

FABRICA DE PLASTICOS, C.A.

CALLE ARVELO ENTRE RONDON Y VIA DE SERVICIO # 07.

TOCUYITO VALENCIA EDO – CARABOBO VENEZUELA.

TELEFONOS: 0241-8941939 – 8942908 FAX 0241-8941933.

e-mail faplas@faplast.com.

INFORME TECNICO.

ACCESORIOS Y SISTEMAS DE RIEGO.

ACCESORIOS PARA SISTEMAS DE RIEGO.

CARACTERISTICAS TECNICAS.

INTRODUCCION.

En el presente folleto usted encontrara las principales especificaciones técnicas de los materiales utilizados en su fabricación, catálogos de cada pieza y una descripción de cada componente y nuestro sistema de evaluación e inspección propuesta de los diferentes elementos que conforman los distintos accesorios.

Todos nuestros accesorios cumplen con las dimensiones establecidas en la norma I.S.O. y A.S.T.M, y por su versatilidad son utilizados para distribución de agua en riego, acueducto, minería, etc.

Actualmente atendemos con muy buen éxito el mercado nacional, finalmente quedamos en condiciones de ampliar toda la información tanto técnica como comercial que ustedes consideren necesaria.

Toda la información aquí presentada es dada de buena fe, dentro de nuestros conocimientos, basándonos en la información dada por los fabricantes de materia prima, FABRICA DE PLASTICOS, C.A, declina toda responsabilidad por el mal uso de esta información, cada cliente o usuario deberá hacer sus pruebas pertinentes.

Cordialmente.

FOLLETO TECNICO.

ACCESORIOS PARA RIEGO.

1.- MATERIALES DE FABRICACION.

1.1.- POLIPROPILENO

FABRICANTE: PROPILVEN

CARACTERISTICAS.

- a.- Excelente Resistencia al Impacto.
- b.- Excelentes Propiedades Físicas.
- c.- Fácil Procesamiento.
- d.- Estable Durante el Proceso.
- e.- excelente Rigidez.

PROPIEDADES TIPICAS.

| PROPIEDAD | UNIDADES TRADICIONALES | UNIDADES SI | METODO A.S.T.M. |
|---------------------------------------|---------------------------|----------------|--------------------|
| Índice Fluidez (230°C, 216Kg). | 8.0g/10 min. | 8.0g/10 min. | D 1238 |
| Resistencia Máxima a | 4000 PSI | 28 MPA | D 638 |
| Dureza Rockwel | 80 R | 80 R | D 758 |
| Temperatura de Ablandamiento Vicat | 189°F | 87°C | D 1525B |

1.2.- POLIPROPILENO.

FABRICANTE: PROPILVEN.

CARACTERISTICAS.

- a.- Excelente Resistencia al Impacto.
- b.- Excelentes Propiedades Físicas.
- c.- Fácil Procesamiento.
- d.- Estable Durante el Proceso.
- e.- excelente Rigidez.

PROPIEDADES TIPICAS.

| PROPIEDAD | UNIDADES TRADICIONALES | UNIDADES SI | METODO A.S.T.M. |
|---|-----------------------------------|------------------------|----------------------------|
| Índice Fluidez (230°C, 216Kg). | 0.6g/10 min. | 0.6g/10 min. | D 1238 |
| Resistencia Máxima a La Tracción (50mm/min.) | 5000 PSI | 34 MPA | D 638 A |
| Dureza Rockwel | 100 R | 100 R | D 758 |
| Temperatura de Ablandamiento Vicat | 325°F | 163°C | D 1525B |

1.3.- RESINA ACETALICA.

FABRICANTE: DUPONT.

CARACTERISTICAS.

- a.- Excepcional Resistencia al Impacto.
- b.- Procesabilidad Consistente.
- c.- Muy Buenas Propiedades Físicas.
- d.- Una Gran Aplicación en Ingeniería.

PROPIEDADES TIPICAS.

| PROPIEDAD | UNIDADES TRADICIONALES | UNIDADES SI | METODO A.S.T.M. |
|--|------------------------|-------------|-----------------|
| Resistencia Máxima a La Tracción (50mm/min.) | 8100 PSI | 57 MPI | D 638 A |
| Dureza Rockwel | 90 R | 90 R | D 785 |
| Temperatura de Deformación Térmica | 140°C | 140°C | D 648 |

1.4.- P.C.V. G - 775.

