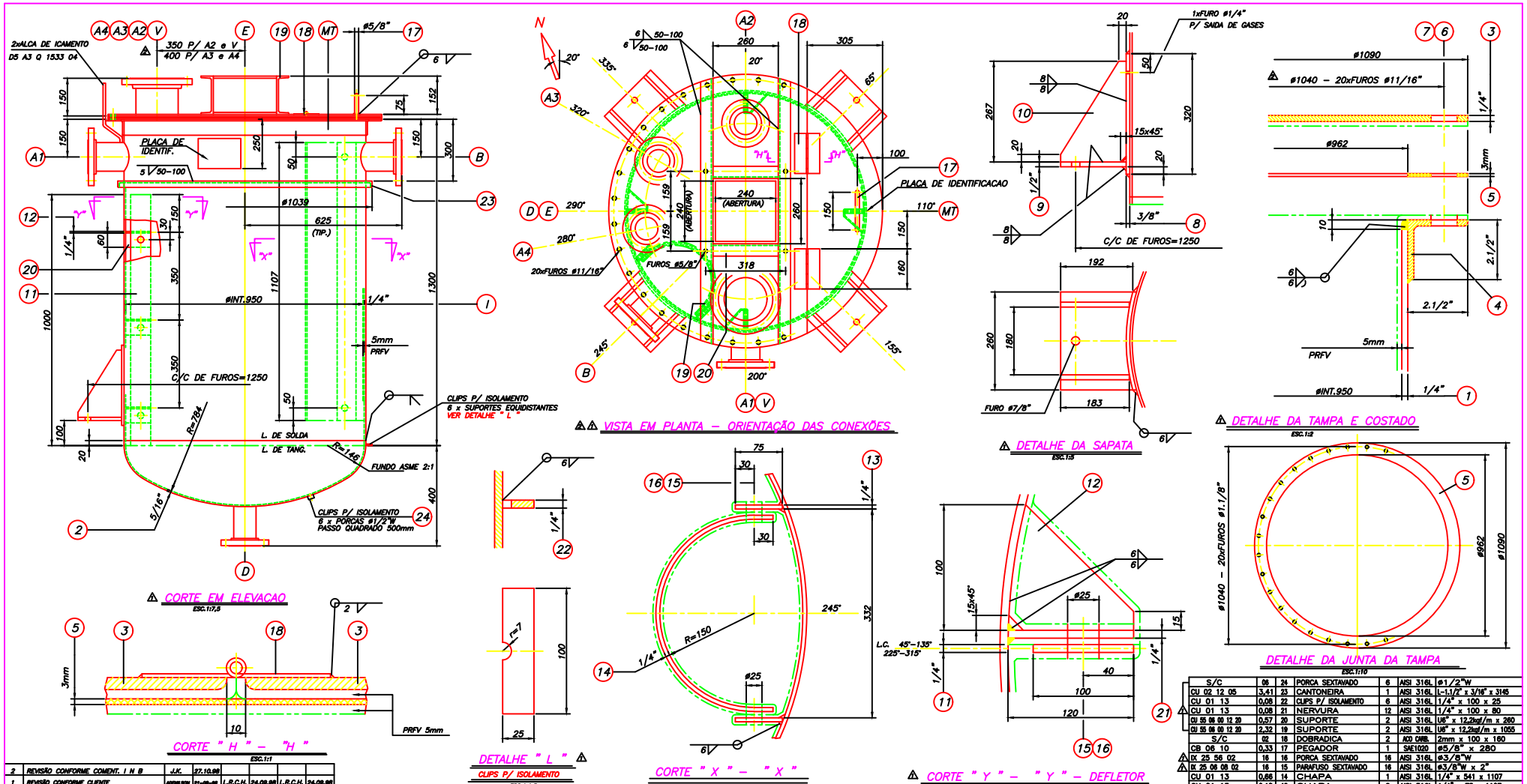

REV.	MODIFICACOES	ELAB.	DATA	VERIF.	DATA	APROV.	DATA
2	REVISÃO CONFORME COMENT. 1 N B	J.K.	27.10.98				
1	REVISÃO CONFORME CLIENTE	ABSIMILION	21-08-98	L.R.C.H.	24.08.98	L.R.C.H.	24.08.98

ITEM	DIAMETRO NOMINAL	QUT.	FUNCAO	PAREDE OU SCH	PROJE-CAO	LARG. REFORCO	ESPES. REFORCO	OBSERVACAO
MT	–	1	BOCA DE VISITA	–	–			VER DETALHE
V	6"	1	RESPIRO	40	IND.		150#	S.O. F.F.
E	8"	1	AGITADOR – AG–1703	–	–			VER DETALHE
D	3"	1	DRENO	40	IND.		150#	S.O. F.F.
B	4"	1	SAIDA	40	IND.		150#	S.O. F.F.
A4	3"	1	ENTRADA (FILTRADO)	40	IND.		150#	S.O. F.F.
A3	3"	1	ENTRADA (AGUA LAV. D.U.A.)	40	IND.		150#	S.O. F.F.
A2	3"	1	ENTRADA (DESPOEIRAMENTO)	40	IND.		150#	S.O. F.F.
A1	4"	1	ENTRADA DE LICOR	40	IND.		150#	S.O. F.F.

