



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

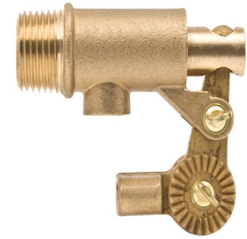
FECHA DE EMISIÓN: 26/07/12

CÓDIGO:
FT-20E ½"

REVISIÓN: 00 PÁGINA: 1 DE 1

PRODUCTO O COMPONENTE

DESCRIPCIÓN	MODELO/CÓDIGO
VÁLVULA DE FLOTADOR	2001
CARACTERÍSTICAS	ACABADO
VÁLVULA DE FLOTADOR ECONÓMICO DE ½" (LATÓN FORJADO) PARA LLENADO DE	N/A
TINACO O CISTERNA	CERTIFICADO
	N/A

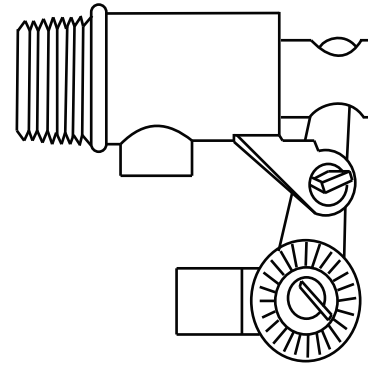


GASTO DE AGUA (NOM-008-CONAGUA-1998)

MÍNIMO (L/M)	MÁXIMO (L/M)	PRESIÓN DE TRABAJO REQUERIDA	COLOCACIÓN	PESO TOTAL
N/A	N/A	N/A	TINACO O CISTERNA	122 G.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES	COTA EN mm
LONGITUD DE LA VÁLVULA	70.00 mm
ALTURA DE LA VÁLVULA	55.00 mm



INSTALACIÓN

- 1- CIERRE LA VÁLVULA DE PASO QUE ALIMENTA A LA RED.
- 2- SE RECOMIENDA PONER TEFLÓN EN LAS CUERDAS DE LA VÁLVULA, NO EXCEDERSE EN EL APRIETE, YA QUE PUEDE DAÑARSE CUALQUIERA DE SUS PARTES.
- 3- AL MOMENTO DE INSTALAR LA VÁLVULA, NO EXCEDERSE EN EL APRIETE, YA QUE PUEDE DAÑARSE CUALQUIERA DE SUS PARTES.
- 4- POR MEDIO DEL JUEGO DE ESTRIADOS, EL BRAZO DEL FLOTADOR HASTA LOGRAR NIVEL DE AGUA REQUERIDO.
- 5- ABRIR LA VÁLVULA DE PASO Y VERIFICAR QUE NO EXISTAN FUGAS EN LA VÁLVULA INSTALADA.

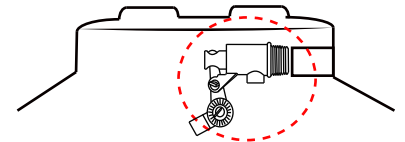
MATERIAL DE FABRICACIÓN

PISTÓN	LATÓN
O'RING	NITRILO
EMPAQUE	HULE
TORNILLO PARA EMPAQUE	LATÓN
CUERPO DE VÁLVULA	LATÓN FORJADO
ESTRIADO LARGO	LATÓN FORJADO
ESTRIADO CORTO	LATÓN FORJADO

CARACTERÍSTICAS PARA LA INSTALACIÓN DE UN CÉSPOL.

NOTA IMPORTANTE

ROSCAR HASTA LLEGAR AL TOPE Y PONER TEFLÓN PARA EVITAR FUGAS.



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 Y SELLOS, QUITAR PRIMERAMENTE EL TORNILLO MARIPOSA QUE SUJETA EL ESTRIADO LARGO Y EL CUERPO DE LA VÁLVULA.
2. RETIRAR EL PISTÓN DE LA VÁLVULA Y REMPLAZA LOS EMPAQUES DETERIORADOS. PONER GRASA ALREDEDOR DEL O'RING PARA QUE LA VÁLVULA REALICE BIEN SU FUNCIONAMIENTO.
3. PARA CAMBIAR EL PISTÓN COMPLETO SIGA LAS MISMS PASOS DEL PUNTO NO. 2 Y COLOQUE EL NUEVO PISTÓN.

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