

# مشخصات فنی شیر یکطرفه فنردار و سوپاپی مکش



## استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

ساخت براساس استانداردهای زیر صورت گیرد.

DIN EN 558-1 Series 14 (DIN 3202-F4 : استاندارد فاصله فلنج تا فلنج شیر:  
( برای سایز DN 50 تا DN 200 )

DIN EN 558-1 Series 3 : استاندارد فاصله فلنج تا فلنج شیر:  
( برای سایز DN 250 تا DN 1000 )

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

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

### ۱. بدنه و دیسک : (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 : (Seat ring)

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

### ۳. لاستیک آببندی: (Sealing Profile)

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

### ۴. جنس فنر (Spring):

از جنس فولاد فنر Oil Tempered مطابق استاندارد ASTM A229 باشد.

### ۵. توری: (Screen)

برای شیرهای سوپاپی مکش جنس توری از استنلس استیل با گرید (AISI 304) 1.4301 طبق استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

### ۶. پیچ: (Bolt)

از استنلس استیل A2 مطابق استاندارد ISO 3506 (DIN 267-13) باشد.

### ۷. 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.

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

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

### ۹. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

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