

The page features a decorative graphic consisting of three blue circles of varying sizes, each with a lighter blue ring around its center. These circles are arranged vertically, with the largest at the top, a medium one in the middle, and a large one at the bottom right. Two thin blue lines intersect at the top left and extend diagonally across the page, framing the circles.

**ANEXO II: MONTAJE Y
PREPARACIÓN DEL
ENSAYO EN EL
INVERNADERO**

ANEXO II: MONTAJE Y PREPARACIÓN DEL ENSAYO EN EL INVERNADERO

El montaje del ensayo en el interior del invernadero se llevó a cabo en varias fases, realizadas secuencialmente.

II.1. COLOCACIÓN DE LOS SOPORTES DE LAS TUBERÍAS:

El soporte de los ramales consistía en unos perfiles de hierro coarrugado de 14 mm de diámetro, colocadas en forma de U invertida, las cuales se dejaban a una altura de 1,20 m de altura sobre el suelo, y se colocaban además a una distancia equidistante, permitiendo el paso de los carros de muestreo entre ellos. La Fotografía 64 muestra uno de los perfiles de hierro que sirvieron de soporte de los ramales.



Fotografía 64: Perfiles de hierro usados como soporte de los ramales.

Después se colocaron los alambres de soporte del ramal, que eran de alambre acerado de 2 mm, uniéndose con cada una de las cavillas por otro alambre. Estos alambres servirían de soporte de los ramales portagoteros, y estaban unidos al lateral del invernadero por unos tensores.

Se instalaron 4 alambres por cada perfil de hierro, con una distancia de 0,20 metros entre ellos.

Por su parte, la tubería portarramales se sostenía por un perfil de acero, unido al lateral del invernadero.

Tras esto se colocó el sistema de llaves y se introdujeron las tuberías principales en el invernadero.

La Fotografía 65 muestra una de las llaves de compuerta elástica de 50 mm, colocadas al comienzo de la tubería portarramales, y que servían para regular la presión en ese sector.



Fotografía 65: Llaves de compuerta elástica de 50 mm, colocadas al comienzo de cada una de las dos tuberías portarramales.

II.2. INSTALACIÓN DE LAS TUBERÍAS Y LOS RAMALES PORTAGOTEROS:

Los ramales portagoteros se medían y cortaban antes de la colocación. Luego se le colocaban las llaves al comienzo y al final del ramal y se unían al alambre que servía de soporte, colocado con anterioridad. Esta unión se conseguía por medio de bridas de

plástico anchas. Se colocaban a lo largo de todo el ramal, asegurándose de que quedase con el menor curveo posible.

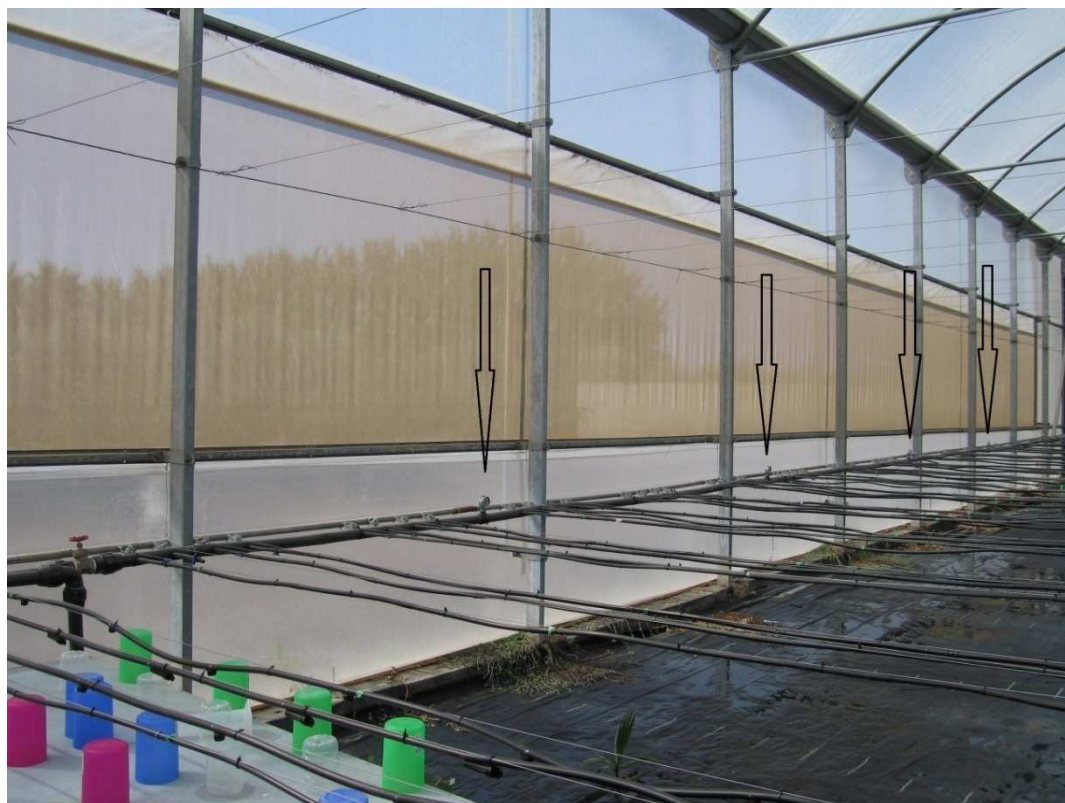
En la Fotografía 66 se muestra la unión de los ramales al soporte por medio de bridas.



Fotografía 66: Colocación de las bridas como sujeción del ramal portagoteros con el alambre de soporte.

Las bridas además se cortaban para evitar enganches. También se colocó un alambre como agarre del gotero al final del ramal, para mantener el ramal tenso.

Para controlar la presión en la tubería portarramales se instalaron 5 manómetros en cada sector, distribuidos de forma equidistante por toda la tubería. La Fotografía 67 muestra una vista de la tubería portarramales con los manómetros instalados y el detalle de uno de ellos.



Fotografía 67: Vista general de la colocación de los manómetros a lo largo de la tubería portarramales y detalle de instalación de uno de ellos.

II.3. COLOCACIÓN DE CARTELES IDENTIFICATIVOS:

Al final de cada ramal, se colocaron carteles indicando el modelo de gotero y principales características del mismo, además del número de repetición del emisor en el

ensayo. Estos carteles se mostraban hacia el pasillo, para un reconocimiento rápido de cualquier emisor.

En la Fotografía 68 se muestra el detalle de los carteles identificativos al final del ramal.



Fotografía 68: Carteles identificativos colocados en el final del ramal.

Además, estos carteles identificativos iban plastificados, para asegurarse su legibilidad durante el transcurso del ensayo.

II.4. RIEGO DE LIMPIEZA DE RAMALES:

Se realizó un riego de limpieza antes de comenzar el ensayo, para evitar errores por una posible obstrucción de los emisores por impurezas que se encontrasen en el interior del ramal, derivadas del proceso de fabricación del mismo. Para realizar esta limpieza se abrieron las llaves finales de todos los ramales y se conectó el sistema de riego, para que cualquiera de estas impurezas saliera por el final del ramal, y preparar la tubería portagotos para la realización del ensayo, minimizando errores.

En la Fotografía 69 se muestra el invernadero tras el riego de limpieza, estando lista la instalación para la realización del ensayo.



Fotografía 69: Invernadero preparado para el ensayo, tras la realización del riego de limpieza de ramales.