



Especificación de Válvula Compuerta de Asiento Resiliente

1. General

- A. La válvula debe ser un cuerpo y un bonete dúctil o de hierro gris como se especifica. La válvula debe ser de vástago no ascendente (NRS), abierta a la izquierda, asiento resiliente, con una tuerca de operación cuadrada estándar AWWA de 2".
- B. Las válvulas deben cumplir con AWWA C509 excepto donde se modifiquen y / o aumenten en estas especificaciones.
- C. Todos los pernos deben ser de acero inoxidable grado 304. Si se utilizan tuercas en los pernos, las tuercas deben ser de acero inoxidable 304 y las roscas de los pernos deben estar recubiertas con un compuesto anti-excoriación.
- D. Las válvulas deben cumplir con los requisitos de ANSI / NSF 61.

2. Compuerta Resiliente

- A. La compuerta de la válvula debe ser de hierro dúctil, completamente encapsulada con caucho EPDM y debe ser capaz de un cierre hermético con flujo en cualquier dirección.
- B. El EPDM deberá estar vulcanizado permanentemente a la puerta.

3. Vástago

- A. Los vástagos de las válvulas deben estar hechos de acero inoxidable o bronce con un límite elástico mínimo de 40,000 psi.
- B. Los vástagos estarán provistos de collares de empuje de bronce separados o integrales.
- C. Los vástagos de bronce de las válvulas no deben contener más del 5% de zinc, no más del 2% de aluminio y no más del 1% de plomo.
- D. Los vástagos de acero inoxidable deben contener un mínimo de 16% de cromo.

American AVK Company

2155 Meridian Blvd
Minden, NV 89423

Tel: (775) 552-1400
Fax: (775) 552-1031

sales@avkus.com
www.americanavk.com

4. Sellos y Empaques

- A. A. Los sellos del vástago de la válvula deben ser del tipo anillo en A con no menos de un anillo A debajo de los collares de empuje y dos anillos A por encima de los collares de empuje.
- B. Si se corta una ranura en forma de A en el vástago, el diámetro de la ranura no debe ser menor que el diámetro de la raíz de las roscas del vástago.
- C. C. Los o-ring y los empaques deben estar hechos de caucho NBR para ayudar a prevenir los efectos de la permeación.
- D. Los empaques del bonete serán del tipo de anillo en A que rodee completamente cada perno del bonete individual de modo que los pernos estén aislados de las fuentes de agua internas o externas.

5. Recubrimientos Protectivos

- A. Las superficies ferrosas expuestas deben recubrirse con un epoxi adherido por fusión de acuerdo con AWWA C550.

6. Conexiones Finales

- A. Las conexiones finales deben ser juntas mecánicas, Push-on o bridadas.
- B. B. Las juntas mecánicas y Push-on deben cumplir con los requisitos de AWWA C111.
- C. Los extremos con bridas deben cumplir con ANSI/ASME B16.1, bridas clase 125.