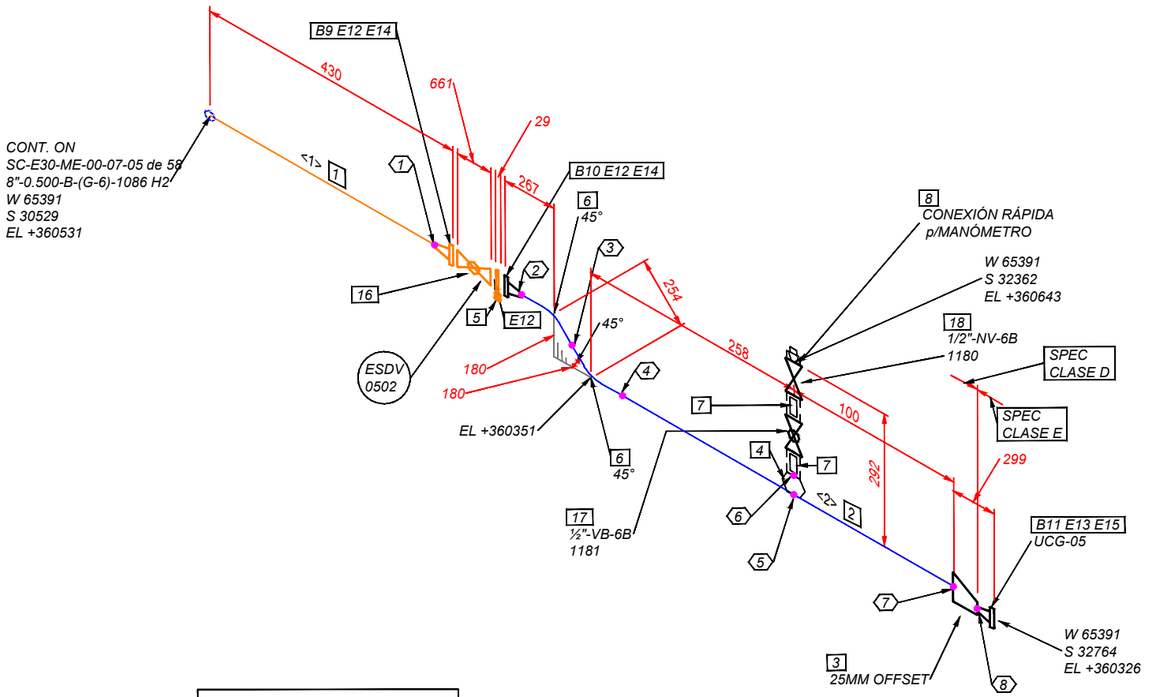

LONGITUD Y CORTE DE TUBERÍA

PIEZA N°	LONGITUD (mm)	DIAMETRO (PUL.)	EXTR. 1	EXTR. 2
<1>	287	8	BW	BW
<2>	231	8	BW	BW

N° SOL.	Ø PUL.	TIPO SOL.	UBIC. SOL.
1	8"	BW	1 9
2	8"	BW	10 6
3	8"	BW	6 6
4	8"	BW	6 2
5	1/2"	LET	2 4
6	1/2"	SW	4 7
7	8"	BW	2 3
8	6"	BW	3 11

