



INGENIERÍA DE DETALLES CAMBIO DE MATERIAL LÍNEAS ELECTROLITO INTERPLANTA A HDPE MEL

BPI17009

REVISADO



- ☐ SIN COMENTARIOS
☒ CON COMENTARIOS

FECHA: 22.10.17 POR: G. Rojas

HOJA DE DATOS

VÁLVULAS DE CORTE

BPI17009-M-6000-DS001

B	05/09/17	Aprobación del Cliente	 F. Zambrano	 H. Martinez	 G. Acevedo		
A	03/08/17	Coordinación Interna	J. Castro	H. Martinez	G. Acevedo		
REV.	FECHA	EMITIDO PARA	POR	L.D	J.P.	REV.	APR.
			BRASS			CLIENTE	

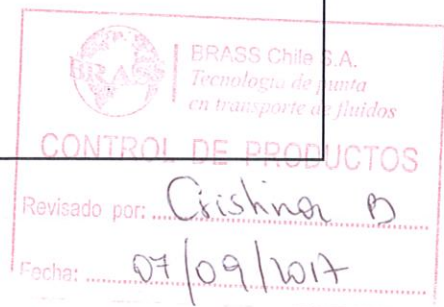


BRASS Chile S.A.
Tecnología de punta
en transporte de fluidos



BRASS Chile
Tecnología de
en transporte de
CONTROL DE PROC

El proyecto no considera válvulas mariposas.
Retirar de esta hoja de datos



HOJA DE DATOS - VÁLVULAS DE CORTE

N° Documento	: BPI17009-M-6000-DS001	Revisión:	: B
Cliente	: Minera Escondida Limitada	Fecha Revisión:	: 05/09/2017
Nombre Proyecto	: Ingeniería de Detalles Cambio de Material Líneas Electrolito Interplanta a HDPE	Preparado por:	: F. Zambrano
		Revisado por:	: H. Martinez
N° Proyecto	: BPI17009	Aprobado por:	: G. Acevedo

VÁLVULAS DE BOLA				
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	Unid	REQUERIDO	OFERTADO
1	DATOS GENERALES PROVEEDOR			
1.1	Nombre	-	Por proveedor	
1.2	Dirección	-	Por proveedor	
1.3	Contacto	-	Por proveedor	
1.4	N° Teléfono contacto	-	Por proveedor	
1.5	Dirección e-mail contacto	-	Por proveedor	
2	INFORMACIÓN GENERAL			
2.1	Nombre del equipo	-	Válvula de bola	
2.2	Tipo	-	Bola flotante	
2.3	Marca	-	Por proveedor	
2.4	Modelo	-	Por proveedor	
2.5	Peso	kg	Por proveedor	
2.7	Normas aplicables	-	ASME B16.5 / ASME B16.34 API 608 / API 598	
2.8	Plazo de emisión de planos y manuales	semanas	Por proveedor	
2.6	Plazo de fabricación / Pruebas	semanas	Por proveedor	
