

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA		Nº: ET-3010.00-1200-456-PPC-002
	CLIENT:	PETROBRAS	
	PROGRAM:	PLACAS PARA PERMUTADORES À PLACAS	
	AREA:		
TITLE:			PLACAS PARA PERMUTADORES DE CALOR DO TIPO PLACAS GAXETADAS

FOLHA: 1 de 9

ÍNDICE DE REVISÃO

REV.	DESCRIÇÃO DAS MODIFICAÇÕES
0	ORIGINAL
A	REVISÃO GERAL

	REV. 0	REV. A	REV. B	REV. C	REV. D	REV. E	REV. F	REV. G	REV. H
DATA	25/04/2019	04/05/2022							
PROJETO	CENPES	UN-BS							
EXECUÇÃO	ANDRE SAMPAIO	HR7F							
VERIFICAÇÃO	ZOGHBI	U4HL							
APROVAÇÃO	DILMA	UTZ1							

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO PROPRIEDADE DA PETROBRAS, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.



Sumário

1	INTRODUÇÃO	3
2	DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA	4
3	SIGLAS OU ABREVIACÕES	4
4	REQUISITOS TÉCNICOS	5
4.1	REQUISITOS GERAIS	6
4.2	REQUISITOS ESPECÍFICOS:	7
4.3	INSPEÇÃO DAS PLACAS:	9

1 INTRODUÇÃO

Essa especificação técnica (ET) estabelece os requisitos técnicos para fornecimento de placas de troca térmica (sem gaxetas instaladas) para permutadores de calor do tipo placas gaxetadas (PHE – Plate Heat Exchanger).

No caso de fornecimento de placas de troca térmica com gaxetas instaladas, o Fabricante deverá também atender os requisitos da especificação técnica de gaxetas (ET-3010.00-1200-456-PPC-001).

Essa ET foi elaborada para ser utilizada principalmente em permutadores de calor de tipo placas gaxetadas de grande porte.

São classificados como permutadores de grande porte aqueles cujo diâmetro do bocal excede 200 mm.

Para permutadores de menor criticidade e/ou de menor porte, a Petrobras deve ser consultada para verificação de necessidade de atendimento dos requisitos desta ET.

Os requisitos para placas de permutadores de calor do tipo placas gaxetadas, conforme esta Especificação Técnica, visam a aplicações internas ao Sistema Petrobras. A Petrobras não se responsabiliza quanto ao uso, fora do Sistema Petrobras, dos equipamentos qualificados conforme este documento.

2 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

- | | |
|------------------------------------|--|
| API 662 Part 1 | Plate Heat Exchangers for General Refinery Services.
Part 1 - Plate-and-Frame Heat Exchangers. |
| ET-3010.00-1200-456-PPC-001 | Especificação Técnica de Gaxetas para Permutadores de Calor do tipo placas gaxetadas – tipos EPDM, HNBR e NBR. |

3 SIGLAS OU ABREVIações

- | | |
|-----|--|
| PHE | Plate Heat Exchanger |
| ISO | International Organization for Standardization |
| ET | Especificação Técnica |
| API | American Petroleum Institute |

4 REQUISITOS TÉCNICOS

Os requisitos técnicos descritos nesta seção são referentes a testes ou comprovações documentais.

Placas de troca térmica para permutadores de calor podem ser classificadas de acordo com as seguintes características:

- Material de fabricação (ex. Titânio grau 1, Aço Inoxidável 316L, etc);
- Modelo do permutador (ex.: TL35-BFD, GLP-230, etc);
- Espessura da placa (geralmente entre 0,5 mm e 0,8 mm);
- Configuração (ex.: “H”, “L”, etc);

Os requisitos técnicos apresentados nessa especificação técnica são aplicáveis para qualquer placa para permutador de calor, independente do modelo, material de fabricação, espessura ou configuração.

As placas para permutadores devem atender os Requisitos Gerais (disposto no item 4.1) e os Requisitos Específicos (item 4.2). Além disso, o fabricante deverá emitir o relatório de inspeção das placas a serem fornecidas, atendendo aos requisitos do item 4.3 (Inspeção das placas).

Os relatórios para a comprovação de atendimento aos requisitos indicados em 4.1 e 4.2, devem ser apresentados juntamente com a Proposta Técnica. O relatório indicado em 4.3 deve ser entregue juntamente com as placas fornecidas.

A Petrobras informa que em qualquer momento após a conclusão do processo de compra de placas (quando as placas já estiverem sob a responsabilidade da Petrobras), poderá realizar inspeções e/ou avaliações no produto entregue pelo Fabricante. Se verificado algum defeito ou desvio com relação aos requisitos exposto nessa ET, o Fabricante estará sujeito às sanções previstas em contrato.

A Petrobras informa que em qualquer momento após a conclusão do processo de compra de placas (quando as placas já estiverem sob a responsabilidade da Petrobras), realizará avaliações do desempenho de troca térmica e perda de carga das placas fornecidas. Se verificado desempenho incompatível com o referente ao modelo de placas fornecido, o Fabricante estará sujeito às sanções previstas em contrato.

