

مشخصات فنی شیرهای پروانه ای بدون فلنج



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

- استاندارد فاصله پیشانی تا پیشانی شیر: (DIN 3202-P3 – K1) DIN EN 558-1 Series 20
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج های مقابل شیر: (DIN 2501) DIN EN 1092-2

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

۱. بدنه: (Body)

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. پروانه: (Disc)

برای سایز DN20 تا سایز DN200 پروانه از جنس استنلس استیل فورج و یا ریخته گری دقیق و از سایز DN250 به بالا چدن داکتیل مطابق با استاندارد DIN EN 1563 ترجیحاً EN-GJS-400-15 (GGG40) بوده از سایز DN250 به بالا 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 ترجیحاً قطعات ریختگی با کوره القائی تولید شوند.

۳. شفت ها: (Shaft)

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

۴. لاستیک آببندی بدنه: (Body seat)

از جنس EPDM بوده ولیکن جنس NBR براساس سفارش مشتری تولید شود.

۵. پیچ و مهره واشرها: (Bolt & Nut & Washer)

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

۶. رنگ: (Corrosion protection)

پوشش رنگ پودری اپوکسی با پاشش به روش الکترواستاتیک که ضخامت آن حداقل 250 میکرون بوده و دارای گواهینامه مجاز برای آب آشامیدنی از مؤسسات معتبر بین المللی باشد.

۷. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

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

۸. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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

مشخصات فنی شیرهای گلوب



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

طراحی و ساخت براساس استاندارد زیر صورت گیرد.

- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج شیر: (DIN 3202-F1) DIN EN 558-1 Series1
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: (DIN 2501) DIN EN 1092-2

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 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: (Seat ring)

جنس رینگ آببندی از استنلس استیل بشماره (AISI 304) 1.4308 مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

۳. دیسک: (Disc)

از چدن داکتیل مطابق با استاندارد DIN EN 1563 ترجیحاً (GGG 40) EN-GJS-400-15 باشد.

۴. ماردون: (Stem)

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

۵. لاستیک آببندی: (Profile Sealing)

از جنس EPDM بوده در صورت درخواست مشتری NBR جایگزین گردد.

۶. نگهدارنده لاستیک آببندی: (Retainer Ring)

از چدن داکتیل مطابق با استاندارد DIN EN 1563 ترجیحاً (GGG 40) EN-GJS-400-15 باشد.

۷. پیچ و مهره ها: (Bolt & Nut)

پیچ، مهره و واشرهای در تماس با آب از استنلس استیل مطابق استاندارد ISO 3506 (DIN 267-13) و سایر پیچ و مهره ها از جنس فولاد گالوانیزه باشد.

۸. رنگ: (Corrosion protection)

پوشش رنگ پودری اپوکسی با پاشش به روش الکترواستاتیک 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 دیسک باید مطابق با استاندارد 1- DIN EN 12266 صورت گیرد و همچنین تست عملکردی 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.

مشخصات فنی صافی یکسر فلنج



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

ساخت براساس استانداردهای زیر صورت گیرد:

- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: DIN EN 1092-2 (DIN 2501)

قطعات و مواد اولیه: (Parts & raw material)

۱. فلنج: (Flange)

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. توری: (Screen)

جنس توری از استنلس استیل با گرید (304 AISI) 1.4301 مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

۳. پیچ و واشر ها: (Bolt & Washer)

پیچ و واشر از جنس استنلس استیل A2 مطابق استاندارد (DIN 267) ISO 3506 13 باشد.

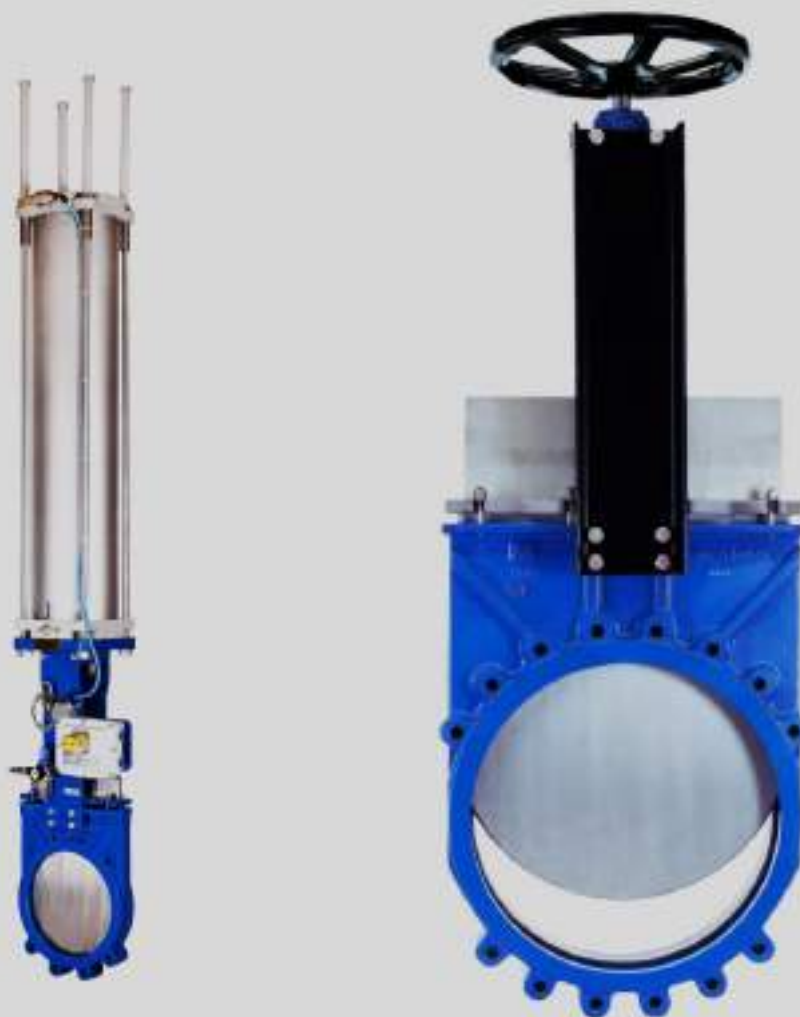
۴. رنگ: (Corrosion protection)

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.

