



SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD
ALAN DE AGUASCALIENTES, S.A. DE C.V.

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO
VÁLVULAS Y PLOMERÍA CROMADA PARA LA CONSTRUCCIÓN
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE PRODUCTOS Y COMPONENTES

FECHA DE EMISIÓN: 26/07/12

CÓDIGO:
FT-2007

REVISIÓN: 01 PÁGINA: 1 DE 1

| PRODUCTO O COMPONENTE | |
|---------------------------|---------------|
| DESCRIPCIÓN | MODELO/CÓDIGO |
| HERRAJE DE P.V.C.PARA WC | 2007 |
| CARACTERÍSTICAS | ACABADO |
| HERRAJE DE P.V.C. PARA WC | N/A |
| | CERTIFICADO |
| | N/A |

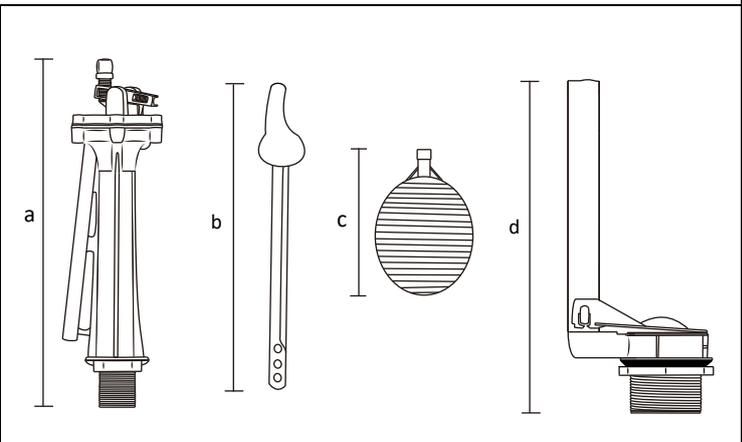


GASTO DE AGUA (NOM-008-CONAGUA-1998)

| MÍNIMO (L/M) | MÁXIMO (L/M) | PRESIÓN DE TRABAJO REQUERIDA | COLOCACIÓN | PESO TOTAL |
|--------------|--------------|------------------------------|--------------------|------------|
| N/A | N/A | N/A | TANQUE DEL INODORO | 520 g. |

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| DIMENSIONES | COTA EN mm |
|---------------------------------|------------|
| a ALTURA VÁLVULA DE TANQUE BAJO | 290.00 mm |
| b LONGITUD MANIJA | 262.00 mm |
| c LONGITUD FLOTADOR | 145.00 mm |
| d ALTURA CONTRA DE TANQUE BAJO | 270.00 mm |



- INSTALACIÓN**
- 1- CIERRE LA VÁLVULA DE PASO QUE ALIMENTA A LA RED,DRENAR EL TANQUE DEL INODORO.
 - 2- QUITAR LA PIEZA DAÑADA
 - 3- REMPLAZARLA POR LA PIEZA NUEVA
 - 4- AJUSTA LA PIEZA PARA NO SE MUEVA
 - 5- ABRIR LA VÁLVULA DE PASO Y VERIFICAR QUE NO EXISTAN FUGAS EN LA VÁLVULA INSTALADA.

| MATERIAL DE FABRICACIÓN | |
|-------------------------|----------|
| TANQUE BAJO | P.V.C |
| CONTRA DE TANQUE BAJO | P.V.C |
| MANIJA | P.V.C |
| TUERCA DE SUJECIÓN | PLÁSTICO |
| MANGUERA | NITRILO |
| FLOTADOR | PLÁSTICO |

CARACTERÍSTICAS PARA LA INSTALACIÓN DE UN HERRAJE DE P.V.C.

NOTA IMPORTANTE
PARA UN MEJOR SELLADO COLOCAR TEFLÓN EN LAS CUERDAS.

GARANTÍA

LOS PRODUCTOS ALAN ESTÁN GARANTIZADOS CONTRA DEFECTOS DE FABRICACIÓN Y MANO DE OBRA POR 2 AÑOS. EN LO QUE SE REFIERE A LOS RECUBRIMIENTOS O ACABADOS EL PRODUCTO SE GARANTIZA POR 2 AÑOS A PARTIR DE LA FECHA EN QUE SE ADQUIRIÓ EL PRODUCTO.

- RESISTENCIA**
1. EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN.
 2. EXCELENTE FACTOR DE HIGIENE Y LIMPIEZA.
 3. RESISTENCIA AL IMPACTO.
 4. RESISTENCIA A LA DEFORMACIÓN.
 5. RESISTENCIA AL PAR DE APRIETE SIN GRIETAS O DEFORMACIONES.

- MANTENIMIENTO PREVENTIVO**
1. SECAR EL PRODUCTO CON UN TRAPO LIMPIO Y SOLAMENTE CON AGUA.
 2. NO UTILICE FIBRAS PARA LIMPIAR LOS PRODUCTOS YA QUE DETERIORAN EL ACABADO.
 3. NO UTILICE POLVOS ABRASIVOS PORQUE DESGASTAN LOS ACABADOS SUPERFICIALES.
 4. NO UTILICE DETERGENTES O SUSTANCIAS QUÍMICAS.
 5. NO TRATE DE LIMPIARLOS CON OBJETOS METÁLICOS.

MANTENIMIENTO CORRECTIVO

LIBRE DE MANTENIMIENTO

OBSERVACIONES

PURGAR O DRENAR LA TUBERÍA ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN PARA EVITAR QUE QUEDEN CUERPOS EXTRAÑOS O PARTÍCULAS QUE PUEDAN DAÑAR EL FUNCIONAMIENTO Ó SUS COMPONENTES.

CÓDIGO DE BARRAS