

مشخصات فنی شیر هالوجت



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

- ابعاد و سوراخکاری فلنج بر اساس استاندارد (DIN 2501) (DIN EN 1092-1) باشد.

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

1. 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. یا از فولاد کربنی Rst37-2 مطابق استاندارد DIN EN 10025/ S235 JRG2 و به روش جوشی ساخته شود. ارائه گواهی آنالیز شیمیائی و متالوگرافی و نتایج تست های مکانیکی (سختی، کشش و ضربه) الزامی است.

2. شاتر: (Shutter)

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.

3. ماردون: (Stem)

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

4. سیت آب بندی بدنه: (Seating Surface)

به روش جوشکاری با اکتروود کرم نیکل تولید گردد.

5. چرخ دنده های داخلی: (Internal Gears)

از جنس برنز خاص با مقاومت بالا به اصطکاک و خوردگی باشد.

6. پیچ و مهره ها و واشر: (Bolt & Nut & Washer)

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 گرید 8.8 باشند.

7. 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.

8. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست آب بندی مطابق با استاندارد DIN EN 12266-1 صورت گیرد.

9. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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