2.9	Cantidad total de unidades requeridas	un.	Ver Referencia 1	
2.10	Tag de válvulas	-	Ver Referencia 1	
3	CICLO DE SERVICIO			
3.1	Tipo	-	Trabajo pesado	
3.2	Horas por día	h	24	
3.3	Días por semana	día	7	
3.4	Días por año	día	365	
3.5	Vida útil proyectada	año	Por proveedor	
4	CONDICIONES AMBIENTALES			
4.1	General	-	Ver Referencia 2	
4.4	Instalación (exterior/interior)	-	Exterior	
5	CONDICIONES DE OPERACIÓN			
5.1	Fluido	-	Electrolito pobre y rico	
5.2	Características del fluido	-	Ver Tabla 1	
5.3	Presión de operación	kPa	Ver Referencia 1	
5.4	Máxima presión diferencial	kPa	Ver Referencia 1	
5.5	Temperatura del fluido	°C	Ver Tabla 1	
6	VÁLVULA		Ver Referencias 1 y 3	
6.1	General			
6.1.2	Diseño	-	API 608	
6.1.3	Clase ASME	-	Ver Referencia 1	
6.1.4	Extremos	-	Bridas RF ASME B16.5	
6.1.5	Diámetro de válvulas	in	Ver Referencia 1	
6.2	Materiales		Ver Nota 1	
6.2.1	Cuerpo	-	316 SS	
6.2.2	Bola	-	316 SS	
6.2.3	Asiento / Sello del cuerpo	-	RPTFE	
6.2.4	Vástago	-	316 SS	
6.2.5	Sellos/Juntas	-	RPTFE	
6.2.6	Pernos	-	316 SS	
6.2.7	Tuercas	-	316 SS	
6.2.8	Revestimiento interno	-	Por proveedor	
6.2.9	Revestimiento externo	-	Por proveedor	
7	ACCIONAMIENTO			
7.2	General			
7.2.1	Tipo	-	Palanca manual	
7.2.2	Marca / modelo	-	Por proveedor	
7.2.3	Lubricación	-	Por proveedor	
7.2.4	Relación de transmisión	-	N/A	
7.3	Accesorios			
7.3.1	Palanca (Si / No)	-	Si	
7.3.2	Placa de identificación	-	Requerida	
8	EMBALAJE			
8.1	Cantidad de bultos	un.	Por proveedor	
8.2	Dimensiones generales (Alto/Ancho/Largo)	mm	Por proveedor	
8.3	Peso bulto	kg	Por proveedor	
8.4	Peso total embarque	kg	Por proveedor	
9	PRUEBAS Y CERTIFICADOS			
9.1	Pruebas	-	API 598	
9.2	Certificados	-	Requeridos	
10	LISTADO DE PIEZAS Y RESPUESTOS			
10.1	Comisionamiento y puesta en marcha	-	Por proveedor	

