

FABRICA DE PLASTICOS, C. A.
CALLE ARVELO ENTRE RONDON Y VIA DE SERVICIO # 7
TOCUYITO EDO-CARABOBO VENEZUELA
TELEFONOS 041 942908 941933 941939 FAX 041 942864
faplast@faplast.com

INFORME TECNICO

**ACCESORIOS DE ACUEDUCTOS
Y SISTEMAS DE RIEGO**

ACCESORIOS PARA ACUEDUCTOS Y SISTEMAS DE RIEGO CARACTERISTICAS TECNICAS.

INTRODUCCION.

En el presente folleto usted encontrara las principales especificaciones tecnicas de los materiales utilizados en su fabricacion, catalogos de cada pieza y una descripcion de cada componente y nuestro sistema de evaluacion e inspeccion propuesto de los diferentes elementos que conforman los distintos accesorios.

Todos nuestros accesorios cumplen con las dimensiones establecidas en la norma ISO Y ASTM, y por su versatilidad son utilizados para distribucion de agua en riego, acueducto, mineria, etc.

Actualmente atendemos con muy buen éxito el mercado Nacional, finalmente quedamos en condiciones de ampliar toda la informacion tanto tecnica como comercial que ustedes consideren necesaria

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

FOLLETO TECNICO

ACCESORIOS PARA RIEGO Y ACUEDUCTO

1. MATERIALES DE FABRICACION

1.1 POLIPROPILENO

FABRICANTE : PROPILVEN.

CARACTERISTICAS

- a. Excelente resistencia al impacto
- b. Excelentes propiedades físicas
- c. Facil procesamiento
- d. Estable durante el proceso
- e. Excelente rigidez

PROPIEDADES TIPICAS

PROPIEDAD	UNIDADES TRADICIONALES	UNIDADES SI	METODO A.S.T.M
Indice fluidez (230 °C,2.16 Kg)	8.0 g/10min	8.0 g/10min	D 1238
Resistencia maxima a La traccion (50mm/min)	4000PSI	28 Mpa	D 638
Dureza Rockwell	80R	80R	D 758
Temperatura de ablandamiento Vicat	189 °F	87 °C	D 1525 B

1.2 POLIPROPILENO

FABRICANTE : PROPILVEN

CARACTERISTICAS

- a. Buena 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.
Indice fluidez (230 °C, 2.16 Kg)	0.6 g/10min	0.6 g/10min	D 1238
Resistencia maxima a La traccion (50mm/min)	5000 PSI	34 Mpa	D 638 A
Dureza Rockwell	100R	100R	D 758
Temperatura de Ablandamiento Vicat	325 °F	163 °C	D 1525 B

**1.3 RESINA ACETALICA.
FABRICANTE : DUPONT.**

CARACTERISTICAS:

- a. Excepcional resistencia al impacto
- b. Procesabilidad consistente
- c. Muy buenas propiedades fisicas
- d. Una gran aplicación en Ingenieria.

PROPIEDADES TIPICAS

PROPIEDAD	UNIDADES TRADICIONALES	UNIDADES SI	METODO A.S.T.M.
Resistencia maxima a La traccion (50mm/min)	8100 PSI	57 Mpi	D 638 A
Dureza Rockwell R	90 R	90 R	D 785
Temperatura de Deformacion termica	140 °C	140 °C	D 648

1.4 P.C.V. G-775.

FABRICANTE: POLIMIX

CARACTERISTICAS:

PROPIEDADES TIPICAS

PROPIEDAD	UNIDADES SI	METODO A.S.T.M.
Dureza Shore	65 A	D 2240
Resistencia maxima a la traccion	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 TIPICAS

PROPIEDAD	UNIDADES TRADICIONALES	UNIDADES SI	METODO A.S.T.M
Punto de fluidez	500-509°F	260-265°C	D 789
Resistencia maxima A la traccion	25000SI	172 Mpa	D 638
Dureza Rockwell M	M 96	M 96	-----
Maxima temperatura De servicio	221°F	105°C	-----
Enlogacion			D 638
Deformacion	5-10%	5-10%	
Falla	40%	40%	

2. PLANOS DIMENSIONALES DE LOS ARTICULOS

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

3. CONTROL CALIDAD

EL ACCESORIO LO CONFORMAN LAS SIGUIENTES PARTES:

- A. CUERPO ROSCADO DEL ACCESORIO: Fabricado en polipropileno (1.1); es la estructura sobre la cual se basa el ensamblaje de las demás piezas.
- B. TAPA ROSCA: fabricada en polipropileno (1.1), ensambla roscada sobre el cuerpo y mantiene en posición al anillo cónico, el buje y el o´ring.
- C. BUJE: Fabricado en polipropileno (1.1), es el que mantiene en posición al o´ring.
- D. ANILLO CONICO: Fabricado en Resina acetalica (1.3), es el encargado de sujetar el tubo y mantenerlo en posición mientras este ensamblado con el accesorio.
- E. O´RING : 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. O´RING: Fabricado en P.V.C. (1.5), 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 realizará sobre la base de las tablas establecidas en las normas NTC-ISO 2859-1, para planes de muestreo simple, al nivel de inspección normal II.1

Con niveles de aceptación así:

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 REALIZARAN DE LA SIGUIENTE MANERA:

3.2 INSPECCION VISUAL:

Valida para todas las piezas que lo componen y conjunto ensamblado.

Descripción de los defectos que FABRICA DE PLASTICO, C.A. propone evaluar y se clasificarán 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.