

1 – KIT CONEXÕES II - CAIXA DE PROTEÇÃO DESO

• REGISTRO DE ENTRADA

- Registro esfera 90º com tubete incorporado ao corpo do registro e porca livre.
- Fabricado em conformidade com a Norma ABNT NBR-11306
- Extremidade de entrada com rosca fêmea DN-1/2 " - BSPT e outra com porca livre com inserto metálico de DN-3/4 " - BSPT Norma NBR-NM-ISO 7-1.
- Rosca conforme Norma NBR-NM-ISO 7-1
- Sistema de corte na borboleta com a haste através de parafuso especial trifendado.
- Corpo do registro em PVC (policloreto de vinila) na cor branca / preta, acionamento por borboleta, com abertura e fechamento rápido de 1/4 "de giro.
- Esfera em "poliacetal natural", usinada para garantir um perfeito assentamento nos anéis batentes laterais, tem excelente acabamento superficial.
- Anel batente da espera em PU (poliuretano)
- Haste de acionamento, integrada com a esfera, é fabricada em poliacetal natural e montada com anel de vedação em Borracha Nitrílica.
- Quantidade: 01 conjunto

▪ ARRUELA REGISTRO DE ENTRADA

- Em conformidade com a Norma ABNT NBR-8194
- Fabricada em borracha nitrílica com dureza de 60 Shore A
- Quantidade: 01 peça

▪ REGISTRO DE SAÍDA

- Em conformidade com a Norma ABNT NBR-11306
- Fabricados em PVC (policloreto de vinila) na cor branca
- Tubete incorporado com dimensão da rosca de DN-1/2 "
- Porca sextavada com rosca de DN-G-3/4"
- Roscas da porca e do registro conforme Norma NBR-NM-ISO 7-1.
- Quantidade: 01 conjunto

▪ ARRUELA REGISTRO DE SAÍDA

- Em conformidade com a Norma ABNT NBR-8194
- Fabricada em borracha nitrílica com dureza de 60 Shore A
- Quantidade: 01 peça

2 - INSPEÇÃO E RECEBIMENTO

Todos os lotes de kit conexão da caixa de proteção serão inspecionados pela DESO, no laboratório do fabricante ou outro local indicado pela DESO.

Os ensaios de recebimento de lotes serão realizados em amostras aleatórias coletadas conforme norma ABNT NBR 5426/85 (NQA 2,5; nível de inspeção S4, regime normal; amostragem simples).

Todas as amostras serão submetidas a todos os ensaios previstos na norma NBR-8194 e 11306.

Para que uma unidade do produto seja considerada aprovada, esta deve atender a todos os requisitos contidos nas normas.

Deverá ser apresentado antes da inspeção os laudos de rastreabilidade das matérias primas utilizadas na fabricação.

Todos os instrumentos utilizados na inspeção devem estar calibrados.

O fabricante deve fornecer cópias dos certificados de calibração dos instrumentos.

Serão aceitos certificados de calibração de laboratórios credenciados a RBC – Rede Brasileira de Calibração.

2.1 – Ensaio Visual

No ensaio visual é verificado se o corpo e a tampa da caixa possuem acabamento uniforme, sem cantos vivos, reentrâncias, arestas cortantes, rebarbas e demais problemas que de alguma forma possam comprometer sua aparência, desempenho ou durabilidade.

Devem ser verificadas as marcações exigidas no corpo e na tampa da caixa e também as informações constantes na embalagem, conforme orientações contidas no projeto base.

2.2 – Ensaio Dimensional

Devem ser medidas todas as dimensões cotadas nos anexos desta norma, considerando as tolerâncias.

2.3 – Ensaio de resistência a pressão (estanqueidade)

Cada registro deverá ser ensaiado em bancada de teste atendendo os ensaios da Norma NBR-11306 para ensaio de estanqueidade.

2.4 – Ensaio de resistência cíclico

Cada registro deverá ser ensaiado em bancada de teste atendendo os ensaios da Norma NBR-11306 para ensaio cíclico.

3 - CONSIDERAÇÕES FINAIS

1. O kit conexão da caixa de proteção DESO deverá ser fornecido embalado em saco plástico individual para cada caixa.
2. A chave de manobra do registro de entrada para uso somente da DESO será fornecida em separado na quantidade de 30 (trinta) chaves..