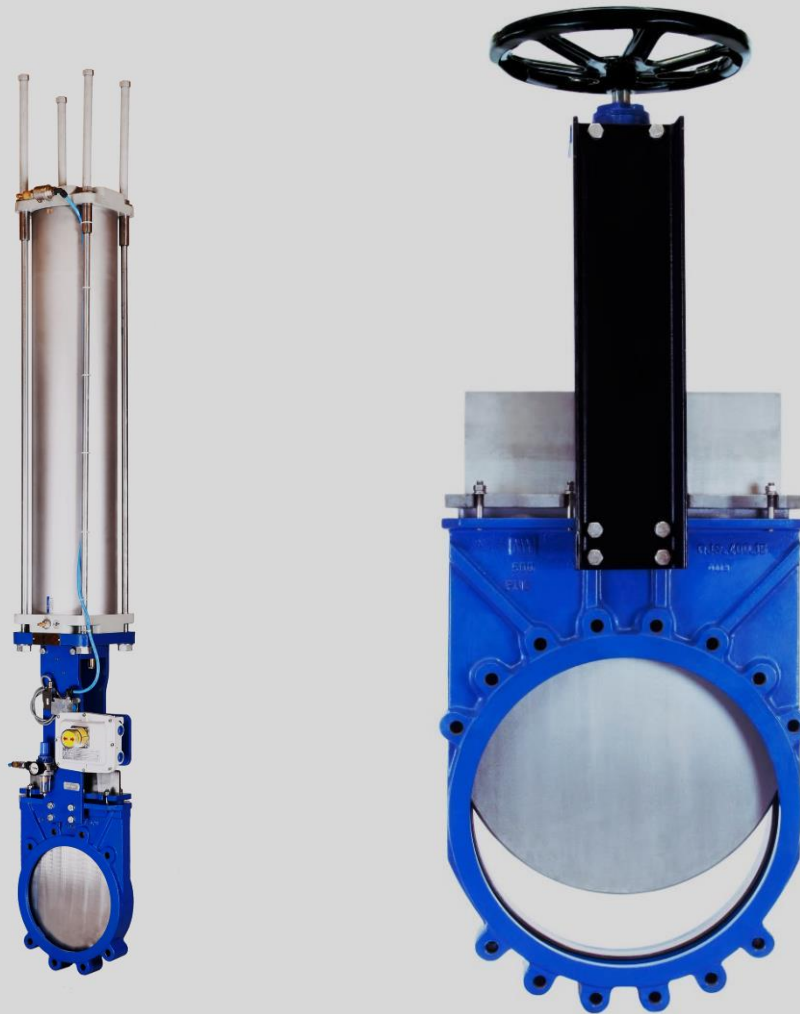


مشخصات فنی

شیر کشویی چاقویی



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

ساخت بر اساس استانداردهای زیر صورت گیرد.

- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج: DIN EN 558-1 Series 20 (DIN 3202-K1)
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: DIN EN 1092-2 (DIN 2501)

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

۱. بدنه: (Body)

از چدن داکتیل مطابق با استاندارد DIN EN 1563 ترجیحاً (GGG 40) EN-GJS-400-15 و بدنه دارای شماره شناسائی جهت پی گیری مراحل تولید در حین فرآیند باشد. ارائه گواهی آنالیز شیمیائی و متالوگرافی و نتایج تست های مکانیکی (سختی، کشش و ضربه) الزامی است. ضمناً این قطعات باید با کوره القائی ریخته گری شوند.

۲. تیغه: (Wedge)

از استنلس استیل با گرید 1.43.1 (AISI 304) مطابق با استاندارد 3-DIN EN 10088 باشد.

۳. ماردون: (Stem)

از استنلس استیل با گرید 1.4021 (AISI 420) مطابق با استاندارد 3-DIN EN 10088 باشد.

۴. مهره ماردون: (Stem nut)

از جنس Cu Zn35 Ni F 45 به شماره ماتریال 2.0540 و با روش فورج تولید شود.

۵. فلکه: (Hand wheel)

جهت باز و بسته شدن روی فلکه شیر بصورت واضح مشخص باشد.

۶. رنگ: (Corrosion protection)

پوشش رنگ پودری اپوکسی با پاشش به روش الکترو استاتیک که ضخامت آن حداقل 250 میکرون بوده و دارای گواهینامه مجاز برای آب آشامیدنی از مؤسسات معتبر بین المللی باشد.

۷. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی زبانه باید مطابق با استاندارد 1- DIN EN 12266 و از یک طرف (طبق فلش روی بدنه) صورت گیرد.

۸. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

کلیه مراحل تولید باید مطابق برگه طرح کیفیتی کنترل شده و کلیه مستندات قابل ارائه باشند.