



SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD  
ALAN DE AGUASCALIENTES, S.A. DE C.V.

FICHA TECNICA DEL PRODUCTO  
VALVULAS Y PLOMERIA CROMADA PARA LA CONSTRUCCION  
ESPECIFICACIONES TECNICAS DE PRODUCTOS Y COMPONENTES

FECHA DE EMISION: 26/07/12

CODIGO:  
FT-360 1 1/4

REVISION 00 PAGINA 1 de 1

PRODUCTO O COMPONENTE	
<b>DESCRIPCION</b>	<b>MODELO/CODIGO</b>
VÁLVULA DE PIE DE RESORTE	360 1 1/4
<b>CARACTERISTICAS</b>	<b>ACABADO</b>
VÁLVULA DE PIE DE RESORTE CON CANASTILLA DE PLÁSTICO (PICHANCHA)	BRONCE
	<b>CERTIFICADO</b>
	NO



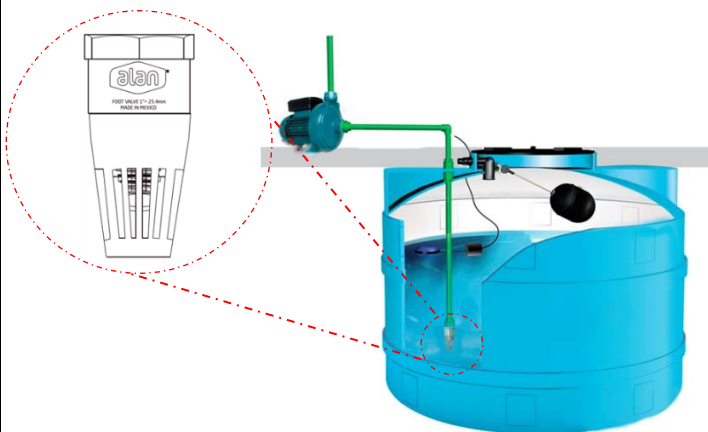
GASTO DE AGUA (NOM-010-CONAGUA-2000)

MINIMO (l/m)	MAXIMO (l/m)	PRESION DE TRABAJO REQUERIDA	COLOCACION	PESO TOTAL
N/A	N/A	N/A	TINACO O CISTERNA	265 g.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES	COTA EN PULGADAS
ALTURA TOTAL DE PICHANCHA	3.873" (± 0.005")
ALTURA DEL CUERPO	2.391" (± 0.005")
ALTURA DE CANASTILLA	2.173" (± 0.005")
DIAMETRO DE PICHANCHA	1.003" (± 0.005")
ALTURA DE RESORTE	0.467" (± 0.005")

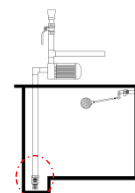
FRONTAL



INSTALACION
1. LIMPIAR LAS CUERDAS DEL TUBO Y DE LA PICHANCHA.
2. PONER TEFLÓN EN LAS CUERDAS DEL TUBO Y ENSAMBLAR LA PICHANCHA.
3. APRETAR AL LLEGUE CON LA MANO Y MAS UNA VUELTAS CON LA LLAVE. NO EXCEDERSE EN EL APRIETE PARA NO DAÑAR LA VÁLVULA.
4. ASEGÚRESE DE QUE LA TUBERÍA NO AGARRE AIRE.

MATERIAL DE FABRICACION	
O'RING	PLÁSTICO
PISTÓN	LATÓN
CUERPO	BRONCE
RESORTE	ACERO INOXIDABLE
TUERCA DE SEGURIDAD	ACERO INOXIDABLE
CANASTILLA	POLIPROPILENO

CARACTERISTICAS PARA LA INSTALACION DE LA VALVULA DE PIE
<b>NOTA IMPORTANTE</b> COLOCAR 5 VUELTAS DE TEFLÓN EN LAS CUERDAS DE LA VÁLVULA PARA QUE ENSAMBLE Y ROSQUE CORRECTAMENTE.



PARA USO DETERMINADO
CASAS HABITACION; DE INTERES SOCIAL; RESIDENCIA; INSTITUCIONES EDUCATIVAS; INSTITUCIONES DE GOBIERNO; NEGOCIOS, ETC.

GARANTIA
LOS PRODUCTOS ALAN ESTÁN GARANTIZADOS CONTRA DEFECTOS DE FABRICACIÓN Y MANO DE OBRA POR 2 AÑOS. EN LO QUE SE REFIERE A LOS RECUBRIMIENTOS O ACABADOS EL PRODUCTO SE GARANTIZA POR 2 AÑOS A PARTIR DE LA FECHA EN QUE SE ADQUIRIÓ EL PRODUCTO.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO
1. SECAR EL PRODUCTO CON UN TRAPO LIMPIO Y SOLAMENTE CON AGUA.
2. NO UTILICE FIBRAS PARA LIMPIAR LOS PRODUCTOS YA QUE DETERIORAN EL ACABADO.
3. NO UTILICE POLVOS ABRASIVOS PORQUE DESGASTAN LOS ACABADOS SUPERFICIALES.
4. NO UTILICE DETERGENTES O SUSTANCIAS QUÍMICAS.
5. NO TRATE DE LIMPIARLOS CON OBJETOS METÁLICOS

MANTENIMIENTO CORRECTIVO
1. PARA EL CAMBIO DE EMPAQUES Y SELLOS, QUITAR PRIMERAMENTE EL TORNILLO MARIPOSA QUE SUJETA EL ESTIADO LARGO Y EL CUERPO DE LA VÁLVULA.
2. RETIRAR EL PISTÓN DE LA VÁLVULA Y REMPLAZA LOS EMPAQUES DETERIORADOS, PONER GRASA ALREDEDOR DEL O'RING PARA QUE LA VÁLVULA REALICE BIEN SU FUNCIONAMIENTO.
3. ABRIR LA VÁLVULA DE PASO Y VERIFICAR QUE NO EXISTAN FUGASEN LA VÁLVULA.

RESISTENCIA
1. EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSION.
2. EXCELENTE FACTOR DE HIGIENE Y LIMPIEZA.
3. RESISTENCIA AL IMPACTO.
4. RESISTENCIA A LA DEFORMACION.
5. RESISTENCIA AL PAR DE APRIETE SIN GRIETAS O DEFORMACIONES.

OBSERVACIONES
PURGAR O DRENAR LA TUBERIA ANTES DE REALIZAR LA INSTALACION PARA EVITAR QUE QUEDEN CUERPOS EXTRAÑOS O PARTICULAS QUE PUEDAN DAÑAR EL FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS O SUS COMPONENTES