

مشخصات فنی

شیر هوای دو محفظه دو روزنه



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

- ابعاد و سوراخکاری فلنج باید بر اساس استاندارد (DIN EN 1092-2 (DIN 2501) باشد.

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

۱. بدنه و درپوش: (Body & Cover)

از چدن داکتیل مطابق با استاندارد DIN EN 1563 ترجیحاً (GGG 40) EN-GJS-400-15 و بدنه باید 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. گلوله های شناور: (Float)

جنس گلوله های شناور و راهنمای گلوله ها از استنلس استیل (AISI 304) 1.4301 و مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

۳. ماردون و شفت ها: (Shaft & Stem)

جنس شفت های راهنما از استنلس استیل با گرید (AISI 304) 1.430 و جنس ماردون (در صورتیکه شیر مجهز به سیستم قطع و وصل است) از جنس استنلس استیل با گرید (AISI 420) 1.4021 مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

۴. فلکه: (Hand wheel)

در صورتیکه شیر مجهز به سیستم قطع و وصل است، جهت باز و بسته شدن شیر روی فلکه باید بصورت واضح مشخص باشد.

۵. لاستیک آببندی: (Profile Sealing)

از جنس NBR و در صورت درخواست مشتری EPDM می باشد.

۶. پیچ و مهره ها: (Bolt & Nut)

پیچ، مهره و واشرهای داخلی (در تماس با آب) از استنلس استیل A2 مطابق استاندارد ISO 3506 (DIN 267-13) و پیچ، مهره و واشرهای خارجی از فولاد گالوانیزه شده باشند.

۷. 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.

۸. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی روزنه ها باید مطابق با استاندارد DIN EN 12266-1 صورت گیرد.

۹. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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