HOJA DE DATOS - VÁLVULAS DE CORTE

N° Documento	: BPI17009-M-6000-DS001	Revisión:	: B
Cliente	: Minera Escondida Limitada	Fecha Revisión:	: 05/09/2017
Nombre Proyecto	: Ingeniería de Detalles Cambio de Material Líneas Electrolito Interplanta a HDPE	Preparado por:	: F. Zambrano
		Revisado por:	: H. Martinez
N° Proyecto	: BPI17009	Aprobado por:	: G. Acevedo

VÁLVULAS DE COMPUERTA

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	Unid	REQUERIDO	OFERTADO
1	DATOS GENERALES PROVEEDOR			
1.1	Nombre	-	Por proveedor	
1.2	Dirección	-	Por proveedor	
1.3	Contacto	-	Por proveedor	
1.4	N° Teléfono contacto	-	Por proveedor	
1.5	Dirección e-mail contacto	-	Por proveedor	
2	INFORMACIÓN GENERAL			
2.1	Nombre del equipo	-	Válvula de compuerta	
2.2	Tipo	-	Por proveedor	
2.3	Marca	-	Por proveedor	
2.4	Modelo	-	Por proveedor	
2.5	Peso	kg	Por proveedor	
2.7	Normas aplicables	-	ASME B16.5 / ASME B16.34 API 600 / API 598	
2.8	Plazo de emisión de planos y manuales	semanas	Por proveedor	
2.6	Plazo de fabricación / Pruebas	semanas	Por proveedor	
2.9	Cantidad total de unidades requeridas	un.	Ver Referencia 1	
2.10	Tag de válvulas	-	Ver Referencia 1	
3	CICLO DE SERVICIO			
3.1	Tipo	-	Trabajo pesado	
3.2	Horas por día	h	24	
3.3	Días por semana	día	7	
3.4	Días por año	día	365	
3.5	Vida útil proyectada	año	Por proveedor	
4	CONDICIONES AMBIENTALES			
4.1	General	-	Ver Referencia 2	
4.4	Instalación (exterior/interior)	-	Exterior	
5	CONDICIONES DE OPERACIÓN			
5.1	Fluido	-	Electrolito pobre y rico	
5.2	Características del fluido	-	Ver Tabla 1	
5.3	Presión de operación	kPa	Ver Referencia 1	
5.4	Máxima presión diferencial	kPa	Ver Referencia 1	
5.5	Temperatura del fluido	°C	Ver Tabla 1	
6	VÁLVULA		Ver Referencias 1 y 3	
6.1	General			
6.1.2	Diseño	-	API 600	
6.1.3	Clase ASME	-	Ver Referencia 1	
6.1.4	Extremos	-	Bridas RF ASME B16.5	
6.1.5	Diámetro de válvulas	in	Ver Referencia 1	
6.2	Material		Ver Nota 1	
6.2.1	Cuerpo	-	316 SS	
6.2.2	Cuña	-	316 SS	
6.2.3	Asiento / Sello del cuerpo	-	316 SS (Asiento integral)	
6.2.4	Vástago	-	316 SS	
6.2.5	Sellos/Juntas	-	RPTFE	
6.2.6	Pernos	-	316 SS	
6.2.7	Tuercas	-	316 SS	
6.2.8	Revestimiento interno	-	Por proveedor	
6.2.9	Revestimiento externo	-	Por proveedor	
7	ACCIONAMIENTO			
7.2	General			
7.2.1	Tipo	-	Volante manual	
7.2.2	Marca / modelo	-	Por proveedor	
7.2.3	Lubricación	-	Por proveedor	
7.2.4	Relación de transmisión	-	N/A	
7.3	Accesorios			
7.3.1	Volante (Si / No)	-	Si	
7.3.2	Placa de identificación	-	Requerida	
8	EMBALAJE			
8.1	Cantidad de bultos	un.	Por proveedor	
8.2	Dimensiones generales (Alto/Ancho/Largo)	mm	Por proveedor	
8.3	Peso bulto	kg	Por proveedor	
8.4	Peso total embarque	kg	Por proveedor	
9	PRUEBAS Y CERTIFICADOS			
9.1	Pruebas	-	API 598	
9.2	Certificados	-	Requeridos	
10	LISTADO DE PIEZAS Y RESPUESTOS			
10.1	Comisionamiento y puesta en marcha	-	Por proveedor	

HOJA DE DATOS - VÁLVULAS DE CORTE

Nº Documento	: BPI17009-M-6000-DS001	Revisión:	: B
Cliente	: Minera Escondida Limitada	Fecha Revisión:	: 05/09/2017
Nombre Proyecto	: Ingeniería de Detalles Cambio de Material Líneas Electrolito Interplanta a HDPE	Preparado por:	: F. Zambrano
		Revisado por:	: H. Martinez
Nº Proyecto	: BPI17009	Aprobado por:	: G. Acevedo

