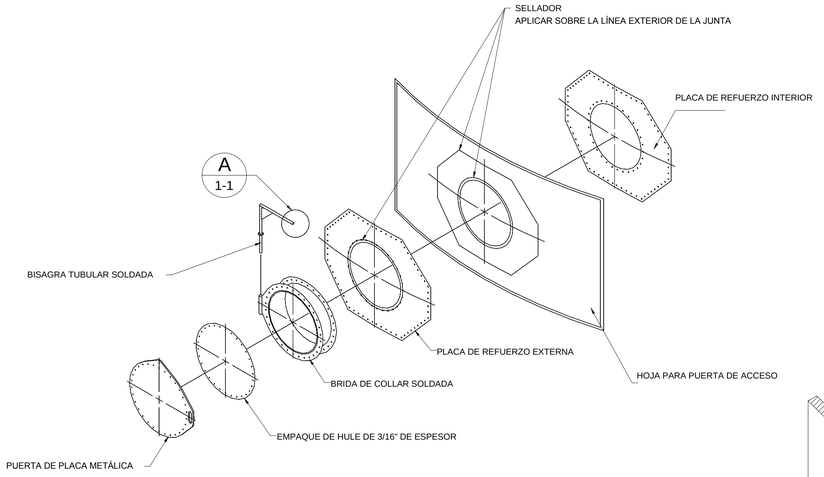
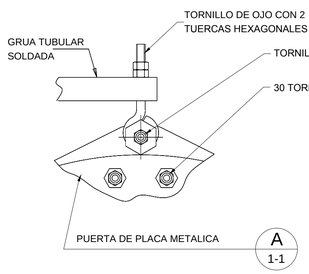
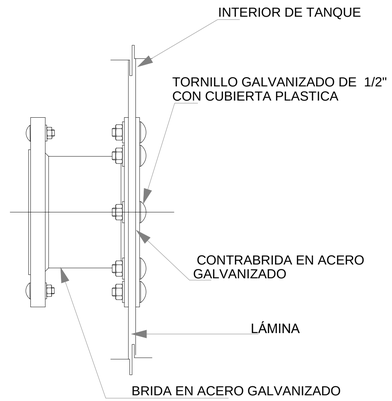


ACCESO LATERAL

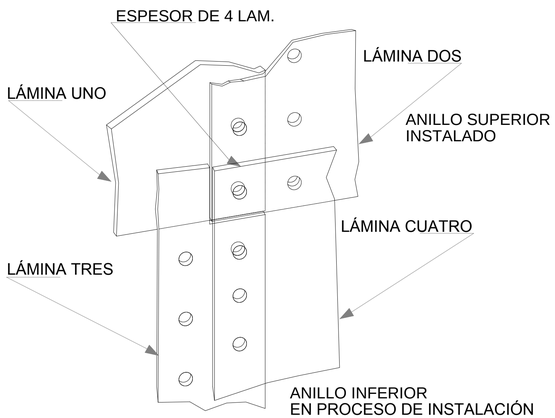
SIN ESCALA

P
ET1-ET4

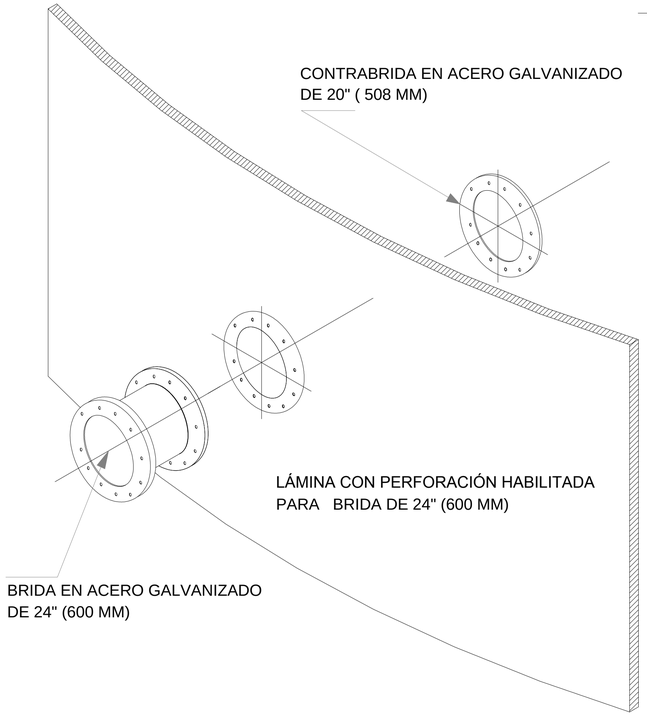




PERFIL DE BRIDA

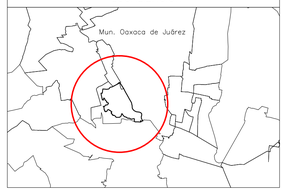


TRASLAPE DE LÁMINAS



COLOCACIÓN DE BRIDA

LOCALIZACIÓN



DATOS DE PROYECTO

MODELO DEL TANQUE:	
DESCRIPCIÓN:	TANQUE EMPERNADO DE VIDRIO FUSIONADO AL ACERO
CAPACIDAD NOMINAL:	125 M3
DIÁMETRO NOMINAL:	4.29 M.
ALTURA NOMINAL:	8.66 M.
ALTURA DEL TECHO:	0.80 M.

