

## PROYECTO MODERNIZACION DE LA REFINERIA TALARA SPOOLS



<b>USUARIO FINAL</b>		PETROPERU	
<b>CLIENTE</b>		TÉCNICAS METÁLICAS INGENIEROS S.A.C.	
<b>CONTRATISTA</b>		TÉCNICAS METÁLICAS INGENIEROS S.A.C.	
<b>LUGAR / FECHA</b>		LIMA / MARCH OF 2016 - JUNE OF 2017	
<b>PREPARACIÓN DE SUPERFICIE</b>		"Limpieza con chorro abrasivo cercano al grado metal al blanco", según norma SSPC SP10.	
<b>ZONA</b>	<b>SISTEMA</b>	<b>PRODUCT</b>	<b>ESPEJOR SECO</b>
<b>SPOOLS</b>	<b>2ZEP</b>	Jet Zinc I 760	3.0 mils
		Jet 70MP Gris RAL 7035	4.0 – 7.0 mils
		Jethane 650HS - colores varios	2.0 – 3.0 mils
		<b>EPS Total</b>	<b>9.0 – 13.0 mils</b>
<b>SPOOLS</b>	<b>2NN</b>	Jet Phen HS Gris RAL 7035	5.0 – 8.0
		Jet Phen HS Gris RAL 7035	5.0 – 8.0
		<b>EPS Total</b>	<b>10.0 – 16.0 mils</b>

## PROYECTO MODERNIZACION DE LA REFINERIA TALARA SPOOLS

ZONA	SISTEMA	PRODUCT	ESPESOR SECO
SPOOLS	2ZSS Y 2ZHH	Jet Zinc I 760	3.0
		Jet Therm 550	1.0 – 2.0
		Jet Therm 550	1.0 – 2.0
<b>EPS Total</b>			<b>5.0 – 7.0 mils</b>
SPOOLS	GALVANIZADO	Jet Primer Epoxi	2.0
		Jethane 650HS Rojo RAL 3001	2.0
<b>EPS Total</b>			<b>4.0 mils</b>
OBSERVACIONES			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los defectos de aplicación del tipo piel de naranja (sistema 2nn), descolgamientos y discontinuidad de película fueron eliminados con herramientas manuales (lijas) y dependiendo del porcentaje de área que representaban, se aplicó el recubrimiento correspondiente de forma localizada.</li> <li>Frecuentemente se pintaron tuberías con sistemas que no les correspondía; esto generó el reproceso de las mismas, que posteriormente deben de pintarse con el sistema que les correspondía.</li> <li>Se encontraron tuberías ya liberadas por la supervisión (Técnicas Reunidas), que debido a que seguían en cabina de pintado se vieron pulverizadas con otros recubrimientos lo que ocasionaba que se tenga que aplicar una capa más del acabado del sistema correspondiente, esto por indicaciones del supervisor y QC.</li> <li>Los espesores fueron mayores a lo especificado en los distintos sistemas.</li> <li>Se presentaron spools provenientes de reprocesos totales debido a daños mecánicos generalizados, en los diferentes sistemas de recubrimientos.</li> <li>Los cordones de soldadura de los spools galvanizados fueron reparados mediante aplicación de una capa de zinc orgánico, previa preparación de superficie según SSPC SP1 y SSPC SP2. Dicha preparación de superficie fue establecida entre el cliente Técnicas Metálicas Ingenieros y su supervisión Técnicas Reunidas.</li> <li>Se repararon spools en capa de acabado (Sistema 2nn) mediante aplicación de una nueva capa con un tiempo de repintado mayor de 15 días, la superficie de éstos spools son preparados según SSPC SP2, según indicaciones de la contratista. Cabe mencionar que estos spools serán recubiertos para ser aislados.</li> <li>Hubo spools que no debían ser recubiertos pero debido a que fueron granallados por error, se tuvieron que recubrir con Jet Therm 550 a dos mils de espesor, dicha indicación estuvo sujeta al pedido de la supervisión Técnicas Reunidas.</li> </ul>			