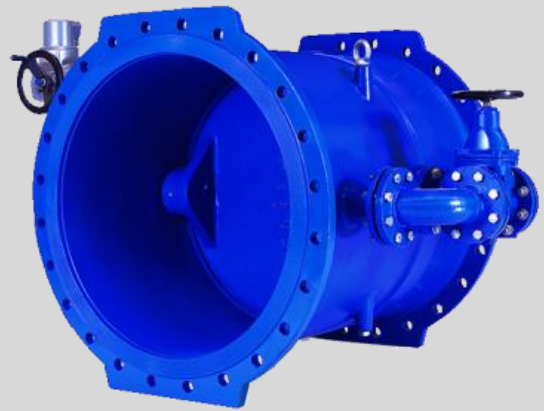


مشخصات فنی شیر پروانه ای فلنجدار



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

- استاندارد طراحی: DIN EN 593 (DIN 3354)
- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج: DIN EN 558-1 Serie 14 & 15 (DIN 3202-F4 & F5)
- توضیح: شیر با اندازه فلنج تا فلنج طبق DIN EN 558-1 Series 15 (DIN 3202-F5) و DIN EN 558-1 Series 13 (DIN 3202-F6) بصورت سفارشی ساخته می شود.
- استاندارد سوراخکاری فلنج: DIN EN 1092-2 (DIN 2501)

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

۱. بدنه و پروانه: (Body & Disc)

از چدن داکتیل مطابق با استاندارد DIN EN 1563 ترجیحاً (GGG 40) EN-GJS-400-15 و همچنین دارای شماره شناسائی جهت پی گیری مراحل تولید در حین فرآیند باشند. 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. رینگ آببندی بدنه: (Body Seat ring)

از استنلس استیل با گرید (AISI 304) 1.4301 به روش رول کاری و یا جوشکاری داخل بدنه و تراشکاری تهیه شده و مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

۳. شفت ها: (Shaft)

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

۴. لاستیک آببندی: (Profile sealing ring)

از EPDM و دارای گواهینامه مجاز برای استفاده آب آشامیدنی از مراکز معتبر بین المللی و در صورت درخواست مشتری می تواند NBR باشد.

۵. گیربکس: (Gearbox)

گیربکس ها باید دارای کلاس آب بندی حداقل IP67 مطابق با استاندارد EN 60529 بوده و همچنین دارای خاصیت خود ترمزی، شاخص نمایش درصد گشودگی شیر باشد و گیربکس نیاز به مراقبت کم داشته باشد و در صورت چرخاندن فلکه گیربکس در جهت عقربه ساعت، شیر بسته شود.

۶. فلکه: (Hand wheel)

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

۷. 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.

۸. 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.

۹. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی پروانه باید مطابق با استاندارد DIN EN 12266-1 و از هر دو طرف صورت گرفته و از سایز DN1000 به بالا تست آببندی از سمت پرفشار و در صورت درخواست مشتری از سمت کم فشار نیز انجام شود.

۱۰. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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