



Especificación de Hidrante contra incendios (barril seco S27)

1. General

- A. Los hidrantes contra incendio deben cumplir o exceder AWWA C502; última revisión.
- B. Los hidrantes se fabricarán y probarán en una instalación con certificación ISO 9001 ubicada dentro de los Estados Unidos..
- C. Hidrantes contra incendios deben estar certificados por Underwriters Laboratories Inc.
- D. Los hidrantes contra incendio deberán ser aprobadas por Factory Mutual.
- E. Los hidrantes contra incendios deberán estar clasificados para una presión de trabajo de 250 PSI. (1725 kPa).
- F. Los hidrantes contra incendio serán del tipo de compresión, se abrirán contra la presión del sistema y se cerrarán con la presión del sistema.
- G. Para ayudar a prevenir la rosca cruzada, se proporcionará un corte Higbee (inicio romo) en la rosca principal de las boquillas de salida, tapas de boquillas, anillo de asiento, anillo de drenaje y tuerca de empuje.

2. Válvula principal y desagües

- A. La válvula principal debe ser de una sola pieza y completamente encapsulada con EPDM.
- B. Los hidrantes contra incendio deben tener una abertura de válvula principal mínima de 5-1/4 ".
- C. El EPDM se vulcanizará permanentemente a la válvula principal.
- D. El hidrante deberá estar equipado con desagües roscados capaces de taponarse internamente sin excavar el hidrante.
- E. La válvula principal deberá proporcionar un cierre completo de los desagües después de 4 a 5 vueltas de la tuerca de operación en la dirección de apertura.
- F. Durante las etapas iniciales de apertura, los desagües deben enjuagar momentáneamente hacia afuera, para eliminar cualquier residuo en los puertos de desagüe, con el fin de proporcionar un drenaje completo al cerrar la válvula principal del hidrante.
- G. El conjunto del anillo de drenaje se podrá reemplazar sin quitar el hidrante de la tubería de conexión o sin tener que excavar.

3. Vástago

- A. Los vástagos superiores de los hidrantes deben estar hechos de acero inoxidable.

4. Tuerca de Operación

- A. Las tuercas de operación deben tener un diseño de bronce de una pieza con arandelas antifricción superior e inferior para facilitar la operación. Se debe instalar un protector contra la intemperie sobre la tuerca de operación.

5. Boquillas

- A. Las boquillas deben ser del estilo de orejeta de bayoneta de ¼ de vuelta, aseguradas con un tornillo de bloqueo de acero inoxidable, lo que permite cambiarlas fácilmente en caso de daño a la boquilla.
- B. Las boquillas Storz, si se utilizan, serán de bronce.
- C. El tipo de rosca de la boquilla será el especificado por el usuario final.

6. Lubricación

- A. El depósito de lubricación se moldeará como parte del bonete, creando una cavidad hermética sin el uso de juntas.
- B. Se proporcionará un puerto de lubricación para la aplicación de lubricante sin desmontar la sección del bonete. El depósito se llenará con grasa o aceite de grado alimenticio aprobado por NSF / FDA en las instalaciones del fabricante.
- C. C. Los sellos del vástago de la válvula deben ser del tipo de anillo A con no menos de dos anillos A debajo de la tuerca de empuje y dos anillos A por encima de la tuerca de empuje.
- D. D. 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.
- E. Los o-ring y las juntas deben estar hechas de caucho NBR para ayudar a prevenir los efectos de la permeación.

7. Recubrimientos Protectivos

- A. Todas las partes ferrosas, excepto el cilindro inferior y las partes hechas de acero inoxidable, deben estar recubiertas y revestidas con epoxi adherido por fusión. Todos los recubrimientos epoxi deben cumplir con los requisitos de ANSI / AWWA C550 (última edición).
- B. El barril inferior estará revestido con bitumen tanto interna como externamente.
- C. Se marcará una línea de enterramiento en el cañón inferior debajo de la brida de ruptura para indicar la profundidad de instalación adecuada. La profundidad de enterramiento estará claramente estampada en la sección del tubo vertical..

8. Zapata

- A. Las conexiones finales deben ser juntas mecánicas, Push-on o bridadas.
- 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

9. Brida Rompible y cople

- A. Todos los hidrantes contra incendio provistos con la función de ruptura deben ser del tipo de separación del tráfico y permitir la rotación de 360 grados del hidrante para colocar la boquilla de la bomba en la dirección deseada.
- B. Los segmentos de la brida rompible deben ubicarse debajo de la brida superior del barril para evitar que los segmentos caigan al interior del barril inferior cuando se golpea el hidrante.

10. Garantía

- A. Todos los hidrantes contra incendio estarán cubiertos por una garantía limitada del fabricante de 10 años sobre defectos de fabricación y costos de mano de obra para el reemplazo.

11. Igual Aprobado

- A. Los hidrantes contra incendio deben ser American AVK Serie 27 o aprobados equivalentes.