CONEXOES/NOZZLE — ANSI B 16.5 — CLASSE/CLASS 150 Lbs. EXCETO QUANDO ASSINALADO

SERVICO: NEUTRALIZAÇÃO DE EFLUENTE. FLUIDO: POLPA DE DIURNATO AMONIO (PH=0.8)		DENSIDADE = 1,03
CARGAS NA BASE / LOAD FOUNDATION	MOMENTO MOMENT(kgf.m)	
	VERTICAL VERTICAL(kgf)	
CAPACIDADE	CAPACITY (m3)	NOM. 0,90
PESO (kgf)	CH.D'AGUA FULL WATER	1530
	VAZIO / EMPTY	500
	EM OPERACAO	1600
RADIOGRAFIA / RADIOGRAPHY		NAO
TRAT. TERMICO / STRESS RELIEF		NAO
CORR.ADMISS. CORROSION ALLOWANCE	A. CARB. CARBON STEEL	0 (ZERO)
	ACO INOX S. STEEL	—
EFICIENCIA DE SOLDA EFFICIENCY	CASCO	0,70
	FUNDO	1,0 (S/COSTURA)
REVESTIMENTO (INTERNO)		5mm – PRFV
TEMPERATURE TEMPERATURA (GRAUS CENT.)	PROJETO DESIGN	80
	OPERACAO OPERATION	35
PRESSURE PRESSAO (kgf/cm2)	TESTE TEST	CHEIO D'AGUA
	PROJETO DESIGN	ATM
	OPERACAO OPERATION	ATM
SUPERFICIE	SURFACE (m2)	
INSPECAO	INSPECTION	I.N.B.
ISOLAM. TERMICO	INSULATION	50 mm LA DE ROCHA
CODIGO DE PROJETO	DESIGN CODE	ASME SEC.VIII–DIV.1 Ed.95 Ad.96

DADOS DE PROJETO / DESIGN DATA

REF.VACUO VACUUM REINFORCEM			
PESCOCO B.VISITA MANWAY NECK			
CONEXOES NOZZLES	REFORCO REINFORCEMENT		
	PARAF. BOLT	PORCA NUT	AISI 316L / AISI 316L
	GUARNICAO GASKET		EPDM
	FLG. FLANGE	COLETE LAP	A182 –F316L
	REVESTIMENTO COATTING		
	PESCOCO NECK		AISI 316L
INTERNALS	ARRUELA WASHER		
	PRESILHA STRAP		
	GAXETA PACKING		
	PARAF. BOLT	PORCA NUT	AISI 316L / AISI 316L
	BATENTE KNOCKER		
	SUPORTE	ENCHIM. BED	AISI 316L
	VERTEDOR DOWNCOMER		
	PRATO TRAY	CALOTA CAP	
FLG. COSTADO SHELL FLANGE			
PARAF. CHUMBADOR ANCHOUR			
RESPIRO VENT	LUVAS LUGGS		AISI 316L
SAIA / SUPORTE	SKIRT/LEGS		AISI 316L
CONE	CONE		
TAMPO ROOF	FUNDO BOTTOM		AISI 316L
COSTADO	SHELL		AISI 316L

ESPECIFICACOES DE MATERIAIS
MATERIAL SPECIFICATION

NOTAS GERAIS GENERAL NOTES

1–) AS INDICACOES DESTE DESENHO PREVALECEM SOBRE AS NORMAS E DOCUMENTOS REFERIDOS.
1–) THIS DRAWINGS SET PREVAIL OVER REFERED STANDARDS, CODES OR DOCUMENTS.
2–) A PROJECAO DAS CONEXOES E MEDIDA DA LINHA DE CENTRO DO VASO ATE A FACE DE CONTATO DO FLANGE, EXCETO ONDE INDICADO PELA COTA.
2–) THE INDICATED LENGTH OF POSITION OF NOZZLE ARE FROM THE TANK CENTERLINE UP TO THE FLANGE FACING. UNLESS OTHERWISE NOTED.
3–) AS FURACOES DAS CONEXOES DEVEM SER SIMETRICAMENTE DESLOCADAS DAS LINHAS DE CENTRO PRINCIPAIS .
3–) THE NOZZLE BORING SHALL BE EQUALLY SPACED FROM THE MAIN CENTER LINE.
4–) AS SOLDAS DEVEM SER CONTINUAS E DUPLAS, EXCETO ONDE ESPECIFICAMENTE ASSINALADOS.
4–) FILLET WELDINGS MUST BE DOUBLE SIDE AND CONTINOUS, UNLESS OTHERWISE NOTED.
5–) AS CONEXOES INDICADAS COM CIRCULO DUPLO ◯ DEVEM SER FORNECIDAS COM FLANGE CEGO MONTADO.
5–) THE NOZZLES SHOWED BY ◯ SHALL BE SUPLIED WITH BLINDED FLANGES.
6–) ACABAMENTO DAS FACES DOS FLANGES SERAO CONFORME MSS SP–6 COM Ro = 125 A 500 um.
6–) RAISED FACED FLANGES SHALL HAVE SERRATED FINISH AS CODE ANSI 16.5 (MSS SP–6) THUS RESULTING 125 – 500 uin (MICRONICH) ROUGHNESS.
7–) MATERIAIS LISTADO PARA CONSTRUIR 01 (UM) VASO.
8–) TODAS AS SUPERFICIES INTERNAS DEVERAO SER LISAS E OS CANTOS ARREDONDADOS COM UM RAIO DE 5mm.
9–) LIQUIDO PENETRANTE NAS SOLDAS ACABADAS.

