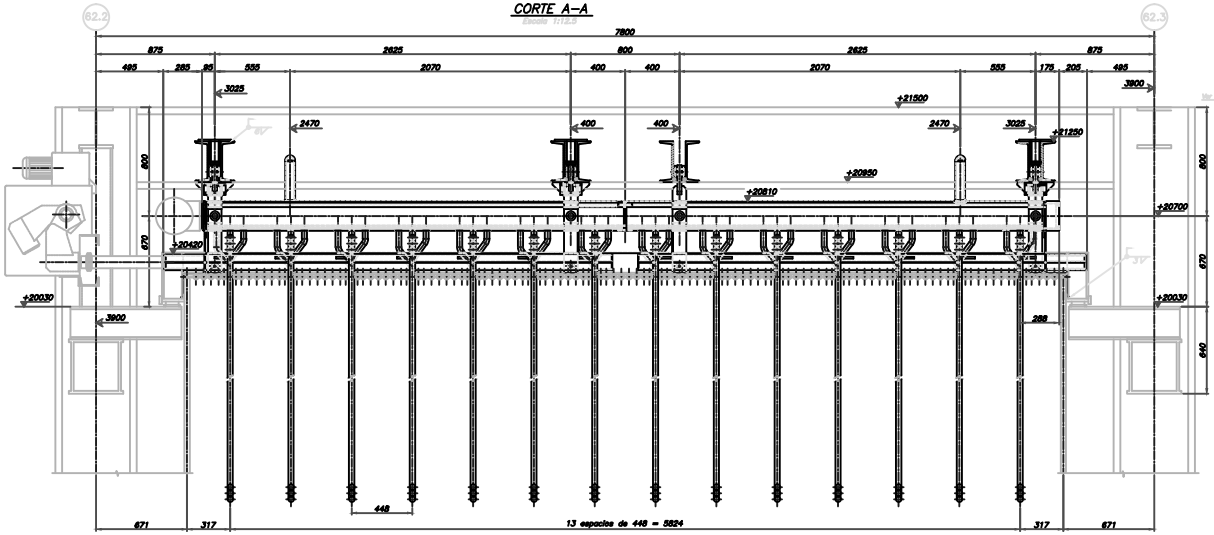
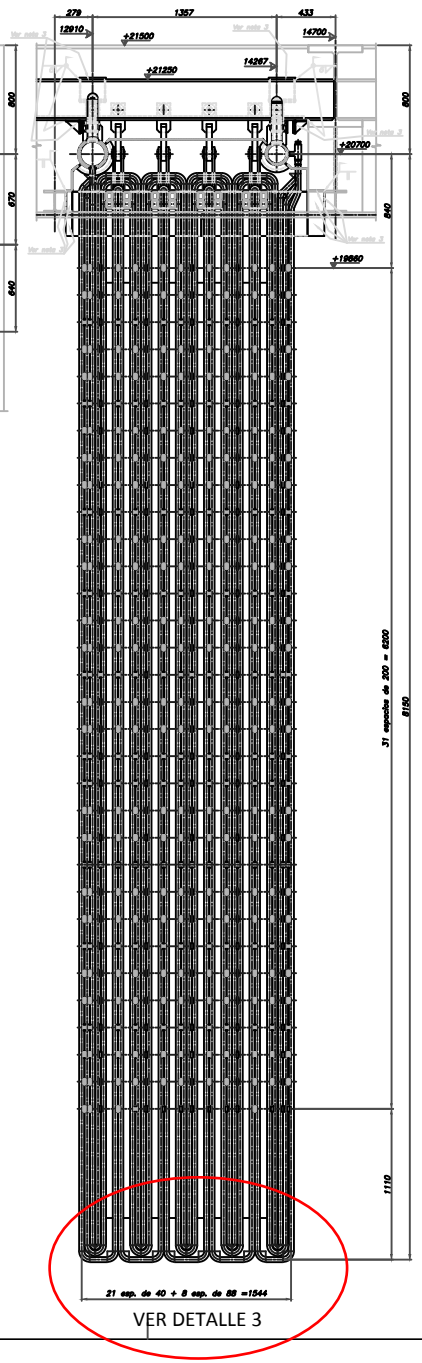
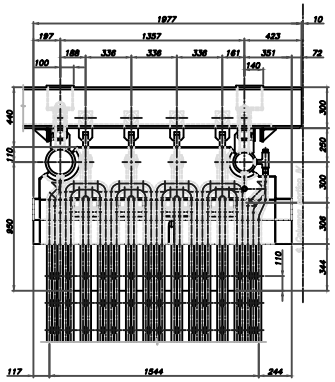
CORTE A–A



