



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-2070-L

REVISIÓN: 00 PÁGINA: 1 DE 1

PRODUCTO O COMPONENTE

DESCRIPCIÓN	MODELO/CÓDIGO
CONTRA	2070-L
CARACTERÍSTICAS	ACABADO
CONTRA CANASTA CON CUERPO DE ACERO INOXIDABLE	CROMO
	CERTIFICADO
	N/A



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

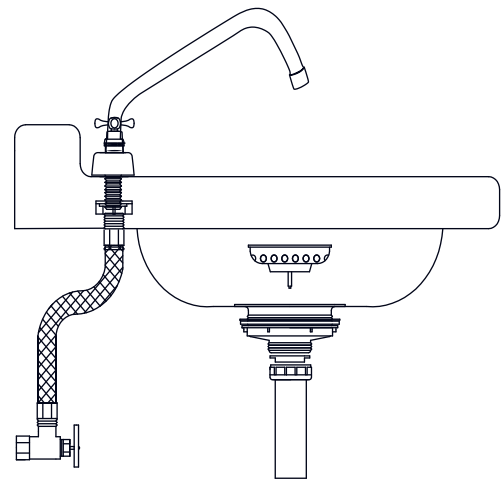
MÍNIMO (l/m)	MÁXIMO (l/m)	PRESIÓN DE TRABAJO REQUERIDA	COLOCACIÓN	PESO TOTAL
N/A	N/A	N/A	FREGADERO	252 g.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES	COTA EN mm
DIÁMETRO DE LA REJILLA	115.00 mm
DIÁMETRO DE LA CONTRA	95.00 mm
ALTURA DEL TUBO	90.00 mm

INSTALACIÓN

- 1- RETIRE LA TUERCA Y LOS EMPAQUE DE LA CONTRA PARA FREGADERO, MENOS EL EMPAQUE CÓNICO.
- 2- COLOQUE LA CONTRA JUNTO CON EL EMPAQUE CÓNICO EN EL FREGADERO.
- 3- POR DEBAJO DEL FREGADERO, ENSAMBLE EN LA CONTRA EL EMPAQUE PARA LA TUERCA DE SUJECIÓN Y LA TUERCA DE SUJECIÓN Y APRIETE HASTA QUE QUEDE BIEN FIJA.
- 4- COLOQUE EL EMPAQUE Y LA TUERCA TOPE AL TUBO Y ENSÁMBLELO A LA CONTRA, AJUSTE LA TUERCA HASTA QUE EL TUBO QUEDE BIEN FIJO A LA CONTRA.
- 5- HABRÁ LA MEZCLADORA Y VERIFIQUE QUE NO EXISTAN FUGAS ENTRE LA CONTRA Y EL FREGADERO Y EN LA UNIÓN DEL TUBO.
- 6- SI EXISTEN FUGAS, AJUSTE UN POCO MÁS LAS TUERCAS.



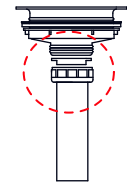
MATERIAL DE FABRICACIÓN

REJILLA	ACERO INOXIDABLE
CONTRA	ACERO INOXIDABLE
TUERCA CÓNICO PARA LA CONTRA	LATÓN
EMPAQUE PARA TUERCA DE SUJECIÓN	PLÁSTICO
TUERCA DE SUJECIÓN	LATÓN
TUBO	LATÓN

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

