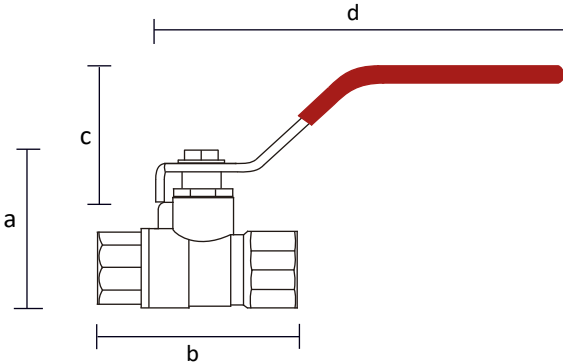


 siempre funciona	SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD ALAN DE AGUASCALIENTES, S.A. DE C.V. FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO VÁLVULAS Y PLOMERÍA CROMADA PARA LA CONSTRUCCIÓN ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS Y COMPONENTES		FECHA DE EMISIÓN: 26/07/12	
			CÓDIGO: FT 3200E- 1 ½"	
			REVISIÓN: 01	PÁGINA: 1 DE 1

PRODUCTO O COMPONENTE				
DESCRIPCIÓN		MODELO/CÓDIGO		
VÁLVULA DE ESFERA SOLDABLE		3200E- 1 ½"		
CARACTERÍSTICAS		ACABADO		
VÁLVULA DE ESFERA DE PASO COMPLETO SOLDABLE DE LATÓN FORJADO (600 W.O.G.)		N/A		
		CERTIFICADO		
		N/A		

GASTO DE AGUA (NOM-008-CONAGUA-1998)				
MÍNIMO (L/M)	MÁXIMO (L/M)	PRESIÓN DE TRABAJO REQUERIDA	COLOCACIÓN	PESO TOTAL
N/A	N/A	N/A	PASO DE AGUA	1150 g.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS			
DIMENSIONES		COTA EN mm	
a	ALTURA TOTAL	109.21 mm	
b	LONGITUD TOTAL	115.78 mm	
c	ALTURA DEL MANERAL	48.00 mm	
d	LONGITUD DEL MANERAL	180.00 mm	
INSTALACIÓN			
1. PURGA O DRENAR LA TUBERÍA ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN PARA EVITAR QUE QUEDEN CUERPOS EXTRAÑOS O PARTICULAS QUE PUEDAN DAÑAR EL FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS O SUS COMPONENTES.			
2. ANTES DE INSTALAR LIMPIAR LAS CUERDAS DE LA TUBERÍA Y DE LA VÁLVULA.			
3. PONER TEFLÓN EN LAS CUERDAS DEL TUBO PARA EVITAR FUGAS.			
4. INSTALAR LA VÁLVULA CUIDANDO DE NO EXCEDERSE EN EL APIRIETE PARA NO DAÑARLA.			

MATERIAL DE FABRICACIÓN		CARACTERÍSTICAS PARA LA INSTALACIÓN DE LA VÁLVULA DE ESFERA SOLDABLE	
CUERPO	LATÓN	NOTA IMPORTANTE PARA UNA BUENA INSTALACIÓN COLOQUE TEFLÓN EN LAS CUERDAS PARA EVITAR FUGAS.  ABIERTA  CERRADA	
TUERCA	FIERRO		
MANERAL	FIERRO		
ESPIGA	LATÓN		
PARA USO DETERMINADO EN		GARANTÍA	
CASAS HABITACIÓN; DE INTERÉS SOCIAL; RESIDENCIAL; INSTITUCIONES EDUCATIVAS; INSTITUCIONES DE GOBIERNO; NEGOCIOS, ETC.		ESTA GARANTIA SOLO CUBRE DEFECTOS DE FABRICACIÓN ACEPTADOS POR NUESTRO DEPARTAMENTO DE CONTROL DE CALIDAD Y SE LIMITA HASTA EL REMPLAZO DEL PRODUCTO O COMPONENTES DEFECTUOSOS EN SU ALMACEN. DE NINGUNA MANERA SE ACEPTAN CARGOS DERIVADOS DE UNA MALA INSTALACIÓN, REINSTALACIÓN O CUALQUIER OTRO DAÑO, CARGO O COSTO OCACIONADO POR EL PRODUCTO DEFECTUOSO.	
MANTENIMIENTO PREVENTIVO		MANTENIMIENTO CORRECTIVO	
1. NO UTILICE FIBRAS PARA LIMPIAR LOS PRODUCTOS YA QUE DETERIORAN EL ACABADO.		1. PARA EL CAMBIO DE SELLOS DESINSTALAR LA VÁLVULA DE LA PARTE Y QUITARLA CON UNA LLAVE NO ES NECESARIO DESARMA LAS DEMÁS PARTES DE LA VÁLVULA.	
2. NO UTILICE POLVOS ABRASIVOS PORQUE DESGASTAN LOS ACABADOS SUPERFICIALES.		2. RETIRAR LAS SELLOS USADOS Y LA ESFERA.	
3. NO UTILICE DETERGENTES O SUSTANCIAS QUÍMICAS.		3. COLOCAR EL SELLO NUEVO EN LA PARTE "A" DE LA VÁLVULA Y LUEGO LA ESFERA COLOCAR ENSEGUIDA EL OTRO SELLO DENTRO DE LA PARTE DE LA VÁLVULA Y ENSAMBLE AMBAS PARTES APRETANDO CON LA LLAVE.	
4. NO TRATE DE LIMPIARLOS CON OBJETOS METÁLICOS.		4. CUIDAR DE QUE NO FALTE NINGUN COMPONENTE A LA VÁLVULA AL MOMENTO DE ENSAMBLARLA.	
RESISTENCIA		CÓDIGO DE BARRAS	
1. EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN.			
2. EXCELENTE FACTOR DE HIGIENE Y LIMPIEZA.			
3. RESISTENCIA AL IMPACTO.			
4. RESISTENCIA A LA DEFORMACIÓN.			
5. RESISTENCIA AL PAR DE APIRIETE SIN GRIETAS O DEFORMACIONES.			