ESPECIFICACIONES DE LOS MATERIALES

- LAS LAMINAS PARA EL CUERPO DEL TANQUE DEBERÁN DE CUMPLIR LA NORMA AWWA D103 ULTIMA REVISIÓN.
- EL ACERO SERÁ DE RESISTENCIA ALTA DE GRADO 50 SEGUN LA NORMA ASTM A607 CON UNA RESISNTECIA A LA TRACCIÓN MÁXIMA PERMISIBLE DE 179.300 kPa (26.000 lb/pulg2)
- LA FUSION DEL VIDRIO AL ACERO SE REALIZARÁ MEDIANTE LA TÉCNICA DE TRES CAPAS Y UNA FUSIÓN (3C1F)
- LAS LAMINAS SE SOMETERÁN A UNA FUSIÓN Y TEMPERATURA MÍNIMA DE 816°C (1500°F)
- EL ACERO LAMINADO CUMPLIRÁ LAS NORMAS MÍNIMAS ASTM A36 Ó AISI 1010.
- TODOS LOS BORDES DE LAS LAMINAS DEBERÁN SER BISELADAS CON UN RECUBRIMIENTO DE ACERO INXIDABLE 316 A ESTOS BORDES POR ROCIADO TERMIAL ARC DE 1.5 A 5 Mils (0.0381 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 CÁUSTICO Y ENJUAGUE CALIENTE, CONSECADO DE AIRE CALIENTE.

ESPECIFICACIONES DE REVESTIMIENTO

- LAS LAMINAS RECIBIRAN UNA CAPA INICIAL DE VIDRIO DE ÓXIDO DE NIQUEL CATÁLITICO EN AMBOS LADOS
- UNA SEGUNDA CAPA DE VIDRIO AZULADO COBALTO MILIMIZADO A AMBOS LADOS DE LAS LÁMINAS
- TODAS LAS LÁMINAS EN LA 3RA. CAPA REFORZADA DE COLOR BLANCO DE DIÓXIDO DE TITANIO MILIMIZADO EN LA SUPERFICIE INTERIOR.
- SE APLICARÁ LA MISMA CAPA DE VIDRIO QUE SE APLICÓ EN EL EXTERIOR DE LAS LAMINAS A LOS BORDES EXPUESTOS.
- LAS LÁMINAS SE SOMETERÁN A FUSIÓN A UNA TEMPERATURA MINIMA 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 DEBERA SER DE 17.0 MILS (0.431 mm)
- EL ESPESOR DE LA PELICULA SECA DEL RECUBRIMIENTO EXTERIOR DEBERA SER DE 11.0 MILS(0.279 mm)

ESPECIFICACIONES DE RESISTENCIA QUIMICA DEL RECUBRIMIENTO

- LAS HOJUELAS DE VIDRIO, DEBERAN SER EXAMINADAS DE ACUERDO AL EXAMEN PET T-27(Acido Crhco a temperatura ambiente)
- LAS LAMINAS SERÁN INSPECCIONADAS POR MEDIO DE UN EQUIPO DE INSPECCIÓN VOLTAJE 1100 W HOMOGENEIDAD CON ESPONJA MOJADA DE ACUERDO A ASTM D5162-01 METODO A
- LA INSPECCIÓN SERÁ HECHA A CADA LAMINA INFERIOR

PRUEBA DE ADHERENCIA AL IMPACTO

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

PRUEBA DE ESCAMAS

- EL RECUBRIMIENTO DEL VIDRIO DEBERÁ SER EXAMINADO PARA DETERMINAR SI HAY PRESENCIA DE ESCAMAS PONIENDO LAS LAMINAS DE PRODUCCIÓN EN EL HORNO A UNA TEMPERATURA DE 400°F(204°C) POR UNA HORA.

DEBERA CUMPLIR CON LA NORMA AWWA D-103

CONSTRUCCIÓN DE TANQUE DE ALMACENAMIENTO LA PLANCHA

DATOS:
DETALLES DEINSTALACIÓN DE TANQUE DE ALMACENAMIENTO LA PLANCHA

ESCALA: 1:100

CLAVE: 2850

LOCALIDAD: OAXACA DE JUÁREZ

MUNICIPIO: OAXACA DE JUÁREZ

No. DE PLANO: 7 DE 11

FECHA: JULIO 2017

DIRECTOR GENERAL

ARQ. MARCELO DÍAZ DE LEÓN MUREDAS

COORDINADOR OPERATIVO

ARQ. GUILEBALDO D. MIJANGOS CALVO

ASESOR TECNICO

ING. ISIDRO DE J. LÓPEZ HERRERA