

ELEMENTOS PRIMARIOS.

Distribuidores de aire

APLICACIONES

Los distribuidores de aire marca **ETSA** son pequeños tanques con múltiples salidas que están diseñadas para la distribución de aire y otros fluidos.

CONSTRUCCION

Estas botellas están fabricadas a partir de tubo sin costura en cédulas 40, 80 y 160, con tapas tipo CAP forjadas en frío y soldadas de acuerdo a especificaciones ANSI B31.1 y bajo el código ASME Sección VIII.

Su diseño se basa en los rangos de presión de la tubería conexiones estándar son de 1/4", 1/2", 3/4" NPTF.

Todas las botellas de distribución de aire son probadas hidrostáticamente y radiografiadas



Codificación de distribuidores de aire.										
DA	Entrada		Cuerpo		Cantidad	Salidas				
	Tamaño	Clase	Cedula	Material		Tamaño	Tipo	Valvulas	Dren	Opciones
	10	A	M	2	A6	2	A	A	V	V
	05 1/2"	A NPT	L 40	1 304 S.S.	A0 10 salidas (5 por lado, alineadas)	2 1/4"	A NPT	A Valvulas de bola (volante manivela)	V Valvula	T Montaje a tubo
	07 3/4"	B 150#	M 80	2 316 S.S.	A2 12 salidas (6 por lado, alineadas)	5 1/2"	L Racor A-Lok	B Valvulas de bola (volante mariposa)	T Tapon	W Montaje a pared
	10 1"	C 300#	H 160	0 ASTM A 106	A6 6 salidas (3 por lado, alineadas)	7 3/4"	G Racor Gyrolok	X Sin valvulas	V Valvula y tapon	X De acuerdo a especificaciones del cliente
	12 1-1/4"	X Otra	X XXS		A8 8 salidas (4 por lado, alineadas)		S Racor Sw agelok		E Espiga	
	15 1-1/2"				D0 10 salidas (5 por lado, desalineadas)		J Espiga		X Sin valv. o tapon	
	20 2"				D2 12 salidas (6 por lado, desalineadas)					
	xx Otra				D6 6 salidas (3 por lado, desalineadas)					
					D8 8 salidas (4 por lado, desalineadas)					
					XX De acuerdo a pedido del cliente					

Nota: Cuerpo de $\varnothing 2"$

Para tamaño y construcción especial consultar con fabricante.

MATERIALES

- Aceros al carbón ASTM A106.
- Aceros inoxidable tipo 304 y 316.
- Aceros para norma NACE MR-0175.

CONEXIONES

- 1/4" NPTF & M clases 3000# y 6000#
- 1/2" NPTF & M clases 3000# y 6000#
- 3/4" NPTF & M clases 3000# y 6000#

PRUEBAS EFECTUADAS

- Hidrostática.
- Líquidos penetrantes en soldaduras.

PRUEBAS OPCIONALES

- Radiografiado de soldadura por laboratorio externo.
- Dureza de materiales.
- Composición química.