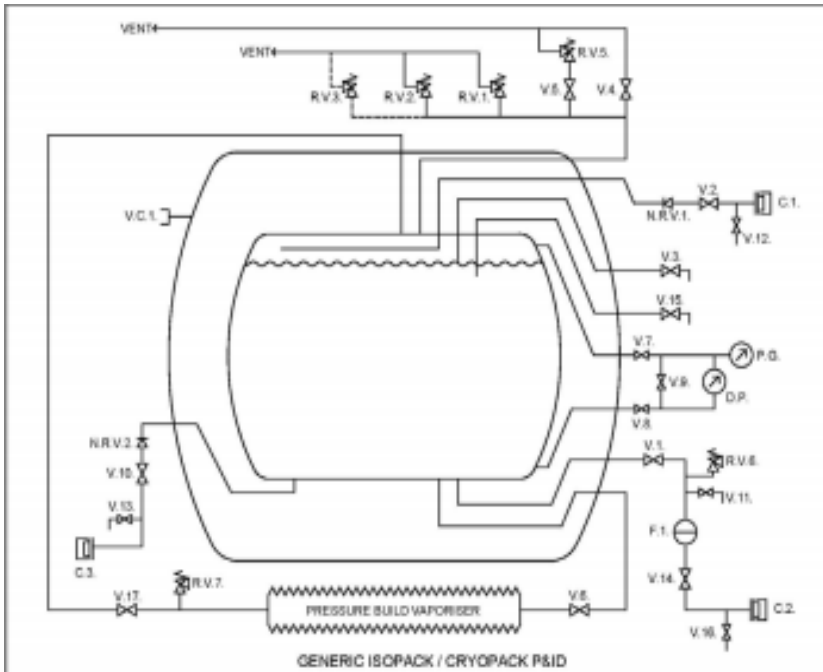


TERMO ISO PACK TVAC 3000

Aprobaciones	ADR, RID, IMDG, IMO, UK DOT, DNV 2.7-1 I EN12079, US DOT
Código de diseño	ASME VIII Div. 1, DNV 2.7-1, EN12079
Dimensiones	3995mm (l) x 2438mm (ancho) x 2591mm (alto)
Capacidad bruta	3,000USG, 11355 litros
Masa máxima bruta	17,000 kg
Tara:	13,409 lbs, 6095 kg
Carga útil	10,765 kg
Presión de trabajo	87psi, 6 Bar
Presión de prueba	127psi / 8.8bar
Temperatura de servicio (int.) -	-196°C a +50°C
Temperatura de servicio (ext.) -	-20°C a +50°C
Aislamiento	Vacío + Super Criogénico
Material, recipiente int.	ASME SA-240M 304
Material, recipiente ext	EN 10025-2 S275 J2CS
Material, marco	EN 10219 S355 J2H (Estructura primaria), EN10025 S355 J2G3
Rango de pérdida	0.5% por día
Tiempo de espera	9 días (3bar) / 15 días (6bar)
Acabado de pintura	Surface Blast 2.5sa, 1st coat Zinc Prime, 2nd Epoxy, 3rd coat Polyurethane





GENERIC ISOPACK / CRYOPACK P&ID

SCHEMATIC KEY	
V.1. LIQUID ISOLATION VALVE	V.C.1. VACUUM PUMPING PORT
V.2. LIQUID TOP FILL VALVE	P.G. PRESSURE GAUGE
V.3. 95% TRY-COCK	D.P. DIFFERENTIAL CONTENTS GAUGE
V.4. GAS VENT VALVE	C.1. TOP FILL CONNECTION
V.5. ROAD VALVE	C.2. FRONT FILL / DECANT CONNECTION
V.6. PRESSURE BUILD VALVE	C.3. REAR FILL CONNECTION
V.7. D.P. GAUGE LOW PRESSURE LINE	R.V.1. PRIMARY RELIEF VALVE
V.8. D.P. GAUGE HIGH PRESSURE LINE	R.V.2. PRIMARY RELIEF VALVE
V.9. D.P. GAUGE EQUALIZING VALVE	R.V.3. PRIMARY RELIEF VALVE (OPTIONAL)
V.10. REAR BOTTOM FILL	-
V.11. LINE BLOW DOWN VALVE	R.V.5. ROAD RELIEF VALVE
V.12. LINE BLOW DOWN VALVE	R.V.6. LINE RELIEF VALVE
V.13. LINE BLOW DOWN VALVE	R.V.7. LINE RELIEF VALVE
V.14. LIQUID DECANT / FILL VALVE	NR.V.1. NON RETURN VALVE
V.15. MAWP - TRY-COCK	NR.V.2. NON RETURN VALVE
V.16. LINE BLOW DOWN VALVE	F.1. STRAINER
V.17. VAPORISER ISOLATION VALVE	-

Conexiones en el proceso de llenado: Se realiza el tendido de manguera criogénica para su conexión a válvulas de descarga a través de una conexión izquierda, esto para evitar torceduras de mangueras y daños a la misma. Así mismo, se hace conexión de unión NIT150 a termo criogénico, y se realiza apriete con marro en unión de golpe, ejecutando la actividad sin generar daños a accesorios (válvulas de termo o tubería del termo).

