

مشخصات فنی شیر هوا تک محفظه دو روزنه



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

- ابعاد و سوراخکاری فلنج باید براساس 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 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 شناور و راهنما: (Float & Shell body)

جنس گلوله شناور برای فشارهای کاری ۱۰ و ۱۶ بار از جنس Polypropylene و برای فشارهای کاری بالاتر از جنس استنلس استیل (AISI 304) 1.4301 مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

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

۳. لاستیک آببندی: (Profile Sealing)

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

۴. پیچ و واشرها: (Bolt & Washer)

پیچ و واشر های داخلی (در تماس با آب) از استنلس استیل A2 مطابق استاندارد ISO 3506 (DIN 267-13) باشند.

۵. 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.

۶. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی روزنه ها باید مطابق با استاندارد DIN EN 12266-1 صورت گیرد و حداقل فشار مورد نیاز برای آببندی روزنه های این شیر 0.3 بار می باشد.

۷. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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