VÁLVULAS DE MARIPOSA

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	Unid	REQUERIDO	OFERTADO
1	DATOS GENERALES PROVEEDOR			
1.1	Nombre	-	Por proveedor	
1.2	Dirección	-	Por proveedor	
1.3	Contacto	-	Por proveedor	
1.4	Nº Teléfono contacto	-	Por proveedor	
1.5	Dirección e-mail contacto	-	Por proveedor	
2	INFORMACIÓN GENERAL			
2.1	Nombre del equipo	-	Válvula de mariposa	
2.2	Tipo	-	Mariposa con asiento resiliente compatible con línea de HDPE	
2.3	Marca	-	Por proveedor	
2.4	Modelo	-	Por proveedor	
2.5	Peso	kg	Por proveedor	
2.7	Normas aplicables	-	ASME B16.5 / ASME B16.34 API 609 / API 598	
2.8	Plazo de emisión de planos y manuales	semanas	Por proveedor	
2.6	Plazo de fabricación / Pruebas	semanas	Por proveedor	
2.9	Cantidad total de unidades requeridas	un.	Ver Referencia 1	
2.10	Tag de válvulas	-	Ver Referencia 1	
3	CICLO DE SERVICIO			
3.1	Tipo	-	Trabajo pesado	
3.2	Horas por día	h	24	
3.3	Días por semana	día	7	
3.4	Días por año	día	365	
3.5	Vida útil proyectada	año	Por proveedor	
4	CONDICIONES AMBIENTALES			
4.1	General	-	Ver Referencia 2	
4.4	Instalación (exterior/interior)	-	Exterior	
5	CONDICIONES DE OPERACIÓN			
5.1	Fluido	-	Electrolito pobre y rico	
5.2	Características del fluido	-	Ver Tabla 1	
5.3	Presión de operación	kPa	Ver Referencia 1	
5.4	Máxima presión diferencial	kPa	Ver Referencia 1	
5.5	Temperatura del fluido	°C	Ver Tabla 1	
6	VÁLVULA		Ver Referencias 1 y 3	
6.1	General			
6.1.2	Diseño	-	API 609	
6.1.3	Clase ASME	-	Ver Referencia 1	
6.1.4	Extremos	-	LUG ASME B16.5	
6.1.5	Diámetro de válvulas	in	Ver Referencia 1	
6.3	Materiales		Ver Nota 1	
6.3.1	Cuerpo	-	316 SS	
6.3.2	Disco	-	316 SS	
6.3.3	Asiento / Sello del cuerpo	-	RPTFE	
6.3.4	Vástago	-	316 SS	
6.3.5	Sellos/Juntas	-	RPTFE	
6.3.6	Pernos	-	316 SS	
6.3.7	Tuercas	-	316 SS	
6.3.8	Revestimiento interno	-	Por Proveedor	
6.3.9	Revestimiento externo	-	Por Proveedor	
7	ACCIONAMIENTO			
7.2	General			
7.2.1	Tipo		Manual con Reductor	
7.2.2	Marca / modelo		Por Proveedor	
7.2.3	Lubricación		Por Proveedor	
7.2.4	Relación de transmisión		Por Proveedor	
7.3	Accesorios			
7.3.1	Volante (Si / No)		Si	
7.3.2	Placa de identificación		Requerida	
8	EMBALAJE			
8.1	Cantidad de bultos	un.	Por proveedor	
8.2	Dimensiones generales (Alto/Ancho/Largo)	mm	Por proveedor	
8.3	Peso bulto	kg	Por proveedor	
8.4	Peso total embarque	kg	Por proveedor	
9	PRUEBAS Y CERTIFICADOS			
9.1	Pruebas	-	API 598	
9.2	Certificados	-	Requeridos	
10	LISTADO DE PIEZAS Y RESPUESTOS			
10.1	Comisionamiento y puesta en marcha	-	Por proveedor	

HOJA DE DATOS - VÁLVULAS DE CORTE

N° Documento	: BPI17009-M-6000-DS001	Revisión:	: B
Cliente	: Minera Escondida Limitada	Fecha Revisión:	: 05/09/2017
Nombre Proyecto	: Ingeniería de Detalles Cambio de Material Líneas Electrolito Interplanta a HDPE	Preparado por:	: F. Zambrano
		Revisado por:	: H. Martinez
N° Proyecto	: BPI17009	Aprobado por:	: G. Acevedo

TABLAS, NOTAS Y REFERENCIAS

TABLA 1: CARACTERÍSTICAS DEL FLUIDO

Descripción	Unidades	Electrolito Pobre (EP)	Electrolito Rico (ER)
Gravedad específica @ 24°C	adm	1,2	1,2
Viscosidad @ 24°C	mPa·s	2	2
Temperatura	°C	30/55	25/35
Calor específico	kJ/kg°C	3,25	3,23
Análisis químico	Cu ++	g/l	40
	H ₂ SO ₄	g/l	180
	Fe (total)	g/l	1,5
	Co ++	mg/l	100
	Cl -	mg/l	30 (máx)

NOTAS

- 1 La calidad de los materiales deberá ser verificada y garantizada por el Proveedor para la aplicación indicada.

REFERENCIAS

- 1 BPI17009-M-6000-LS003 "Listado de Válvulas de Corte"
- 2 BPI17009-H-6000-DC001 "Bases y Criterios de Diseño"
- 3 BPI17009-M-6000-TS001 "Especificación Técnica de Válvulas"