

## ANEXO No 2 - CALCULO PARA ESTIMAR INTERVALOS DE INSPECCION (VALORES MÍNIMOS)

### DATOS REQUERIDOS PARA LA VALORIZACION

Numero de años de operación=

t(inicial)\*=

t(requerido)=

t(actual)=

t(previo)=

\* Esta información se refiere al espesor nominal original declarados en el plano del fabricante y no al inicial real ya que el Usuario no cuenta con esta información

### SISTEMA DE UNIDADES

Sistema de Unidades=

Espesor=

Presión=

### CALCULO PARA ESTIMAR INTERVALOS DE INSPECCION

Presión de diseño, P= @ 51,67 °C

Máxima presión de trabajo admisible @ 51,67 °C

Año actual =

Año de puesta en servicio =

Año de inspección previa=

Periodo de diferencia entre puesta en servicio y año actual=

Periodo de diferencia entre inspección anterior y año actual=

Ratio de Corrosión de Largo Terminio (RCLT)=

$$RCLT = \frac{t_{inicial} - t_{actual}}{\text{tiempo entre } t_{inicial} \text{ y } t_{actual}(\text{años})}$$

Como no se tiene una adecuada trazabilidad a la medición de espesores anterior solo se toma el RCLT para el calculo de la vida remanente

Tiempo de vida remanente, (VR)=

$$VR = \frac{t_{actual} - t_{requerido}}{RCLT}$$

Intervalo de inspección interna máximo =

$$\text{Máximo intervalo de inspección interna} = \frac{VR}{2} \text{ o 10 años, lo que sea menor}$$

Intervalo de inspección externa máximo=

$$\text{Máximo intervalo de inspección externa} = 5 \text{ años o el maximo intervalo de inspección interna, lo que sea menor}$$

									Nota 1	
Ítem	Elemento	CML	RCLT	Categorización de la RCLT	VR años	Insp. Interna	Insp. Externa	Pérdida Est. Prox. 20años	t(requerido) + Est. Prox. 20años	Cuanto Reparar para Vida de 20años
69	P-01	P-01/05	0,0007	Baja	-57,1	-28,6	-28,6	0,01	8,4	0,0
13	P-02-N4	P02-N4-01	0,0117	Baja	-46,2	-23,1	-23,1	0,23	8,6	0,8
75	P-03	P-03/02	0,0057	Baja	-47,4	-23,7	-23,7	0,11	8,5	0,4
79	P-04	P-04/02	0,0183	Baja	-45,9	-23	-23	0,37	8,7	1,2
82	P-05	P-05/01	0,0278	Moderada	-45,7	-22,9	-22,9	0,56	8,9	1,8
86	P-06	P-06/01	0,0066	Baja	-47,0	-23,5	-23,5	0,13	8,5	0,4
94	P-07	P-07/05	0,0062	Baja	-46,8	-23,4	-23,4	0,12	8,5	0,4
98	P-08	P-08/04	0,0144	Baja	-45,8	-22,9	-22,9	0,29	8,6	0,9
101	P-09	P-09/03	0,0042	Baja	-47,6	-23,8	-23,8	0,08	8,4	0,3
104	P-10	P-10/02	0,0192	Baja	-45,8	-22,9	-22,9	0,38	8,7	1,3
107	P-11	P-11/01	0,0212	Baja	-45,8	-22,9	-22,9	0,42	8,8	1,4
113	P-12	P-12/03	0,0250	Moderada	-45,6	-22,8	-22,8	0,50	8,8	1,6
12	V-01-N3	V-01-N3-04	0,0303	Moderada	-46,2	-23,1	-23,1	0,61	15,2	2,0
61	V-02	V-02/13	0,0130	Baja	-47,7	-23,9	-23,9	0,26	14,8	0,9



1. CML que tengan un espesor menor que lo indicado hay que reparar para mantener el periodo máximo de inspección de 20 años.
2. Celdas de color rojo indican que están por debajo del espesor requerido.
3. Celdas de color naranja indican que estos elementos son los que tienen el tiempo de vida menor o igual a 10 años.
4. Celdas de color amarillo indican que estos elementos son los que tienen el tiempo de vida mayor a 10 años pero menor o igual a 20 años.
5. Celdas de color azul indican que no se puede estimar su tasa de corrosión porque o porque no se pudo realizar la medición de espesor actual o por que la diferencia entre el espesor inicial y el actual es negativa y se necesitan mediciones futuras trazables para determinar un valor en base a la tasa de corrosión de corto plazo.
6. Dado que no se conoce el espesor inicial de los elementos del recipiente se tomo en cuenta lo siguiente:
  - a)
  - b)
  - c)