

1.0 GENERALIDADES			
1.1 No. DE IDENTIFICACIÓN:	PSV-1000	PSV-1302 A/B	
1.2 DTI:			
1.3 No. DE LÍNEA O EQUIPO:	20"-PC-1056-D54A	BOMBAS BP-1302 A/B	
1.4 CANTIDAD REQUERIDA:	1 (UNA)	2 (1 OPER. / 1 RELEV.)	
1.5 SERVICIO:	DESFOGUE	DESFOGUE	
1.6 TIPO DE ASIENTO:	COMPLETO	COMPLETO	
1.7 TIPO DE DISEÑO:	CONVENCIONAL	CONVENCIONAL	
1.8 BONETE DEL PILOTO:	N/A	N/A	
2.0 CONDICIONES DE OPERACIÓN			
2.1 FLUIDO:	MEZCLA	INHIBIDOR DE CORROSIÓN	
2.2 CAPACIDAD REQUERIDA (kg/h):	201,653.7	0.053 (12 l/h)	
2.3 PESO MOLECULAR:	25.97 (G) / 38.48 (L)	NOTA 7	
2.4 PRESIÓN DE RELEVO (kg/cm ² abs.):	103.88	111.2	
2.5 TEMPERATURA DE OPERACIÓN/RELEVO (°C):	120.0 / 121.0	38.0 / 60.0	
2.6 CONTRAPRESIÓN CONSTANTE (kg/cm ² man.):	9.35	10.0	
2.7 CONTRAPRESIÓN VARIABLE (kg/cm ² man.):	-	-	
2.8 PRESIÓN DE AJUSTE (kg/cm ² man.):	93.5	100.0	
2.9 SOBREPRESIÓN (%):	10.0	10.0	
2.10 DENSIDAD (kg/m ³):	79.2 (G) / 776.2 (L)	940.0	
2.11 VISCOSIDAD (cP):	0.0171 / 1.351	1.08	
2.12 FACTOR DE COMPRESIBILIDAD (Z):	0.8469 (G) / - (L)	NOTA 7	
2.13 RELACIÓN DE CALORES ESPECIFICOS (k):	1.387 (G) / 1.152 (L)	NOTA 7	
3.0 CUERPO			
3.1 MATERIAL:	ACERO AL CARBÓN	316 S.S.	
3.2 DIMENSIONES ENTRADA/SALIDA:	3" x 4"	1" x 2"	
3.3 LIBRAJE BRIDA/ASA:	600# / 150#	NOTA 1	
3.4 TIPO DE CARA:	R.F. / R.F.	NPT / NPT	
4.0 MATERIALES			
4.1 ASIENTO Y DISCO:	316 S.S.	316 S.S.	

4.0 MATERIALES			
4.2 GUIA Y ANILLOS:	316 S.S.	316 S.S.	
4.3 RESORTE:	ALLOY STEEL - ALLUMINIUM METALLIZED	316 S.S.	
4.4 FUELLES:	N/A	N/A	
5.0 ACCESORIOS			
5.1 CAPUCHA SIN PALANCA:	N/A	N/A	
5.2 PALANCA / EMPACADA:	NO / NO	NO / NO	
5.3 MORDAZA:	NO	NO	
6.0 BASES DE SELECCIÓN			
6.1 CODIGO:	API RP 520	API RP 520	
6.2 FUEGO:	NO	NO	
6.3 OTRO:	DESCARGA BLOQUEADA	DESCARGA BLOQUEADA	
7.0 ÁREA DEL ORIFICIO			
3.1 ÁREA DE ORIFICIO CALCULADA (mm ²):	1,132.8	0.040	
3.2 ÁREA DE ORIFICIO SELECCIONADA (mm ²):	1,185.8	POR PROVEEDOR	
3.3 DESIGNACIÓN DE ORIFICIO:	"K"	POR PROVEEDOR	
3.4 FABRICANTE:	POR PROVEEDOR	POR PROVEEDOR	
3.5 MODELO:	POR PROVEEDOR	POR PROVEEDOR	

NOTAS:
1.- ES RESPONSABILIDAD DEL PROVEEDOR COMPLETAR Y/O ACTUALIZAR LA PRESENTE HOJA DE DATOS.
2.- LA VÁLVULA DEBERÁ CONTAR CON PLACA DE IDENTIFICACIÓN FIJADA EN EL CUERPO, CON No. DE TAG, SERVICIO, PRESIÓN, MATERIAL DE INTERNOS, ESTAMPADO ASME, FABRICANTE Y MODELO.
3.- EI PROVEEDOR DEBE VERIFICAR EL TAMAÑO DE LA VÁLVULA DE ACUERDO A LOS DATOS DE PROCESO PROPORCIONADOS Y ENTREGAR MEMORIA DE CÁLCULO JUNTO CON SU COTIZACIÓN.
4.- LA VÁLVULA DE SEGURIDAD DEBE CONTAR CON RECUBRIMIENTO ADECUADO PARA AMBIENTE MARINO CORROSIVO.
5.- LAS CARACTERÍSTICAS DE ÉSTAS VÁLVULAS EN EL PRESENTE DOCUMENTO, SON CON FINES DE COTIZACIÓN, ES RESPONSABILIDAD DEL CONTRATISTA EL DISEÑO Y LA ELABORACIÓN FINAL DE LA INGENIERÍA. PEP SE DESLINDA DE TODA RESPONSABILIDAD QUE RESULTE POR EL USO Y/O APLICACIÓN DE LA INFORMACIÓN CONTENIDA EN ESTE DOCUMENTO.
6.- LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS FLUIDOS FUERON TOMADAS DE LA SIMULACIÓN, VER DOCUMENTO "BM-PP-XANAB-D-A-031".
7.- POR PROVEEDOR DEL INHIBIDOR DE CORROSIÓN.