ALCA DE ICAMENTO	D5 A3 Q 1533–03	
DETALHES DAS CONEXOES	D5 A2 Q 1533–02	
FUNDO	D5 A3 Q 1533–01	SUPORTE E PLACA DE IDENTIFICACAO D5 A3 Q 1533–04
TITULO TITLE	NUMERO NUMBER	TITULO TITLE / NUMERO NUMBER

DESENHOS DE REFERENCIA REFERENC DRAWINGS

S/C	06	24	PORCA SEXTAVADO	6	AISI 316L	ø1/2"W
CU 02 12 05	3,41	23	CANTONEIRA	1	AISI 316L	L-1.1/2" x 3/16" x 3145
CU 01 13	0,08	22	CLIPS P/ ISOLAMENTO	6	AISI 316L	1/4" x 100 x 25
CU 01 13	0,08	21	NERVURA	12	AISI 316L	1/4" x 100 x 80
CU 55 06 00 12 20	0,57	20	SUPORTE	2	AISI 316L	U6" x 12,2kgf/m x 260
CU 55 06 00 12 20	2,32	19	SUPORTE	2	AISI 316L	U6" x 12,2kgf/m x 1055
S/C	02	18	DOBRADICA	2	AO CARB.	2mm x 100 x 160
CB 06 10	0,33	17	PEGADOR	1	SAE1020	ø5/8" x 280
IX 25 56 02	16	16	PORCA SEXTAVADO	16	AISI 316L	ø3/8"W
IX 25 06 08 02	16	15	PARAFUSO SEXTAVADO	16	AISI 316L	ø3/8"W x 2"
CU 01 13	0,66	14	CHAPA	1	AISI 316L	1/4" x 541 x 1107
CU 01 13	0,18	13	CHAPA	2	AISI 316L	1/4" x 75 x 1107
CU 01 13	0,08	12	NERVURA	12	AISI 316L	1/4" x 120 x 100
CU 01 13	0,44	11	DEFLETOR	4	AISI 316L	1/4" x 100 x 1000
CU 01 17	0,42	10	NERVURAS	8	AISI 316L	1/2" x 183 x 267
CU 01 17	0,22	9	SAPATA	4	AISI 316L	1/2" x 260 x 192
CU 01 15	0,37	8	REFORCO	4	AISI 316L	3/8" x 260 x 320
S/C	20	7	PORCA SEXTAVADO	20	AISI 316L	ø5/8"W
PB 25 10 08 02	20	6	PARAFUSO SEXTAVADO	20	AISI 316L	ø5/8"W x 2"
S/C	1,00	5	GUARNICAO	1	EPDM	3mm x ø962x ø1090
CU 02 13 13	3,55	4	BEIRAL	1	AISI 316L	L-2.1/2" x 1/4" x 3225
CU 01 13	1,10	3	TAMPA	1	AISI 316L	1/4" x ø1090
	01	2	FUNDO – ASME 2:1	1	AISI 316L	DES. D5 A3 Q 1533 01
CU 01 13	4,17	1	COSTADO	1	AISI 316L	1/4" x 1265 x 3004
CODIGO	UNID	POS.	DENOMINACAO	QTD.	MATERIAL	DIMENSOES

INB — INDÚSTRIAS NUCLEARES DO BRASIL S/A
URA - CAETITÉ-BA

CONGER

TANQUE DE PROCESSO DE HOMOGENEIZAÇÃO
ITEM - TQ - 1703

NUMERO DO PROJETO: 1533
NUMERO DO DESENHO: DES-170-56-001 R03
DATA: 29/01/2024
REVISAO: 3
ESCALA: INDIC.
FORMATO: A1
FOLHA: 1/1
NOME DO ARQUIVO ELETRONICO: NETDOCS: Nº 146878