIZADO EN LA SUPERFICIE INTERIOR.
- SE APLICARÁ LA MISMA CAPA DE VIDRIO QUE SE APLICÓ EN EL EXTERIOR DE LAS LÁMINAS A LOS BORDES EXPUESTOS.
- LAS LÁMINAS SE SOMETERÁN A FUSIÓN A UNA TEMPERATURA MÍNIMA DE 816°C (1500°F) ADHIRIENDOSE A LOS PROCESOS DE CONTROL DE CALIDAD ISO 9001 DEL FABRICANTE
- EL COLOR INTERNO Y EXTERNO DEBERÁ SER BLANCO
- EL ESPESOR DE LA PELÍCULA SECA DEL RECUBRIMIENTO INTERIOR DEBERÁ SER DE 17.0 MILS (0.431 mm)
- EL ESPESOR DE LA PELÍCULA SECA DEL RECUBRIMIENTO EXTERIOR DEBERÁ SER DE 11.0 MILS (0.279 mm)

ESPECIFICACIONES DE RESISTENCIA QUÍMICA DEL RECUBRIMIENTO

- LAS HOJUELAS DE VIDRIO, DEBERÁN SER EXAMINADAS DE ACUERDO AL EXAMEN PEI T-21 (Ácido Clórico a temperatura ambiente).
- LAS LÁMINAS SERÁN INSPECCIONADAS POR MEDIO DE UN EQUIPO DE INSPECCIÓN VOLTAJE 1100 V HOMOGENEIDAD CON ESPONJA MOJADA DE ACUERDO A ASTM D5162-01 METODO A.
- LA INSPECCIÓN SERÁ HECHA A CADA LÁMINA INFERIOR

PRUEBA DE ADHERENCIA AL IMPACTO

- LA ADHERENCIA DEL VIDRIO DE ACERO DEBERÁ SER EXAMINADA DE ACUERDO CON ASTM B916-01. LÁMINA CON BAJA ADHERENCIA SERÁ RECHAZADA

PRUEBA DE ESCAMAS

- EL RECUBRIMIENTO DEL VIDRIO DEBERÁ SER EXAMINADO PARA DETERMINAR SI HAY PRESENCIA DE ESCAMAS PONIENDO LAS LÁMINAS DE PRODUCCIÓN EN EL HORNO A UNA TEMPERATURA DE 400°F (204°C) POR UNA HORA, DEBERÁ CUMPLIR CON LA NORMA AWWA D-103

CONSTRUCCIÓN DE INFRAESTRUCTURA HIDRÁULICA EN EL SECTOR RÍO BLANCO EN OAXACA DE JUÁREZ.
TIPO: AGUA POTABLE
UBICACIÓN: COL. MÁRTIRES DE RÍO BLANCO.
DIRECTOR GENERAL SAPAO ING. LAURA VIGNON CARREÑO
JEFE DE ESTUDIOS Y PROYECTOS ARQ. TEOFILO CUEVAS FELIPE
PROYECTO P. ING. GAMALIEL RAMOS RODRÍGUEZ
DIBUJO P. ING. GAMALIEL RAMOS RODRÍGUEZ



ESC. SE INDICA PLANO 3 / 7 CLAVE: 9075