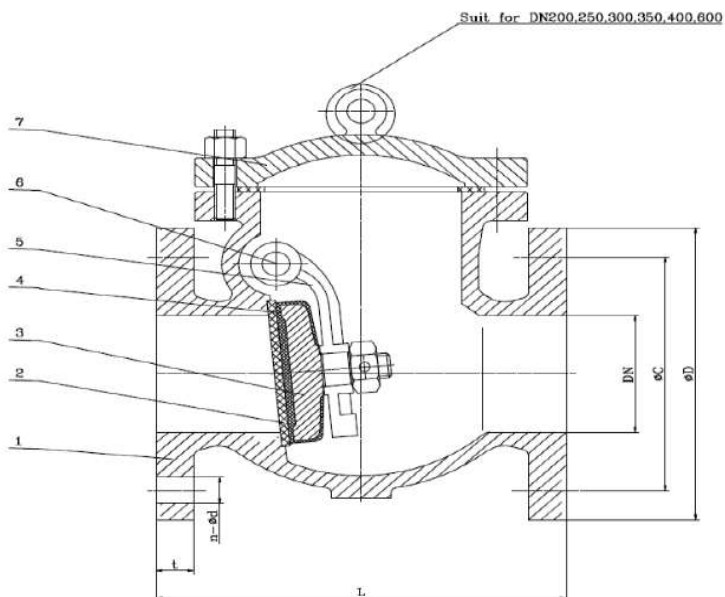




VÁLVULA DE CHEQUE

SWING CHECK VALVE CLASS 150LB

Ø 50mm (2") – 400mm (16")



7	Cover	Ductile iron
6	Hinge Pin	Brass
5	Arm	Ductile iron
4	Sealing face of disc	NBR
3	Disc	Ductile iron
2	Body seat	Gunmetal
1	Body	Ductile iron
Nº.	COMPONENT	MATERIAL
MATERIAL LIST		

DESCRIPCIÓN

- Esta Válvula fue diseñada y manufacturada de acuerdo a normas AWWA
- Presión de trabajo : 16 bar
- Temperatura de trabajo -20~80°C
- Revestimiento 100% epoxy.

USO RECOMENDADO

Agua potable / Agua residual.

INSTALACIÓN

- Verificar la presión de trabajo de la línea.
- Limpiar cuidadosamente las caras de las bridas y el empaque Plano.
- Posicionar el empaque y colocar los tornillos.
- A partir del ØN300, se recomienda pegar parcialmente el empaque a la brida, para facilitar el montaje.
- La línea deberá estar soportada mecánicamente de forma que la válvula no soporte el peso del sistema.
- Realizar el ajuste de la tornillería en forma de cruz siguiendo las recomendaciones de torque.

CARGUE, DESCARGUE Y TRANSPORTE

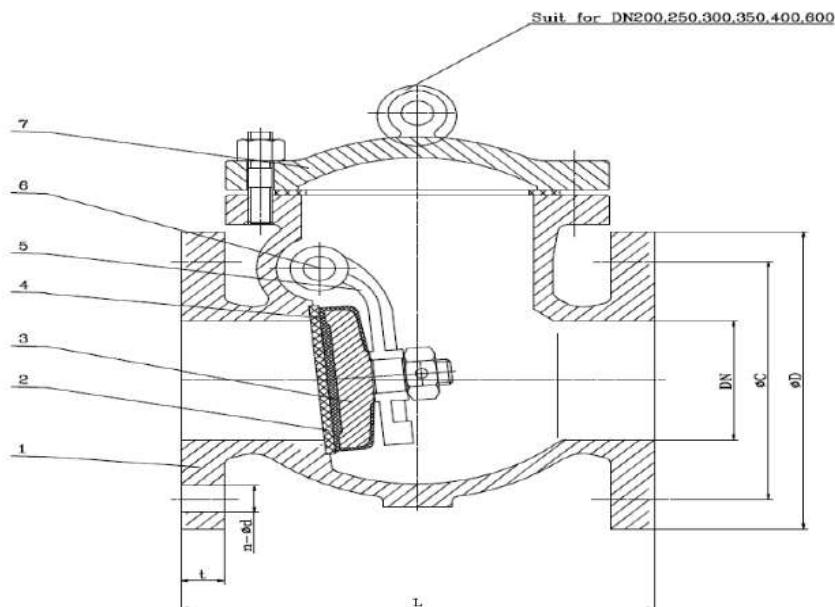
Transportar en estiba o caja de madera. Asegurar con correas o cadenas debidamente atadas. Accesorio protegido con embalaje en plástico como protección de superficie. Almacenar en lugares secos y limpios, No colocar en contacto directo con el suelo.



