



Especificación de muestra de la válvula de compuerta de asiento resiliente S65

1. General.

- A. La válvula debe ser un cuerpo y un bonete de hierro dúctil como se especifica. La válvula debe ser de vástago no ascendente (NRS) o vástago exterior y yugo (OS&Y) como se especifica, asiento resiliente, con una tuerca de operación cuadrada estándar AWWA de 2 "para NRS y un volante para OS&Y.
- B. Las válvulas deben cumplir con AWWA C515 excepto donde se modifiquen y/o aumenten en estas especificaciones.
- C. Todos los pernos deben ser de acero inoxidable AISI 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 deberán estar certificadas según los requisitos de ANSI/NSF 61.
- E. Las válvulas deberán estar certificadas para cumplir con los requisitos de bajo contenido de plomo de la Ley de Agua Potable Segura, NSF 372 o NSF 61 Anexo G.
- F. Los pernos de bonete de acero inoxidable 304 deben estar completamente aislados y protegidos para que nunca entren en contacto con el agua o el suelo.

2. Compuerta Resiliente.

- A. La cuña 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. La compuerta de la válvula deberá tener una cuña de aleación de cobre fija para soportar cargas de torque más altas y reducir la vibración.
- C. El EPDM debe estar vulcanizado permanentemente a la puerta.
- D. No debe haber hierro expuesto sin recubrimiento..

3. Vástago

- A. Los vástagos de las válvulas deben estar hechos de acero inoxidable o bronce con un límite elástico mínimo de 50,000 psi para acero inoxidable o 40,000 psi para bronce.
- B. Los vástagos deben estar 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 0,25% de plomo.
- D. Los vástagos de acero inoxidable deben contener un mínimo de 16% de cromo.

4. Sellos y Empaques

- A. Los sellos del vástago de la válvula deben ser del tipo O-ring con no menos de una O-ring debajo de los collares de empuje y dos o-ring por encima de los collares de empuje.
- B. Si se corta una ranura de o-ring en el vástago, el diámetro de la ranura no debe ser menor que el diámetro de la raíz de las roscas del vástago.
- C. Los O-rings 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 o-ring que rodee completamente cada perno del bonete individual de modo que los pernos queden aislados del entorno interno o externo.

5. Recubrimientos Protectivos

- A. All exposed ferrous surfaces shall be coated with a fusion bonded epoxy in accordance with AWWA C550.
- B. Interior Coating shall be coated with VeloCorr fusion-bond epoxy powder coating and be certified "Holiday-Free" per ASTM G62.
- C. Gate Valves shall be identified as Certified to be both AWWA C550 and Holiday-Free internal coating via an exterior label indicating the product is protected by VeloCorr™.
- D. Exterior Coating of exposed ferrous surfaces shall be coated to meet the requirements of AWWA C550 with Electrostatically applied fusion bonded epoxy.

6. Conexiones finales.

- 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. Las ranuras para juntas mecánicas deben tener monturas antirrotación para que las cabezas de los pernos en T descansen en ellas.
- D. Los extremos con bridas deben cumplir con AWWA C515 y ASME B16.1, clase 125.



7. Garantía

- A. Todas las válvulas de compuerta estarán cubiertas por una garantía limitada de 10 años del fabricante sobre defectos del fabricante y costos de mano de obra para el reemplazo.

8. Aprobado igual

- A. Las válvulas de compuerta deben ser American AVK S65 o aprobadas igual.

