

PRUEBA HIDROSTÁTICA

FECHA: 06/02/2024

MANUFACTURADO Y CERTIFICADO POR: DC INGENIERIA EN SISTEMAS AVANZADOS

MANUFACTURADO PARA: MONDELEZ

TIPO: HORIZONTAL

NUMERO DE DIBUJO: STYP2023-600150-11C

TIPO DE MATERIAL CUERPO: SA-516 - GR.- 70

DIAMETRO INTERIOR: 2440 mm

PRESION DE DISEÑO: 10.546 kg/ Cm2

TEMPERATURA DE DISEÑO: 204.445 °C

OBJETIVO

EVALUAR LA CALIDAD DE LA SOLDADURA A TOPE EN CUERPO, A TRAVES DE UNA PRUEBA HIDROSTATICA, EN LA CUAL SE CUMPLAN LOS CRITERIOS DE RESISTENCIA EN BASE A LA NORMA ASME SECCION V PARA PRUEBAS NO DESTRUCTIVAS, DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES DEL CLIENTE.

MATERIALES

- 1.-MANGUERA DE ALTA PRESION.
- 2.-Tipo de pistón verticwal desplazamiento positivo ½" x 1/2
- 3.-MANOMETRO.
- 4.-ABRAZADERAS TIPO MARIPOSA
- 5.-EMPAQUES DE NEOPRENO

DESARROLLO TECNICO

- 1.- SELLAR EL CUERPO HERMETICAMENTE.
- 2.-INSTALACION DE EQUIPO EN AREA PARA PRUEBA.
- 3.-ENSAMBLE DE EQUIPO PARA PRUEBA A CUERPO A EVALUAR.
- 4.- AJUSTES A EQUIPO Y CUERPO.
- 5.-INICIO DE PRUEBA.
- 6.-PRIMER INCREMENTO DE PRESION.
- 7.-PUNTO DE ESPERA (VEINTE MINUTOS)
- 8.- INSPECCION VISUAL AL 100%.
- 9.- SEGUNDO INCREMENTO DE PRESION.
- 10.- PUNTO DE ESPERA. (VEINTE MINUTOS).

- 11.-INSPECCION VISUAL AL 100%.
- 12.-TERCER Y ULTIMO INCREMENTO DE PRESION.
- 13.- PUNTO DE ESPERA.
- 14.- INSPECCION VISUAL AL 100%.
- 15.- RECOLECCION DE DATOS.
- 16.- CAPTURA DE DATOS.

DIAGRAMA DE CONEXIONES

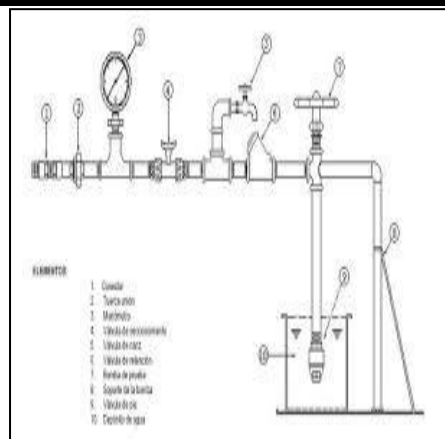


FIGURA 1.- DIAGRAMA DE CONEXIÓN

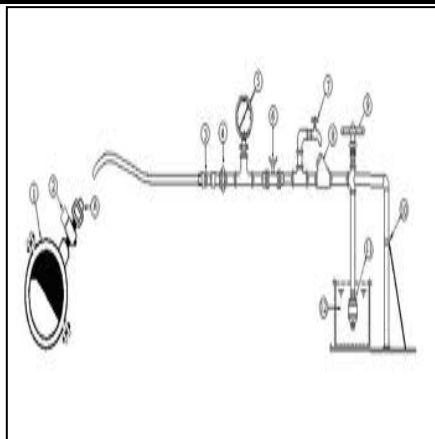


FIGURA 2.- DIAGRAMA DE CONEXIÓN 2.

REPORTE FOTOGRAFICO



20 MINUTOS
4 KG/CM2



40 MINUTOS
8 KG/CM2



60 MINUTOS
12 KG /CM2



120 MINUTOS
12 KG/CM2



HOJA N°. 1 DE: 1

CUSTOMER: MONDELEZ

CUSTOMER: MONDELEZ

HP 10.546 (KG/CM2) (VAPOR)

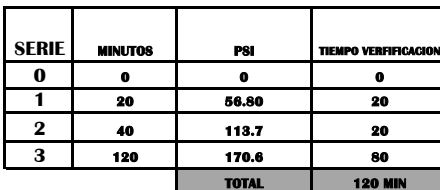
WORK ORDER: N/A

HYDROSTATIC TEST REPORT

RECIPIENTE A PRESION P/ CALDERA TUBOS DE FUEGO CB / LE 600 HP 10.546 (KG/CM2) (VAPOR)

FINAL: X

INTERMEDIATE:

[illegible]

FECHA: 06 de febrero 2024

MATERIAL DE CONSTRUCCIÓN: **SA-516 GR.-70**

ESPESOR: 3/16" - 5/8"

ESPESOR NOMINAL: 3/16" - 5/8"

PRESIÓN DE PRUEBA: 12 KG/CM2

TEMPERATURA DE DISEÑO: 204.445 °C

PRESIÓN INICIAL DE PRUEBA: 4 KG/CM2

PRESIÓN FINAL DE PRUEBA: 12 KG/CM2

MATERIAL UTILIZADO EN PRUEBA: **Agua de Potable temp. Amb.**

TIPO DE BOMBA UTILIZADA EN PRUEBA: Tipo de pistón verticwal desplazamiento positivo
1/2" x 1/2

MANOMETRO UTILIZADO: "DEWIT" Conexión inferior de 1" rango 0-21.09 kg/CM2, caratula de 4" diametro.

COMENTARIOS: SE REALIZO LA PRUEBA HIDROSTATICA A 12 KG/CM2 DURANTE 120 min. NO PRESENTANDO FUGAS NI PERDIDAS DE PRESIÓN, YA QUE ESTA PRUEBA SE REALIZO PARA VERIFICAR QUE NO EXISTAN FUGAS EN LA SOLDADURA DANDO COMO "RESULTADO SATISFACTORIO ACEPTABLE"

"Esta prueba se realizo antes del Arranque del Sistema y Pintar- Identificar conforme a la NOM-020"

INSPECTORES:

Realizada por: PRODUCCIÓN

Cía. D.C. Ingeniería

Realizada por: CALIDAD

Cía. D.C. Ingeniería