4.1 REQUISITOS GERAIS

- 4.1.1 Todas as placas deverão ser devidamente identificadas através de sinete ou marcação na própria placa, com número de série e informações de rastreabilidade com o certificado de material;
- 4.1.2 Não é aceito o fornecimento de placas de troca térmica recondicionadas, mantidas ou que já tenham sido utilizadas. Todas as placas fornecidas deverão ter sofrido apenas os esforços devido à conformação inerente ao processo de fabricação original;
- 4.1.3 Não serão aceitas placas reparadas pontualmente com solda.
- 4.1.4 Todas as placas fornecidas devem estar ausente de defeitos superficiais ou passantes (trincas, pites, riscos, arranhões etc.).
- 4.1.5 O Fabricante deve apresentar o certificado de qualidade do material das placas, contendo os resultados dos testes de composição química e propriedades mecânicas, segundo padrão ASTM referente ao material das placas em análise.
- 4.1.6 O Fabricante deve seguir as recomendações da API 662 Part1 para assegurar desempenho e tempo de vida, adequados durante a operação.
- 4.1.7 O Fabricante deve garantir que todas as placas fornecidas possuam geometria correspondente ao modelo de placa fornecido.
- 4.1.8 O Fabricante deverá garantir que as placas fornecidas possuam desempenho de troca térmica e perda de carga correspondente ao modelo de placa fornecido.
- 4.1.9 As placas devem ser entregues em uma embalagem que garanta a proteção das mesmas durante o transporte e armazenagem. As placas devem estar travadas na embalagem, de modo a não permitir o deslocamento das mesmas durante o transporte. O número máximo de placas empilhadas numa mesma caixa é 125 (cento e vinte cinco) unidades.
- 4.1.10 O método usado para travamento e amarração das placas na caixa (embalagem) deve permitir, após a retirada de algumas placas, que as placas restantes na embalagem sejam travadas e amarradas adequadamente com garantia de proteção durante transporte e armazenamento.
- 4.1.11 Instruções de armazenamento e manuseio devem ser fornecidas.

4.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS:

A Figura 1 apresenta as principais dimensões referente à uma placa de troca térmica.

