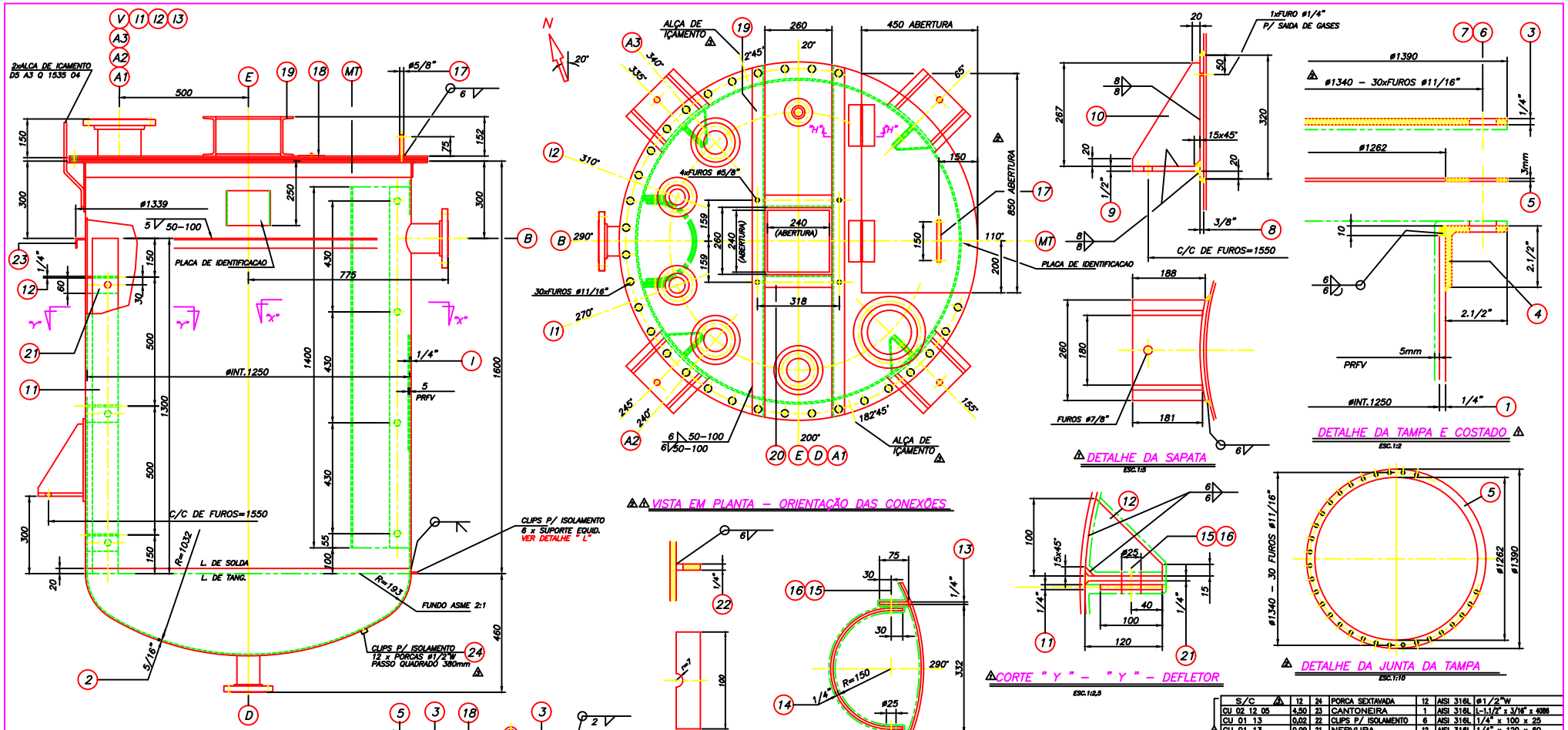

CORTE EM ELEVAÇÃO
ESC.1:7,5

VISTA EM PLANTA – ORIENTAÇÃO DAS CONEXÕES

DETALHE DA SAPATA
ESC.1:5

DETALHE DA TAMPA E COSTADO
ESC.1:2

CORTE " Y " – " Y " – DEFLETOR
ESC.1:2,5

DETALHE DA JUNTA DA TAMPA
ESC.1:10

CORTE " H " – "H"
ESC.1:1,5

DETALHE " L "
CLIPS P/ ATERRAMENTO
ESC.1:5

CORTE " X " – " X "
ESC.1:5

REV.	MODIFICACOES	ELAB.	DATA	VERIF.	DATA	APROV.	DATA
3	REVISÃO AS-BUILT	MARIO	03.12.98				
2	REVISÃO CONFORME COMENTARIOS I N B	J.K.	28.10.98	L.R.C.H.	28.10.98	L.R.C.H.	28.10.98
1	REVISÃO CONFORME CLIENTE	ABENALDON	23.09.98	L.R.C.H.	24.09.98	L.R.C.H.	24.09.98