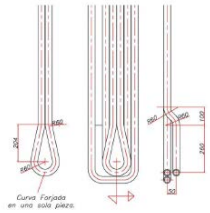
CORTE B–B



VISTA LATERAL (desde la derecha)



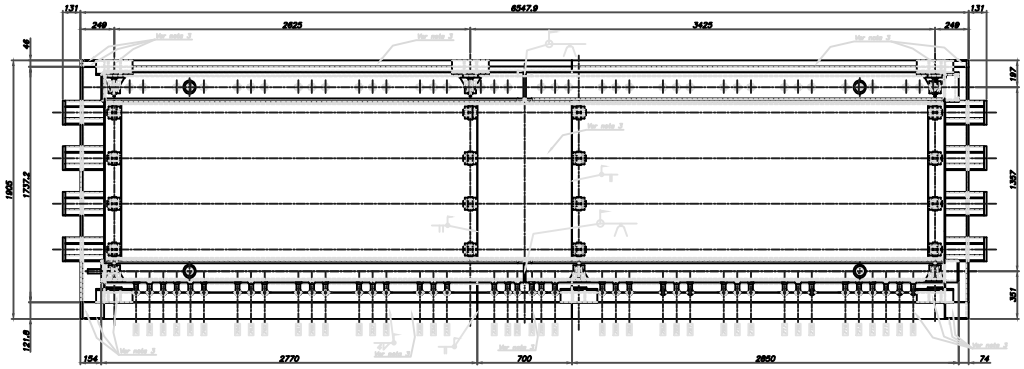
DETALLE 3



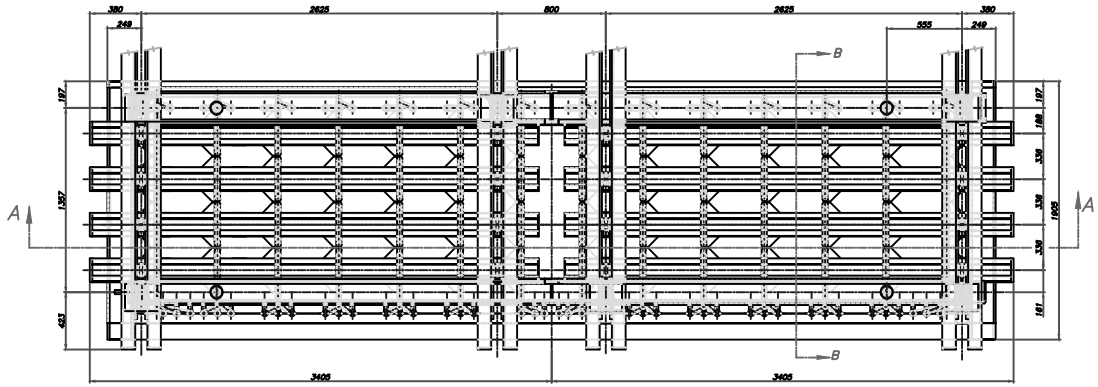
NOTA DETALLE 3:

LA FABRICACIÓN DE ESTAS CURVAS FORJADAS DEBERAN REALIZARSE SEGÚN EL DETALLE 3 CON ESPESOR DE 4,6 MM EN EL CONJUNTO COMPLETO DE LA PANTALLA

VISTA EN PLANTA (Sin perfiles de soporte)



VISTA EN PLANTA (Sin la chapa de cierre superior)



NOTAS:

1)– PRESION DE PRUEBA HIDRAULICA 1500 psi.

2)– ESTE CONJUNTO MUESTRA COMO QUEDA EL SCREEN N°2 TERMINADO, ES DECIR DEBE QUEDAR DE ESTA FORMA UNA VEZ MONTADO, PARA QUE EL TRANSPORTE SEA POSIBLE, SE PREPARARA EN DOS MITADES

3)– ESTOS COMPONENTES SE SOLDARAN EN OBRA POR LO CUAL SE DEBERA IDENTIFICAR CADA PIEZA PARA EL MONTAJE.

4)– LAS SOLDADURAS EN MONTAJE DEBERAN RESPONDER AL CODIGO ASME EN SU SECCION I PARA LAS PARTES BAJO PRESION, Y LAS SOLDADURAS DE CIERRE DEBERAN SER ESTANCAS.

VER DETALLE 3

BOS-CFL-CAL-01

1:12.5

CALDERA FLASH
SCREEN N°2
CONJUNTO GENERAL