



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-2050

REVISIÓN: 00 PÁGINA: 1 DE 1

PRODUCTO O COMPONENTE

DESCRIPCIÓN	MODELO/CÓDIGO
CONTRA	2050
CARACTERÍSTICAS	ACABADO
CONTRA CANASTA DE ACERO INOXIDABLE DE LATÓN	CROMO
	CERTIFICADO
	N/A



GASTO DE AGUA (NOM-008-CONAGUA-1998)

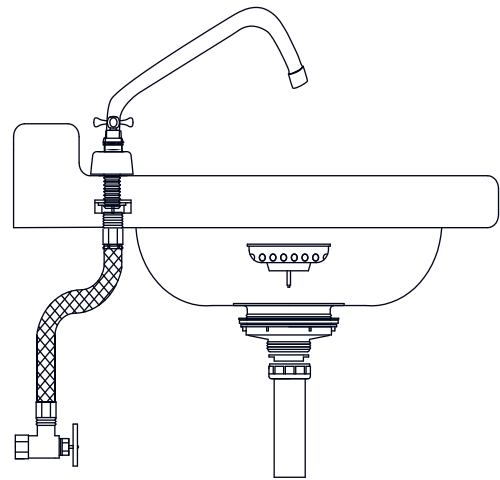
MÍNIMO (l/m)	MÁXIMO (l/m)	PRESIÓN DE TRABAJO REQUERIDA	COLOCACIÓN	PESO TOTAL
N/A	N/A	N/A	FREGADERO	257 g.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES	COTA EN mm
DIÁMETRO DE LA CANASTA	115.00 mm
DIÁMETRO DE LA CONTRA	83.00 mm
ALTURA DEL TUBO	105.00 mm

INSTALACIÓN

1. RETIRE LA TUERCA Y LOS EMPAQUES DE LA CONTRA PARA FREGADERO
2. COLOQUE SILICÓN ENTRE LA CONTRA Y EL FREGADERO PARA UN MEJOR SELLADO.
3. ENSAMBLE LA CONTRA AL FREGADERO.
4. COLOQUE LOS EMPAQUES PARA LA CONTRA POR DEBAJO DEL FREGADERO, SUJETE LA CONTRA CON LA TUERCA Y APRIETE HASTA QUE QUEDE BIEN FIJA.
5. ENSAMBLE EL TUBO A LA CONTRA POR MEDIO DEL EMPAQUE Y LA TUERCA AJUSTE HASTA QUE NO SE MUEVA.
6. ABRA LA MEZCLADORA Y VERIFIQUE QUE NO EXISTAN FUGAS ENTRE LA CONTRA Y EL FREGADERO Y EN LA UNIÓN DEL TUBO.
7. SI EXISTEN FUGAS, AJUSTE UN POCO MÁS LAS TUERCAS.



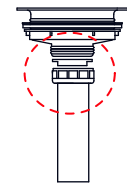
MATERIAL DE FABRICACIÓN

CANASTA	ACERO INOXIDABLE
CONTRA	ACERO INOXIDABLE
EMPAQUE	PLÁSTICO
TUERCA PARA CONTRA	ZAMAC
EMPAQUE PARA TUBO	PLÁSTICO
TUBO	LATÓN
TUERCA TOPE	ZAMAC

CARACTERÍSTICAS PARA LA INSTALACIÓN DE UN CESPOL.

NOTA IMPORTANTE

ROSCAR AL LLEGAR CON LA MANO Y VERIFICAR QUE NO EXISTAN FUGAS EN LAS UNIONES DE LOS TUBOS.



GARANTÍA

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.

RESISTENCIA

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 APRIETE SIN GRIETAS O DEFORMACIONES.

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 DETERIORADOS, QUITAR LAS TUERCAS CORRESPONDIENTES Y RETIRAR EL EMPAQUE O SELLO DAÑADO.
2. COLOCAR EL NUEVO EMPAQUE Y APRETAR LAS TUERCAS CON CUIDADO PARA NO DEFORMAR EL EMPAQUE O SELLO.
3. ABRA LA MEZCLADORA Y VERIFIQUE QUE NO EXISTAN FUGAS ENTRE LA CONTRA Y EL FREGADERO O ENTRE EL TUBO Y LA TUERCA.

OBSERVACIONES

PURGAR O DRENAR LA TUBERÍA ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN PARA EVITAR QUE QUEDEN CUERPOS EXTRAÑOS O PARTÍCULAS QUE PUEDAN DAÑAR EL FUNCIONAMIENTO DE LOS CESPOLES O SUS COMPONENTES.

CÓDIGO DE BARRAS

