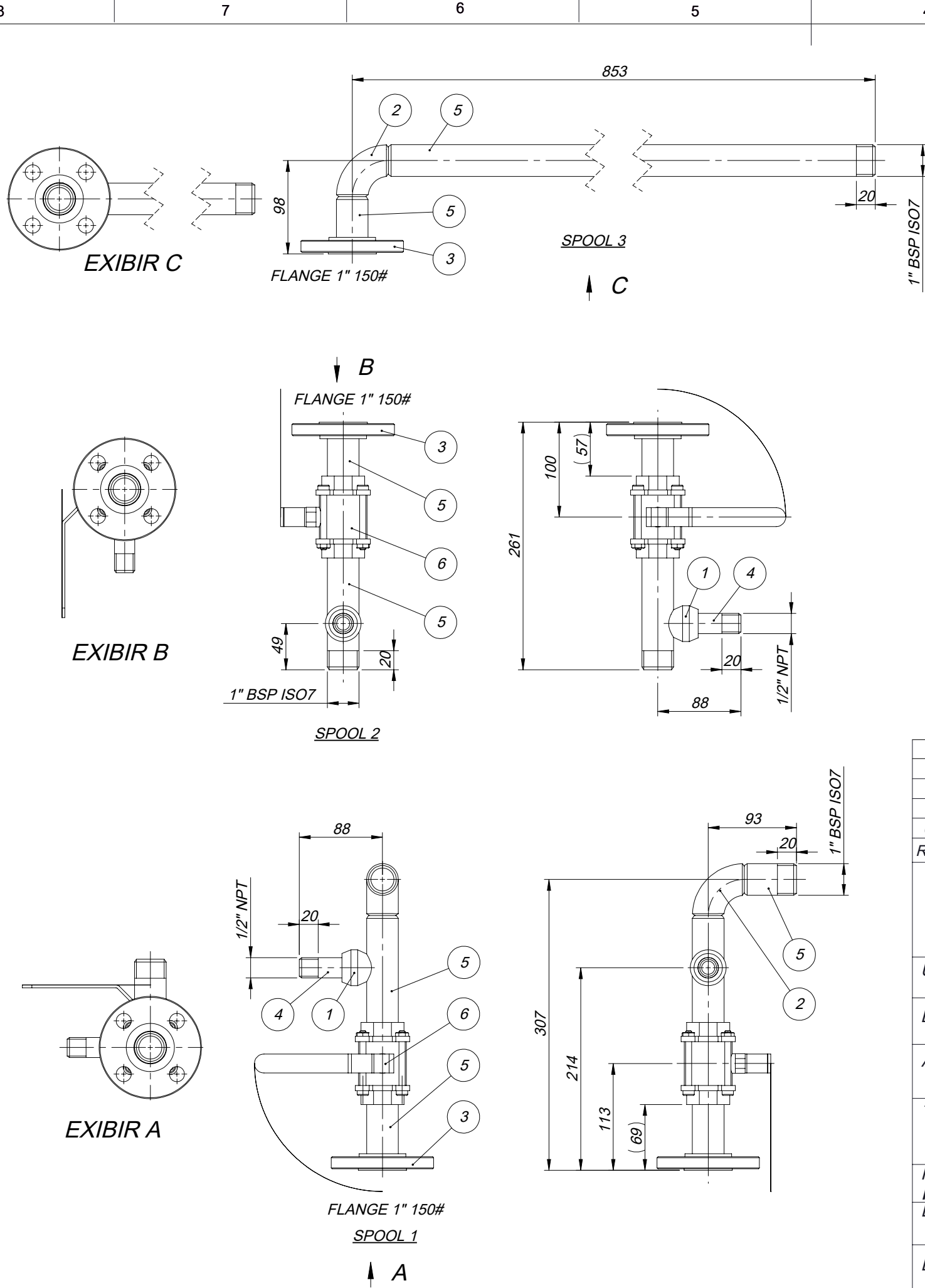
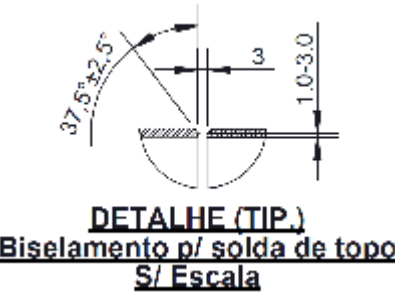