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	6"	1	AGITADOR – AG–1701	–	–			VER DETALHE
I3	1"	1	INDICADOR DE PH	40	IND.			150# S.O. F.F.
I1/I2	2"	2	TEMPERATURA	40	IND.			150# S.O. F.F.
D	3"	1	DRENO	40	IND.			150# S.O. F.F.
B	4"	1	SAIDA	40	IND.			150# S.O. F.F.
A3	3"	1	D.U.A.ESPESSADO	40	IND.			150# S.O. F.F.
A2	3"	1	SOLUCAO DE NH4OH	40	IND.			150# S.O. F.F.
A1	3"	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: REATOR DE 1° ESTAGIO DE PRECIPITACAO FLUIDO: POLPA DE DUA (PH=7,5) DENSIDADE=1,05		
CARGAS NA BASE / LOAD FOUNDATION	MOMENTO MOMENT(kgf.m)	
	VERTICAL VERTICAL(kgf)	
CAPACIDADE	CAPACITY (m3)	NOM. 1,80
PESO (kgf)	CH.D'AGUA FULL WATER	3020
	VAZIO / EMPTY	820
	EM OPERACAO	2920
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	70
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	LA DE ROCHA
CODIGO DE PROJETO	DESIGN CODE	ASME SEC.VIII–DIV.I ED.95 AD.96

DADOS DE PROJETO / DESIGN DATA

REF.VACUO VACUUM REINFORCEM.			
PESCOCO B.VISITA MANWAY NECK			
REFORCO REINFORCEMENT			
CONEXOES/NOZZLES	PARAF. BOLT	PORCA NUT	AISI 316L / AISI 316L
	GUARNICAO GASKET		EPDM
	FLG. FLANGE	COLETE LAP	A182–F316L
	REVESTIMENTO COATTING		
	PESCOCO NECK		AISI 316L
INTERNAS	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 Ra = 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 (MICRONCH) 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 1535–03		
DETALHES DAS CONEXIOES	D5 A3 Q 1535–02		
FUNDO	D5 A3 Q 1535–01	SUPORTE E PLACA DE IDENTIFICACAO	D5 A3 Q 1535–04
TITULO TITLE	NUMERO NUMBER	TITULO TITLE	NUMERO NUMBER

DESENHOS DE REFERENCIA REFERENC DRAWINGS

CODIGO	UNID.	POS.	DENOMINACAO	QTD.	MATERIAL	DIMENSOES
S/C		12	24	PORCA SEXTAVADA	12	AISI 316L	ø1/2"W
CU 02 12 05	4,50	23	CANTONEIRA	1	AISI 316L	L-1:1/2" x 3/16" x 4086
CU 01 13	0,02	22	CLIPS P/ ISOLAMENTO	6	AISI 316L	1/4" x 100 x 25
CU 01 13	0,09	21	NERVURA	12	AISI 316L	1/4" x 120 x 60
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	3,00	19	SUPORTE	2	AISI 316L	U6" x 12,2kgf/m x1363
S/C		02	18	DOBRADICA	2	ACO CARB.	2mm x 100 x 160
CB 06 10	0,33	17	PEGADOR	1	SAE1020	ø5/8" x 260
IX 25 56 02		20	16	PORCA SEXTAVADA	20	AISI 316L	ø3/8"W
IX 25 06 08 02		20	15	PARAFUSO SEXTAVADO	20	AISI 316L	ø3/8"W x 2"
CU 01 13	0,84	14	CHAPA	1	AISI 316L	1/4" x 541 x 1400
CU 01 13	0,23	13	CHAPA	2	AISI 316L	1/4" x 75 x 1400
CU 01 13	0,10	12	NERVURA	12	AISI 316L	1/4" x 120 x 100
CU 01 13	0,57	11	DEFLETOR	4	AISI 316L	1/4" x 100 x 1300
CU 01 13	0,42	10	NERVURAS	8	AISI 316L	1/2" x 181 x 267
CU 01 17	0,22	9	SAPATA	4	AISI 316L	1/2" x 260 x 188
CU 01 15	0,37	8	REFORCO	4	AISI 316L	3/8" x 260 x 320
S/C		30	7	PORCA SEXTAVADA	30	AISI 316L	ø5/8"W
PB 25 10 08 02		30	6	PARAFUSO SEXTAVADO	30	AISI 316L	ø5/8"W x 2"
S/C		1,50	5	GUARNICAO	1	EPDM	3mm x ø1262x ø1390
CU 02 13 13		4,60	4	BEIRAL	1	AISI 316L	L-2:1/2" x 1/4" x 4167
CU 01 13		1,72	3	TAMPA	1	AISI 316L	1/4" x ø1390
		01	2	FUNDO – ASME 2:1	1	AISI 316L	DES. D5 A3 Q 1535 01
CU 01 13		6,75	1	COSTADO	1	AISI 316L	1/4" x 1570 x 3947

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

CONGER

REATOR DE PROCESSO 1° E 2° ESTÁGIO
ITEM - TQ - 1701

NUMERO DO PROJETO: 1535
NUMERO DO DESENHO: DES-170-56-006 R04
DATA: 29/01/2024
REVISAO: 4
ARQUIVO ELETRONICO: NETDOCS: Nº 146885
ESCALA: INDIC
FORMATO: A1
FOLHA: 1/1