VÁLVULA DE CHEQUE

SWING CHECK VALVE CLASS 150LB

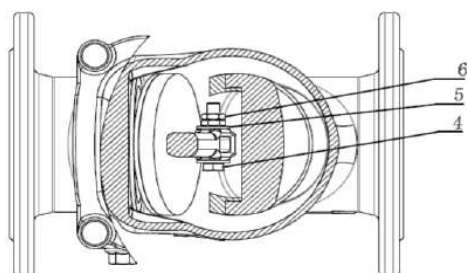
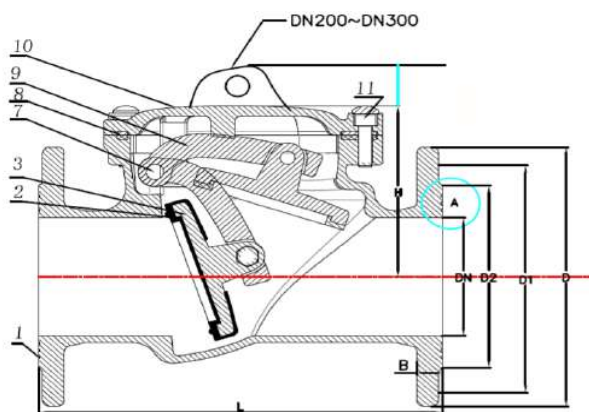
Ø 50mm (2") – 400mm (16")



DN	L	D	C	n-d	t
400	914	597	539.5	16-29	36.6
350	787	533	476.0	12-29	35.0
300	698	483	432.0	12-25	31.8
250	622	406	362.0	12-25	30.2
200	495	343	298.5	8-22	28.6
150	356	279	241.5	8-22	25.4
125	330	254	216.0	8-22	23.9
100	292	229	190.5	8-19	23.9
80	241	191	152.5	4-19	19.1
65	216	178	139.5	4-19	17.5
50	203	152	120.5	4-19	15.9



VÁLVULA DE CHEQUE PARA AGUAS RESIDUALES SWING CHECK VALVE DIN 3202 F6 Ø 50 – 300 mm



DESCRIPCIÓN

- Esta Válvula fue diseñada y manufacturada de acuerdo a DIN3202 F6
- Presión de trabajo : PN10 - PN16
- Temperatura de trabajo -20~80°C
- Revestimiento 100% epoxy.

USO RECOMENDADO

Agua residual.

INSTALACIÓN

- Verificar la presión de trabajo de la línea.
- Limpiar cuidadosamente las caras de las bridas y el empaque Plano.
- Posicionar el empaque y colocar los tornillos.
- A partir del ØN300, se recomienda pegar parcialmente el empaque a la brida, para facilitar el montaje.
- La línea deberá estar soportada mecánicamente de forma que la válvula no soporte el peso del sistema.
- Realizar el ajuste de la tornillería en forma de cruz siguiendo las recomendaciones de torque.

CARGUE, DESCARGUE Y TRANSPORTE

Transportar en estiba o caja de madera. Asegurar con correas o cadenas debidamente atadas. Accesorio protegido con embalaje en plástico como protección de superficie. Almacenar en lugares secos y limpios, No colocar en contacto directo con el suelo.