REV.	L.F.	INDEX	MODIFICAÇÃO	DATA	RESP.
02			REVISÃO GERAL	06/10/2022	MFG
01			REVISÃO GERAL	09/03/2022	MFG
00			EMIÇÃO	03/12/2021	MFG



6	2	VÁLVULA ESFERA	ASTM A 216 GR WCB	1" SW 300#
5	1	TUBO	API 5L Gr. B	1" SCH80 x 1,44 m
4	1	TUBO	API 5L Gr. B	1/2" SCH80 x 0,14 m
3	3	FLANGE SO	ASTM A 105 (ANSI B-16.5)	1" - 150# - RF
2	2	CURVA RAI0 LONGO 90°	ASTM A 234 Gr. WPB (ANSI B16.9)	1" - SCH80
1	2	COLAR DE ENCAIXE	ASTM A-105 (MSS SP97)	DN1" x 1/2" SW 3000#
POS.	QTD.	DESCRIÇÃO	MATERIAL.	DIMENSÕES

NOTAS:
1 - FABRICAÇÃO DA TUBULAÇÃO CONFORME ASME B31.8 E QUALIFICAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM E SOLDADORES CONFORME API 1104 OU ASME IX;
2 - ENSAIOS:
- EVS: 100% DAS JUNTAS SOLDADAS;
- LP: 100% DAS JUNTAS SOLDADAS;
- RX: 0%;
3 - PRESSÕES DE TESTE:
- PRESSÃO DE TESTE HIDROSTÁTICO: 27,0 barg;
- PRESSÃO DE TESTE DE ESTANQUEIDADE: 9,1 barg;
4 - PINTURA DOS SPOOLS CONFORME ESPECIFICAÇÃO DA SCGÁS ET-40.300.SCG.004;
5 - ACABAMENTO DA FACE DO FLANGE EM RANHURAS CONCÊNTRICAS DE 125 A 250 RMS;
6 - DIMENSÕES EM MILÍMETROS (mm);
7 - TOLERÂNCIA GERAL: ±1,5 mm;
8 - PESO TOTAL APROXIMADO: 10 kg;
9 - DOCUMENTO DE REFERÊNCIA: DE-40.300.CMP.032 - CRM 4/7 G4D - CRM 4/7 G6D - DESENHO DO MAPA DE SOLDAS DOS SPOOLS.



DN FURO P/ UTILIZAÇÃO DE COLAR 3000#	
DN TUBO	"A" (mm)
1/4"	13.5
3/8"	17.1
1/2"	22.2
1"	38.1
3/4"	29.4

REV.	DESCRIÇÃO	DATA	DES.	VERIF.	APROV.
02	REVISÃO GERAL	06/10/2022	MFG	AAP	AAP
01	REVISÃO GERAL	09/03/2022	MFG	AAP	AAP
00	EMIÇÃO	03/12/2021	MFG	AAP	AAP



RESP. TÉCN.: ALEXANDRE J. B. SERRA, CREA: 0682453129

USUÁRIO: SCGÁS
EMPREENDIMENTO: REDE DE DISTRIBUIÇÃO DE GÁS NATURAL
ÁREA: CONJUNTO DE REGULAGEM E MEDIÇÃO
TÍTULO: CRM 4/7 G4D - CRM 4/7 G6D - DESENHO DE FABRICAÇÃO DOS SPOOLS

PROJETADO: MFG	DESENHADO: MFG	VERIFICADO: AAP	APROVADO: AAP
ESCALA: 1:5	FORMATO: A3	CONTRATO: DL-041/21	FOLHA: 1 de 1
DATA: 03/12/2021	NÚMERO DESENHO SCGÁS: DE-40.300.CMP.031		
			REV: 02