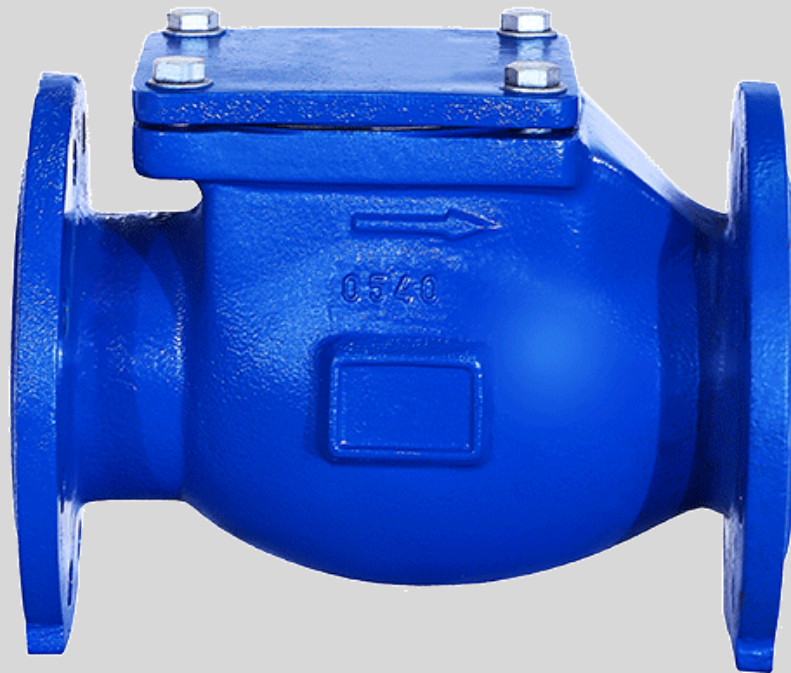


# مشخصات فنی شیر یکطرفه لولایی



## استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

ساخت باید براساس استانداردهای زیر صورت گیرد.

- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج شیر: (DIN 3202-F6) DIN EN 558-1 Series 48
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: (DIN 2501) DIN EN 1092-2

## قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

### 1. بدنه، درپوش و پروانه: (Body, Cover & 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.

### 2. رینگ آبندی بدنه: (Seat ring)

از استنلس استیل بشماره (AISI 304) 1.4301 و مطابق با استاندارد 3- DIN EN 10088 باشد. رینگ آبندی بدنه بصورت پرچی و تراشکاری تهیه شود.

### 3. پین پروانه: (Pin)

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

### 4. 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 باشد.

#### 5. 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.

#### 6. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

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

#### 7. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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