۵. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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

مشخصات فنی شیر کشویی چاقویی



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

ساخت بر اساس استانداردهای زیر صورت گیرد.

- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج: DIN EN 558-1 Series 20 (DIN 3202-K1)
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: DIN EN 1092-2 (DIN 2501)

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

۱. 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. 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. تیغه: (Wedge)

از استنلس استیل با گرید 1.43.1 (AISI 304) مطابق با استاندارد 3- DIN EN 10088 باشد.

۳. ماردون: (Stem)

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

۴. مهره ماردون: (Stem nut)

از جنس Cu Zn35 Ni F 45 به شماره ماتریال 2.0540 و با روش فورج تولید شود.

۵. فلکه: (Hand wheel)

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

۶. 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.

۷. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی زبانه باید مطابق با استاندارد 1- DIN EN 12266 و از یک طرف (طبق فلش روی بدنه) صورت گیرد.

۸. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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

مشخصات فنی شیرهای کشویی زبانه فلزی



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

طراحی و ساخت باید بر اساس استانداردهای زیر صورت گیرد.

- استاندارد طراحی: DIN 3352 – Part 4
- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج: DIN EN 558-1 Series 14 (DIN 3202-F4)
- توضیح: شیر با اندازه فلنج تا فلنج طبق استاندارد DIN EN 558-1 Series 15 (DIN 3202-F5) بر اساس سفارش ساخته می شود.
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: DIN EN 1092-1 (DIN 2501)

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

1. بدنه و کلاهک: (Body & Bonnet)

از جنس فولاد ریختگی با گرید ASTM A216 Gr. WCB و بدنه دارای شماره شناسایی جهت پیگیری مراحل تولید در حین فرآیند می باشد.

ارائه گواهی آنالیز شیمیایی و متالوگرافی و نتایج تست های مکانیکی (سختی، کشش و ضربه) الزامی است. ضمناً این قطعات باید با کوره القائی ریخته گری شوند.

2. زبانه: (Wedge)

زبانه شیر از جنس فولاد ریختگی با گرید ASTM A216 Gr. WCB می باشد.

3. رینگ آببندی بدنه و زبانه: (Seat ring)

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

4. ماردون: (Stem)

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

5. مهره ماردون: (Stem nut)

از جنس Cu Zn35 Ni F 45 با گرید 2.0540 و مطابق استاندارد DIN EN 12163 با روش آهنگری تولید شود.

6. عینکی و نگهدارنده پکینگ: (Gland, Stuffing box)

از جنس فولاد ریختگی با گرید ASTM A216 Gr. WCB می باشد.

7. فلکه: (Hand wheel)

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

8. رنگ: (Corrosion protection)

پوشش داخلی شیر از رنگ مایع ZINGA پایه روی بوده و قادر به تحمل درجه حرارت تا 150 سانتیگراد و ضخامت 80 میکرون را دارا می باشد. و پوشش خارجی شیر از رنگ سیلیکون اکریلیک پایه آلومینیوم بوده و قادر به تحمل درجه حرارت تا 300 سانتیگراد و ضخامت 150 میکرون می باشد و دارای گواهینامه مجاز برای آب آشامیدنی از مؤسسات معتبر بین المللی است.

9. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی زبانه باید مطابق با استاندارد 1- DIN EN 12266 و از دو طرف صورت گیرد.

10. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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

مشخصات فنی

شیرهای کشویی زبانه لاستیکی



استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

طراحی و ساخت باید بر اساس استانداردهای زیر صورت گیرد.

- استاندارد طراحی: DIN 3352 – Part 4
- استاندارد فاصله فلنج تا فلنج: DIN EN 558-1 Series 14 (DIN 3202-F4)
- توضیح: شیر با اندازه فلنج تا فلنج طبق استاندارد DIN EN 558-1 Series 15 (DIN 3202-F5) بر اساس سفارش ساخته می شود.
- استاندارد ابعاد و سوراخکاری فلنج: DIN EN 1092-2 (DIN 2501)

قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

۱. بدنه و کلاهک: (Body & Bonnet)

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. زبانه: (Wedge)

زبانه شیر از چدن داکتیل با پوشش لاستیکی از جنس EPDM بوده ولیکن جنس NBR براساس سفارش مشتری تولید شود.

۳. ماردون: (Stem)

از استنلس استیل به شماره ماتریال 1.4021 (AISI 420) مطابق با استاندارد 3-DIN EN 10088 بوده و بتوان اورینگ های آن را در حالتی که شیر روی خط لوله نصب است تعویض نمود.

۴. مهره ماردون: (Stem nut)

از جنس Cu Zn35 Ni F 45 به شماره ماتریال 2.0540 و با روش آهنگری تولید شود.

۵. فلکه: (Hand wheel)

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

۶. رنگ: (Corrosion protection)

پوشش رنگ پودری اپوکسی با پاشش به روش الکترواستاتیک که ضخامت آن حداقل 250 میکرون بوده و دارای گواهینامه مجاز برای آب آشامیدنی از مؤسسات معتبر بین المللی باشد.

۷. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست استحکام بدنه و آببندی زبانه باید مطابق با استاندارد 1- DIN EN 12266 و از دو طرف صورت گیرد.

۸. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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