

**PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARTICULARES PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE CARRETES DE DESMONTAJE DE ACERO PARA LAS OBRAS DE RIEGO DE APOYO A ESPECIES TRUFÍCOLAS EN LA ZONA DE SARRIÓN (TERUEL), A ADJUDICAR MEDIANTE PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO.**

**Nº OBRA: 0389004 Y 0389014**

**REF.: TSA0069094**

**PRESCRIPCIONES TÉCNICAS**

**1. Definiciones**

El carrete de desmontaje es una pieza que se coloca junto a las válvulas para poder desmontarlas en caso necesario. Cuando se necesita desmontar, como es telescópico, se desplaza unos centímetros para poder sacar la válvula.

**1.1. Características y especificaciones**

El carrete dispondrá de tres bridas en total. Estará compuesto de una parte fija (camisa exterior) y una parte móvil (camisa interior) que deslice ajustada por el interior de la parte fija. Una brida orientable situada sobre la parte móvil, aprieta contra una brida fija intermedia una junta tórica o piramidal, que hace estanco el juego imprescindible que existe entre las camisas exterior e interior; en la parte fija exterior se situará la tercera brida fija que unirá el carrete con la siguiente pieza del montaje.

Las bridas de los carretes serán de acero al carbono y según norma UNE-EN-1092-2, y las camisas o virolas de acero inoxidable AISI-304 o de acero al carbono, según el tipo de junta.

Los elementos estarán pulidos interior y exteriormente e irán pintados, salvo la virola macho. La presión de servicio será de dieciséis o veinticinco atmósferas.

Estarán preparadas para ser montadas mediante varillas roscadas pasantes en el 100 % de los agujeros de las bridas exteriores que deberán alcanzar a la válvula o pieza junto a la que se coloca el carrete.

La junta de estanqueidad será tórica o piramidal

Estarán diseñadas para cumplir las siguientes características de montaje:

DN (mm)	LONGITUD DE MONTAJE (mm)	TOLERANCIA DE MONTAJE (mm)
100 a 200	170	30
200 a 250	190	30
300 a 450	280	40
500 a 700	330	



## 1.2. Materiales de construcción

Cuerpo del Carrete Telescópico:

- Bridas

Bridas, Fabricadas en Acero al Carbono S-235 JR, según DIN 2576/2502

Caras de Bridas: Planas para junta IBC o cara completa

- Virolas

Parte Macho: Fabricadas en Acero Inoxidable AISI-304. Espesor definido según requerimientos Código ASME sección VIII div 1. Relación mínima de espesor =  $0.007 \times DN$ .

Parte Hembra: Fabricadas en Acero Inoxidable AISI-304. Espesor definido según requerimientos Código ASME sección VIII div 1. Relación mínima de espesor =  $0.007 \times DN$ .

Si la junta es piramidal, con virola de acero.

- Brida Intermedia

Fabricada en Acero al Carbono S-235 JR.

Mecanizada especial para junta tórica espesor mínimo 15mm

- Junta de Estanqueidad

Caucho natural de Calidad EPDM o similar, sección Tórica o piramidal de dureza según ISO- 48 (50-60 Shore)

- Tornillería

Suministrado con tornillería, bridas Intermedias, tratamiento de acabado cincado y cromatizado, calidad 6.8

- Uniones soldadas

Procedimiento HOMOLOGADO según NORMA UNE-EN 15609 o CÓDIGO ASME Sección IX. Material de aportación Aceros Inoxidables ER-309-L

## 1.3. Tratamiento de pintura

Granallado Grado SA 2 1/2, según norma UNE 48.302

Pintura Recubrimiento Epoxi + poliéster en polvo polimerizados al horno, azul, 305 micras, preferiblemente RAL5015

#### **1.4. Transporte.**

Los equipos se transportarán montados con todos los elementos que componen el conjunto, fijando su longitud de montaje e impidiendo la movilidad de los elementos una vez ensamblados.

Los equipos irán perfectamente embalados evitando así posibles daños que afecten o alteren la calidad de su tratamiento superficial.

**No se admite la presentación de variantes.**