FABRICANTE: POLIMIX.

PROPIEDADES TIPICAS.

| PROPIEDAD | UNIDADES SI | METODO A.S.T.M. |
|----------------------------------|-------------|-----------------|
| Dureza Shore | 65 A | D 2240 |
| Resistencia máxima a la tracción | 1500 PSI | D 412 |
| Gravedad Especifica 20°C | 1031. | |

1.5.- NYLON.

FABRICANTE: DUPONT

CARACTERISTICAS.

- a.- Excepcional Resistencia al Impacto.
- b.- Procesabilidad Consistente.
- c.- Muy Buenas Propiedades Físicas.
- d.- Una Gran Aplicación en Ingeniería.
- e.- Excelente Resistencia a la Tracción.

PROPIEDADES TÍPICAS.

| PROPIEDAD | UNIDADES TRADICIONALES | UNIDADES SI | METODO A.S.T.M. |
|-------------------------------------|------------------------|--------------|-----------------|
| Punto de Fluidez (230°C, 216Kg). | 500-509°F | 260-265°F | D 789 |
| Resistencia Máxima A la Tracción | 25000 SI | 172 MPA | D 638 |
| Dureza Rockwel | M 96 | M 96 | — |
| Máxima Temperatura De Servicio. | 221°F | 105°C | — |
| Enlogación. Deformación Falla | 5-10 % 40% | 5-10% 40% | D 638 |

2.- PLANOS DIMENSIONALES DE LOS ARTICULOS.

Adjuntamos catálogos donde se realiza una descripción general de cada pieza.

3.- CONTROL DE CALIDAD.

EL ACCESORIO LO CONFORMAN LAS SIGUIENTES PARTES:

a.- CUEREPO ROSCADO DEL ACCESORIO: Fabricado en polipropileno (1.1) es la estructura sobre la cual se basa el ensamblaje de las demás piezas.

b.- TAPA ROSCADA: fabricada en polipropileno (1.1) ensambla roscada sobre el cuerpo y mantiene en posición al anillo cónico, el buje y el orrin.

c.- **BUJE:** Fabricado en polipropileno (1.1) es el que mantiene en posición al orrin.

d.- **ANILLO CONICO:** Fabricado en resina acetálica (1.3) es el encargado de sujetar el tubo y mantenerlo en posición mientras este ensamblado con el accesorio.

e.- **ORRIN:** Fabricado en P.V.C. (1.5) es el encargado de garantizar el selle del ensamblaje accesorio – tubo.

LOS COMPONENTES DE LOS COLLARES DE DERIVACION SON:

a.- **TAPA:** Es la que presenta la forma de la derivación, esta roscada de acuerdo a su descripción y cumple la norma para roscar en pulgadas, esta fabricada en polipropileno (1.1).

b.- **BASE:** Es la parte complementaria de la tapa y esta fabricada en polipropileno (1.1).

c.- **ORRIN:** Fabricado en P.V.C. (1.5) es el encargado de garantizar el selle del montaje.

d.- **TORNILLOS Y TUERCAS:** Fabricados en acero, son los encargados de mantener la sujeción mecánica del conjunto.

3.1.- SISTEMA DE MUESTREO.

El sistema de muestreo se realizara en base a las tablas establecidas en las normas N.T.C – I.S.O 2859-1 para planes de muestreo simple, a nivel de inspección normal II.

CON NIVELES DE ACEPTACION ASI:

Para defectos clase A: 0.65.

Para defectos clase B: 1.0.

La definición de los defectos como lo establece la norma.

LA INSPECCION Y EVALUACION SE REALIZARA DE LA SIGUIENTE MANERA:

3.2.- INSPECCION VISUAL: Valida para todas las piezas que lo componen y conjunto ensamblado.

Descripción de los defectos que **FÁBRICA DE PLASTICOS, C.A.** propone evaluar, y se clasificaran en defectos tipo A o tipo B en común acuerdo con el cliente.

- Llenado incompleto.
- Material diferente al especificado.
- Deformación y/o rechupes.
- Fisuras y/o agrietamientos.
- Punto de inyección pronunciado.
- Sellado deficiente.
- Funcionalidad del sistema de acople deficiente.
- Empaque en mal estado o desprotegido.
- Unidad de empaque diferente a la acordada.

3.3.- INSPECCION DIMENSIONAL.

Toda inspección dimensional se hará contra el plano del artículo adjunto.