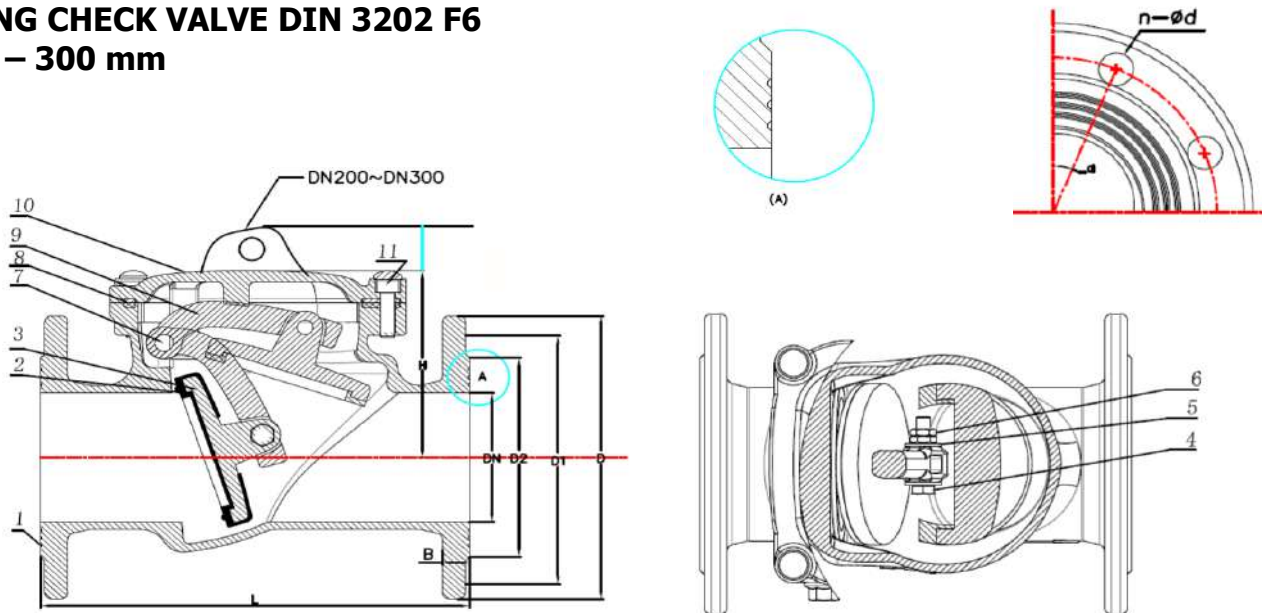
11	GB/T70. 1-2000	Bolt	x	Q235
10	GB/T97. 1	Bonnet	1	GGG50
9	H44-T16-07	Rocker arm	1	GGG50
8	H44-T16-06	Seal gasket	1	NBR
7	H44-T16-05	Pin	1	2CR13
6	GB52-76	Nut	2	SS201
5	GB/T97. 1	Gasket	2	ss304
4	GB30-76	Bolt	1	SS201
3	H44-T16-04	Disc	1	GGG50
2	H44-T16-03	Seal ring	1	EPDM
1	H44-T16-01	Body	1	GGG50



Cualquier informacion adicional a este documento, consultar al area de ingenieria **FUNDELIMA**



VÁLVULA DE CHEQUE PARA AGUAS RESIDUALES SWING CHECK VALVE DIN 3202 F6 Ø 50 – 300 mm



DN	L	D		D1		D2		B	n-ød		H
		PN10	PN16	PN10	PN16	PN10	PN16		PN10	PN16	
50	200	165	165	125	125	102	102	19	4-ø19	4-ø19	115
65	240	185	185	145	145	122	122	19	4-ø19	4-ø19	118
80	260	200	200	160	160	138	138	19	8-ø19	8-ø19	130
100	300	220	220	180	180	158	158	19	8-ø19	8-ø19	145
125	350	250	250	210	210	188	188	19	8-ø19	8-ø19	160
150	400	285	285	240	240	212	212	19	8-ø23	8-ø23	185
200	500	340	340	295	295	268	268	20	8-ø23	12-ø23	285
250	600	405	405	350	355	320	320	22	12-ø23	12-ø27	325
300	700	460	460	400	410	370	378	25	12-ø23	12-ø27	390