LISTA DE MATERIALES

ÍTEM.	DIÁM.(Pulg)	DESCRIPCIÓN	CANT.
		TUBERÍA	
1	8	TUBERÍA SIN COSTURA, ASTM A-106 GR. B, SCH. 80, ASME B36.10, BW.(REUTILIZADO)	287 mm
2	8	TUBERÍA SIN COSTURA, ASTM A-106 GR. B, SCH. 80, ASME B36.10, BW.	231 mm
		ACCESORIOS	
3	8X6	REDUCCIÓN EXCÉNTRICA, ASTM A-234 GR. WPB, SCH. 80x80, ASME B16.9, BW.	1
4	8X1/2	SOCKOLET, ASTM A-105, 3000#, ASME B16.11 / MSS SP-97	1
5	8	FIGURA OCHO, ASTM A-105, 600#, ASME B16.48(REUTILIZADO)	1
6	8	CODO 45° RL, ASTM A-234 GR. WPB, SCH. 80, ASME B16.9, BW.	2
7	1/2	NIPLE HEXAGONAL, ASTM A-106 GR. B, 3000#, NPT. (50 MM LG)	2
8	1/2	TAPÓN, ASTM A-105, 3000#, ASME B16.11, NPT	1
		BRIDA (B)	
9	8	BRIDA WN/RF, ASTM A-105, SCH. 80, 600#, ASME B16.5(REUTILIZADO)	1
10	8	BRIDA WN/RF, ASTM A-105, SCH. 80, 600#, ASME B16.5	1
11	6	BRIDA WN/RF, ASTM A-105, SCH. 80, 900#, ASME B16.5	1
		EMPAQUETADURA (E)	
12	8	EMPAQUETADURA, 304SS ESPIRALADA ANILLO CENTRADOR INTERNO Y EXTERNO / SIN ASBESTOS, 600#, ASME B16.20, e=1/8"	3
13	6	EMPAQUETADURA, 304SS ESPIRALADA ANILLO CENTRADOR INTERNO Y EXTERNO, 900#, ASME B16.20, e=1/8"	1
		ESPÁRRAGO (E)	
14	1.1/8	(12) ESPARRAGOS C/2 TUERCAS, ASTM A-193 Gr. B7 ZINC, ASME B18.2.1/A-194 Gr. 2H ZINC, ASME B18.2.2, (8"-600#) (DIAM=1 1/8" LG=210MM)	2
15	1.1/8	(12) ESPARRAGOS C/2 TUERCAS, ASTM A-193 Gr. B7 ZINC, ASME B18.2.1/A-194 Gr. 2H ZINC, ASME B18.2.2, (6"-900#) (DIAM=1 1/8" LG=197MM)	1
		VÁLVULA	
16	8	VÁLVULA BOLA, PASO TOTAL, TRUNNION, OPERADO A VOLANTE CON ENGRANAJE, API 6D, 600#, RF, CUERPO Y BOLA ASTM A-105(REUTILIZADO)	1
17	1/2	VÁLVULA BOLA, PASO TOTAL A PRUEBA DE FUEGO, MSS SP-84 / API 6D / API 6F, 3000 PSI, CUERPO Y BOLA ASTM A-105 Gr. WCB, NPT.	1
18	1/2	VÁLVULA AGUJA DE 2 VÍAS, MSS SP-84 / MSS SP-99, 3000 PSI, AISI 316, NPT.	1

P. DE DISEÑO:1440 PSIG	P.MIN. PRUEBA 2106 PSIG	SERVICIO:GAS DE PROCESO	
T. DE DISEÑO:120 °F	DURACIÓN PRUEBA:4 Hrs	END %: 100	CLASE: 600#

VER DOC. DE REF: IPE-2025-2977-M-LL-001/ LISTA DE LÍNEAS

IPE
Av. San Martín C/Fermín Peralta #108
Ed. Torre Delta II Ofi. 2B
Fono. (591) (03) 62000290
Casilla de Correo: 847
www.ipe.bo
informaciones@ipe.bo

SIMBOLOGÍA

- Junta Soldada
- Junta Enchufe Soldada
- Tuberías Nuevas
- Accesorios Reutilizados
- Instalaciones Existentes
- Válvula Bola
- Interfaz. Tubería (Aérea/Enterrada)
- Sentido Flujo
- XX N° Item
- XX N° Soldadura
- Soporte
- XX XXX Instrumento
- T.P. XX Punto Tie-in

ABREVIATURAS

WN = Cuello Soldado
SW = Enchufe Soldado
THRD = Roscado
BW = Soldado a Tope
BE = Extremo Biselado
PE = Extremo Plano
TE = Extremo Roscado
P.S.= Soporte de Tubería

NOTAS GENERALES

1. Las coordenadas y dimensiones están expresadas en milímetros.
2. Las dimensiones para la tubería y conexiones de empalme (Tie-In) deberán ser verificadas y ajustadas de acuerdo a requerimientos en campo.
3. En las líneas con diámetros menores a 2", las uniones tipo socketweld se inspeccionarán en un 100% con tintas penetrantes y observación visual.

YPFB TRANSPORTE S.A.

RESPONSABLE DE PROY.: Marvin Guerrero
REVISOR 1: Jafeth Achá
REVISOR 2: Felix Zárate
REVISOR 3: Marcelo Canavire

CONTRATISTA

RESPONSABLE DE PROY.: Andrés Aguilar
REVISOR 1: Kevin Vargas
REVISOR 2: Luis Flores
REVISOR 3: Fabiana Rivera

FECHA	DIBUJÓ	REVISOR Calidad	REVISOR Técnico	APROBÓ	REV.N°	DESCRIPCIÓN	EMPRESA
18-Nov-25	L. Flores	F. Rivera	K. Vargas	A. Aguilar	A	Para Revisión del Cliente	IPE BOLIVIA SRL

YPFB Transporte S.A.

Ubicación: Colpa - Belgica (SCZ)
Etapa: Diseño para Construcción
Código: SC-E30-ME-00-07-04 de 58
Proyecto: Ingeniería básica y de detalle para la implementación de la 4ta y 5ta UCG en la E°C° colpa
Escala: S/E
Título del Plano: Planos Isométricos Mecánicos
Línea: 8"-0.500-B-(G-6)-1086 H1
Formato: Tabloide: 279 mm x 432 mm

Formato Tabloide – YPFB TRANSPORTE S.A. Rev 4