

دفتـر الشـروط الفـني
لتأمين صمامات فراشة مختلفة القياسات

الكمية	الوحدة	المادة المطلوبة	البند
100	PCS	صمام فراشة 6"	١
30	PCS	صمام فراشة قياس 8"	٢
30	PCS	صمام فراشة قياس 10"	٣

١- يجب أن تكون طريقة ربط وجهي الصمام مع فلنجتي خط الجريان عن طريق أربع براغي من خلال حلقات على محيط جسم الصمام، اثنان علويان واثنان سفليان (wafer).

٢- الأجزاء المكونة للصمامات مصنعة وفق المواصفات التالية :

- معدن الجسم (BODY) : **Ductile Iron** (تجمع بين المرونة وقوة التحمل وغير قابلة للكسر)
- معدن البوابة (DISC) : **316 Stainless Steel** (فولاذ المقاوم للصدأ والنخر والتآكل).
- معدن المحور (SHAFT) : **316 Stainless Steel**.
- مادة كوشوكة المقعد (SEAL LINER) : مصنعة من إحدى المواد التالية :

Viton (-4°F to + 302°F, -20°C to +150°C)

EPDM to (+5°F to + 248°F, -15°C to +120°C)

Buna N (+14°F to + 176°F, -10°C to +80°C)

وجميعها من الكوشوك المقاوم للتآكل والمذيبات والزيوت والعوامل الجوية .

٣- الفتح والإغلاق بدوران المقبض اليدوي ضمن مجال زاوية دوران ٩٠ درجة (ربع دورة).

على العارض الالتزام بما يلي :

- ١- المواد جديدة و غير مجددة.
- ٢- تحديد بلد المنشأ والشركة الصانعة في العرض الفني.
- ٣- تقديم كتالوك يبين المواصفات الفنية للصمام والمعدن الذي يصنع منه كل جزء ويرفض العرض الفني بدون كتالوك .
- ٤- تقديم ما يثبت إن الصمامات مصنعة وفق المواصفة **API-609**.
- ٥- تقديم شهادة **API-609** سارية المفعول مع العرض الفني.
- ٦- في حال الحاجة لأي استفسار فني يمكن مراجعة مديرية حقول المنطقة الوسطى في الفرقلس للاطلاع على النماذج الموجودة تلافياً لحصول أي اختلاف في المواصفات الفنية المطلوبة ويتحمل العارض كامل المسؤولية عن دقة مواصفات المواد الموردة .