Cualquier informacion adicional a este documento, consultar al area de ingenieria **FUNDELIMA**



VÁLVULA DE RETENCIÓN

SWING VALVE DIN 3202 F6

Ø 350 – 500 mm



DESCRIPCIÓN

- Esta Válvula fue diseñada y manufacturada de acuerdo a DIN3202 F6
- Fue testeada según BS 6755 EN12666-1 API 598
- Presión de trabajo : PN10
- Shell pressure: 1.5Mpa
- Seat pressure: 1.1Mpa
- Temperatura de trabajo ≤120 ° C
- Revestimiento 100% epoxy.

USO RECOMENDADO

Agua potable, agua residual.

El sistema de sellado de ésta es completamente estanco al realizarse mediante contacto entre elastómero y el asiento en latón que se encuentra fijado a la fundición, dando una alta resistencia mecánica de trabajo para la válvula.

INSTALACIÓN

- Verificar la presión de trabajo de la línea.
- Limpiar cuidadosamente las caras de las bridas y el empaque Plano.
- Posicionar el empaque y colocar los tornillos.
- A partir del ØN300, se recomienda pegar parcialmente el empaque a la brida, para facilitar el montaje.
- La línea deberá estar soportada mecánicamente de forma que la válvula no soporte el peso del sistema.
- Realizar el ajuste de la tornillería en forma de cruz siguiendo las recomendaciones de torque.

CARGUE, DESCARGUE Y TRANSPORTE

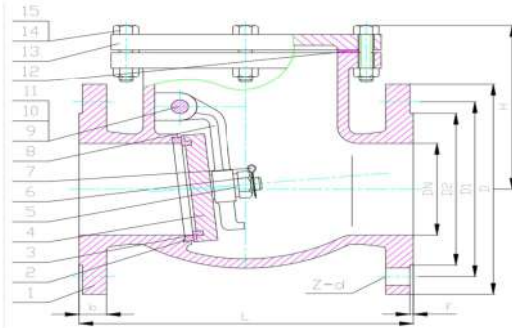
Transportar en estiba o caja de madera. Asegurar con correas o cadenas debidamente atadas. Accesorio protegido con embalaje en plástico como protección de superficie. Almacenar en lugares secos y limpios, No colocar en contacto directo con el suelo.

DIMENSIONES EN MM

PN10

DN	D	D1	D2	L	b	f	Z-d	H
Ø350	Ø520	Ø460	Ø429	800	36	4	16-Ø23	361
Ø400	Ø580	Ø515	Ø480	900	38	4	16-Ø28	388
Ø450	Ø640	Ø565	Ø530	1000	40	4	20-Ø28	450
Ø500	Ø715	Ø620	Ø582	1100	42	4	20-Ø28	518

MATERIAL DE PARTES PRINCIPALES



Nº	PART NAME	MATERIAL	STD.
1	BODY	DUCTILE IRON	GGG50
2	BODY SEAT RING	BRASS	
3	DISK SEAT RING	BRASS	
4	DISC	DUCTILE IRON+EPDM	GGG50
5	WASHER	CARBON STEEL	A3
6	NUT	CARBON STEEL	A3
7	COTTER PIN	STAINLESS STEEL	SS304
8	ARM	DUCTILE IRON	GGG50
9	HING PIN	STAINLESS STEEL	SS420
10	PLUG	CARBON STEEL	A3
11	GASKET	TFL	
12	GASKET	NBR	
13	BONNET	DUCTILE IRON	GGG50
14	BOLT	CARBON STEEL	A3
15	NUT	CARBON STEEL	A3