



MATERIAL LIST			
ITEM.	DIAM.(Inch)	DESCRIPTION	QTY.
<u>PIPE</u>			
1	8	Pipe Seamless, API 5L X42, Bevelled Ends, ASME B 36.10, WT=0.322"	500 mm
<u>FITTINGS</u>			
2	8X8	Tee 90 Degrees, Seamless, WPHY42, Butt Weld Ends, MSS SP-75, WT= 0.322"	1
3	8X6	Concentric Reducer, Seamless, WPHY42, Butt Weld Ends, MSS SP-75, WT= 0.322" x WT= 0.280"	1
4	8X4	Concentric Reducer, Seamless, WPHY42, Butt Weld Ends, MSS SP-75, WT= 0.322" x SCH/80	1
<u>FLANGE</u>			
5	6	Welding Neck Flange, ASTM A-694 GR F42, 600#, Raised Face, MSS SP-44, WT= 0.280"	1
6	4	Welding Neck Flange, ASTM A105, 600#, Raised Face, ASME B16.5, S/80	1
<u>GASKET</u>			
7	6	Gasket, 304 SS/Graphite CS, Spiral Wound 1/8" thk (e=3.2mm), 600# RF, Centering Ring/Inner Ring, ASME B16.20 (Flanges as per ASME B16.5)	1
8	4	Gasket, 304 SS/Graphite CS, Spiral Wound 1/8" thk (e=3.2mm), 600# RF, Centering Ring/Inner Ring, ASME B16.20 (Flanges as per ASME B16.5)	1
<u>BOLT</u>			
9	1	(12) Stud Bolt with 2 Heavy Hexagonal Nuts, ASTM A193 Gr.B7 / A194 Gr.2H Zinc, ASME B18.2.1 / B18.2.2, (6"-600#) (LG=185mm)	SET 1
10	7/8	(8) Stud Bolt with 2 Heavy Hexagonal Nuts, ASTM A193 Gr.B7 / A194 Gr.2H Zinc, ASME B18.2.1 / B18.2.2, (4"-600#) (LG=159mm)	SET 1

CUT LIST				
PIECE N°	LENGHT (mm)	DIAMETER (inch)	EXTR. 1	EXTR. 2
<1>	500	8	BW	BW

N° SOL.	Ø PUL.	TIPO SOL.	UBIC SOL.
1	8"	BW	2
2	6"	BW	3
3	8"	BW	2
4	8"	BW	1
5	4"	BW	4

A	<div></div> <div>Calle Dr. Fermín Peralta #108 - Equipetrol Telf: (591) 62000290 Fax: 3326447 Casilla de correo: 847 <a href="http://www.ipe.bo">www.ipe.bo</a> <a href="mailto:informaciones@ipe.bo">informaciones@ipe.bo</a></div>	<div>SIMBOLOGÍA</div> <div><div><div></div>Fusión/Soldadura a Tope</div><div><div></div>Junta Enchufe Soldada</div><div><div></div>Tuberías Nuevas</div><div><div></div>Tuberías Nuevas Enterrada</div><div><div></div>Instalaciones Existentes</div><div><div></div>Valvula Bola</div><div><div></div>Valvula Globo</div></div> <div><div><div></div>Sentido Flujo</div><div><div></div>N° Item</div><div><div></div>N° Soldadura</div><div><div></div>Soporte</div><div><div></div>Olet</div><div><div></div>Instrumento</div></div>
---	--	--

ABREVIATURAS

WN = Welding Neck    TE = Threaded End  
SW = Socket Weld    PS= Pipe Support  
BF = ButtFussion  
THRD = Threaded  
BW = ButtWeld  
BE = Bevelled End  
PE = Plain End

 | FECHA     | DIBUJO    | REVISO       | APROBO     | REV. Nº | DESCRIPCION       | |-----------|-----------|--------------|------------|---------|-------------------| | 06/Oct/22 | K. Vargas | J. Ferrufino | W. Montero | A       | Para Revisión     | | 24/Oct/22 | K. Vargas | J. Ferrufino | W. Montero | B       | Para Revisión     | | 18/Nov/22 | K. Vargas | J. Ferrufino | W. Montero | 0       | Para Construcción | |           |           |              |            |         |                   | |           |           |              |            |         |                   | |           |           |              |            |         |                   | |           |           |              |            |         |                   | |           |           |              |            |         |                   | |           |           |              |            |         |                   | | TRANSPORTE DE GAS NATURAL GERENCIA DE OPERACIONES SANTA CRUZ - BOLIVIA  INGENRIERIA BASICA Y DE DETALLE  PUENTE DE MEDICIÓN MUTÚN  CUADERNILLO DE ISOMÉTRICOS  LÍNEA: 8"-0.322-X42(G-6)-085  ESCALA : S/E  PLANO Nº : MU-E50-EM/ME0014-01 de 07 || DOCUMENTOS DE REFERENCIA  1. MU-E50-EM/ME0015-01 de 01  MAQUETA 3D PUENTE MEDICIÓN  2. MU-E50-EM/PRO003-02 de 02  P&ID –PUENTE DE MEDICIÓN TRANSFEERENCIA DE CUSTODIA ESTACIÓN MUTÚN  3. IPE-2022-2661-M-ET-001  ESPECIFICACIÓN CLASE DE TUBERÍAS, VÁLVULAS Y ACCESORIOS (PIPING CLASS) | | NOTAS GENERALES  1. LAS COORDENADAS Y DIMENSIONES ESTAN EXPRESADAS EN MILÍMETROS.  2. SISTEMA DE COORDENADAS DE PLANTA.  3. LAS DIMENSIONES PARA LA TUBERÍA Y CONEXIONES DE EMPALME (TIE-IN) DEBERÁN SER VERIFICADAS Y AJUSTADAS DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS EN CAMPO.  4. EN LAS LÍNEAS CON DIÁMETROS MENORES A 2", LAS UNIONES TIPO SOCKETWELD SE INSPECCIONARÁN EN UN 100% CON TINTAS PENETRANTES Y OBSERVACION VISUAL.  5. EN LINEAS CON DIÁMETROS MAYORES A 2", DEBEN SER INSPECCIONADAS AL 100% CON RADIOGRAFÍA O ULTRASÓNIDO. |
| DIN A3 = 297 mm x 420 mm | |