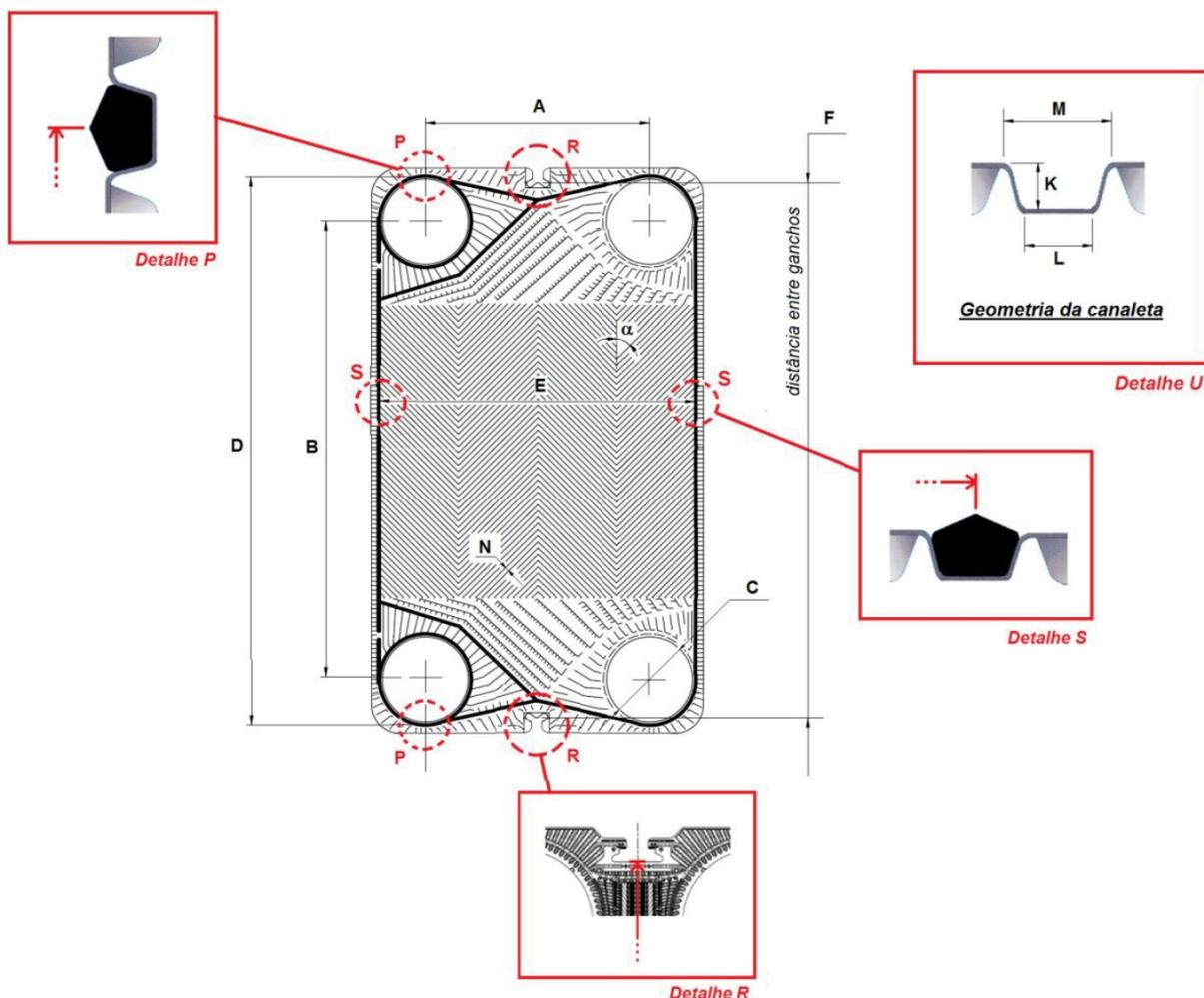


Figura 1 - Indicação das dimensões gerais de uma placa de PHE.

A Tabela 1 apresenta as dimensões ilustradas na Figura 1 acrescido dos valores referente à área de troca térmica por placa (S_p) e espessura da placa (e).

Para atendimento aos requisitos específico, o Fabricante das placas deverá preencher a Tabela 1 com os valores nominais e tolerância de fabricação referente ao modelo de placa a ser fornecido para a Petrobras, ou então que o Fabricante das placas seja o mesmo fabricante original do modelo de permutador para qual essas placas se destinam.

Os valores dos dimensionais e tolerância de fabricação devem estar de acordo com os valores referentes ao modelo de placa em questão.

Tabela 1 - Valores nominais (e tolerância de fabricação) a serem informados pelo Fabricante.

Dimensionais			Descrição da medida
A	nominal	mm	Distância horizontal entre centro dos furos.
	tolerância	± mm	
B	nominal	mm	Distância vertical entre centro dos furos.
	tolerância	± mm	
C	nominal	mm	Diâmetro dos furos.
	tolerância	± mm	
D	nominal	mm	Altura da placa medida entre os centros da gaxeta (ver detalhe "P" da Figura 1).
	tolerância	± mm	
E	nominal	mm	Largura da placa medida entre os centros da gaxeta (detalhe "S" da Figura 1).
	tolerância	± mm	
F	nominal	mm	Distância entre ganchos (detalhe "R" da Figura 1).
	tolerância	± mm	
K	nominal	mm	Profundidade da corrugação (ver detalhe "U" da Figura 1).
	tolerância	± mm	
L	nominal	mm	Largura da base da canaleta da gaxeta (detalhe "U" da Figura 1)
	tolerância	± mm	
M	nominal	mm	Maior largura da canaleta da gaxeta (detalhe "U" da Figura 1).
	tolerância	± mm	
N	nominal	mm	Passo da corrugação.
	tolerância	± mm	
α	Nominal	°	Ângulo Chevron (referenciado com relação à vertical – ver Figura 1)
S _P	Nominal	mm ²	Área de troca térmica por placa.
e	Nominal	mm	Espessura

O Fabricante deve apresentar em seu relatório a tabela 1 acima preenchida com os valores nominais e tolerância de fabricação dos dimensionais.

NOTA: Se houver alguma variação da geometria da canaleta ao longo da extensão da placa, o Fabricante deverá informar as dimensões características da canaleta para todas as variações encontradas. À título de exemplo, existem alguns modelos de placas que realizam uma pré-deformação na canaleta na área referente à diagonal não suportada.

IMPORTANTE: Para comprovar o atendimento aos requisitos técnicos específicos, o Fabricante das placas apenas está dispensado de apresentar a Tabela 1 preenchida com as informações solicitadas se for também o fabricante original do permutador para qual essas placas se destinam.

4.3 INSPEÇÃO DAS PLACAS:

O fabricante deverá selecionar 5% das placas fornecidas ou 10 placas, o que apresentar maior valor, para realizar a verificação das dimensões apresentadas na Tabela 2.

O Fabricante deverá emitir um relatório de inspeção das placas, indicando os valores mensurados para cada uma das dimensões apresentadas na Tabela 2, para todas as placas inspecionadas.

Além da inspeção dimensional, o fabricante também deverá realizar inspeção por líquido penetrante nas placas selecionadas com o objetivo de identificar trincas passantes. O Fabricante deverá incluir no relatório de inspeção o procedimento de inspeção por líquido penetrante utilizado e os resultados.

Após a inspeção por líquido penetrante, as placas devem ser completamente limpas.

O relatório de inspeção deverá ser entregue juntamente com as placas fornecidas.

Tabela 2 - Dimensões a serem verificadas pelo Fabricante durante a inspeção das placas selecionadas.

Dimensão	Valores (mm)	Descrição da Medida
A		Distância horizontal entre centro dos furos.
B		Distância vertical entre centro dos furos.
C		Diâmetro dos furos.
D		Altura da placa medida entre os centros da gaxeta (ver detalhe "P" da Figura 1).
E		Largura da placa medida entre os centros da gaxeta (detalhe "S" da Figura 1).
F		Distância entre ganchos (detalhe "R" da Figura 1).