



SOLUTIONS
VÁLVULAS E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS
WWW.SOLUTIONSEQUIPAMENTOS.COM / CONTATO@SOLUTIONSEQUIPAMENTOS.COM



SOLUTIONS VÁLVULAS E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS

WWW.SOLUTIONSEQUIPAMENTOS.COM

FONE: (19) 3421 - 0216 / (19) 3433 - 2570

Missão:

Atender e superar às expectativas de nossos clientes, com foco no crescimento, rentabilidade, responsabilidade social e ambiental.

Visão:

Ser líder na fabricação de Válvulas Industriais, e reconhecidos pela qualidade de nossos produtos.

Estratégia:

Alcançar a excelência industrial e liderança de mercado, buscando sempre novas tecnologias sempre respeitando nossos colaboradores.

Compromissos:

Oferecer produtos de qualidade á nossos clientes com tecnologia de ponta.

Fazer da empresa um lugar empolgante e agradável para trabalhar.

MANUTENÇÃO EM VÁLVULAS INDUSTRIAIS

Realizamos manutenção em vários tipos de válvulas e tamanhos. São realizadas com qualidade e agilidade, afim de minimizar ao máximo a parada das ETAS. Em alguns casos, foram realizadas em 24 horas.

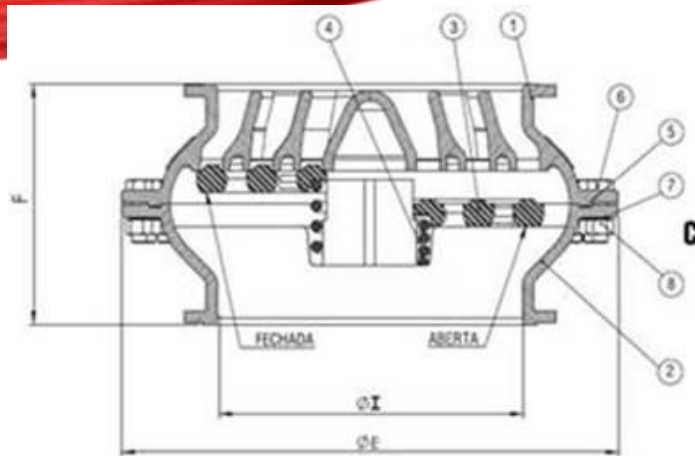
Nós da **SOLUTIONS**, temos mais de 10 anos de experiência em manutenção em válvulas industriais de diversos tamanhos e modelos.

Nas próximas paginas estão fotos de algumas manutenções realizadas pela **SOLUTIONS VÁLVULAS E EQUIPAMENTOS**.



CRONOGRAMA DE MANUTENÇÃO SOLUTIONS

SEGUIMOS O SEGUINTE PADRÃO PARA MANUTENÇÃO DAS VÁLVULAS:



Lista de Materiais

Item	Denominação	Material
01	Corpo Montante	ASTM A 536
02	Corpo Jusante	ASTM A 536
03	Obturador	Poliuretano Atóxico
04	Mola	Aço Inox AISI 302
05	O'ring	Buna-N
06	Parafuso	ASTM A 307
07	Arruela	ASTM A 307
08	Porca	ASTM A 307

Tabela Dimensional

Tipo	DN	ØE	ØI	FF	kg
C	800	1220	820	515	1100

- Válvula de Retenção de Fechamento Rápido DN 800 (32") PN 10, modelo CLASAR

Serviços Requeridos:

- Desmontagem, peritagem e montagem;
- Jateamento, pintura e revestimento;
- Testes hidrostáticos com laudos.

Esquema de Pintura:

As tintas devem ser apropriadas para pintura de superfícies em contato com água para abastecimento público, de acordo com a portaria 518 de 25/03/2004 da Secretaria da Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Superfície interna da válvula: - (interno - Branco N 9.5)

- Preparação da superfície:

Jateamento abrasivo ao metal quase branco, Norma SIS 055900, padrão Sa2 1/2.

Metalização a fogo com zinco espessura de 100 micras.

- Esquema de pintura Fundo / Acabamento:

01 demão tinta de fundo epóxi óxido mastic com 100 micras de película seca.

02 demãos de epóxi amida de alta espessura de cores diferentes, com 120 micras de película seca por demão.

Superfície externa da válvula: - (Azul segurança 2,5 PB 4/10)

- Preparação da superfície:

Jateamento abrasivo ao metal quase branco, Norma SIS 055900, padrão Sa2 1/2.

- Esquema de pintura Fundo / Acabamento:

01 demão tinta de fundo epóxi óxido mastic com 100 micras de película seca.

02 demãos de epóxi amida de alta espessura de cores diferentes, com 120 micras de película seca por demão.

Ensaio Hidrostáticos:

- Ensaio de estanqueidade - 1,1 x Pressão de trabalho;
- Ensaio de resistência - 1,5 x Pressão de trabalho;
- Laudos dos ensaios assinados com CREA.

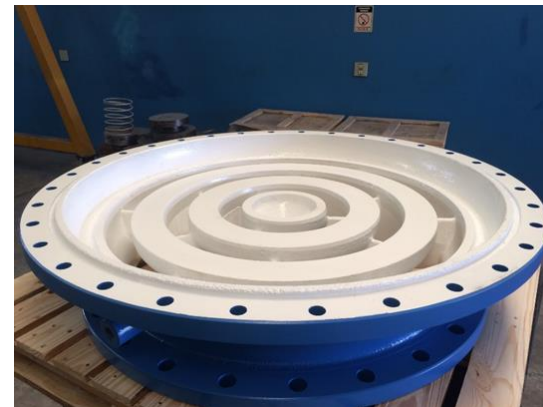
Observação: Cada tipo de válvula possui seu cronograma de manutenção.

MANUTENÇÃO EM VÁLVULA DE RETENÇÃO FECHAMENTO RÁPIDO DN 800 PN 10

RECEBIMENTO / DESMONTAGEM / PERITAGEM

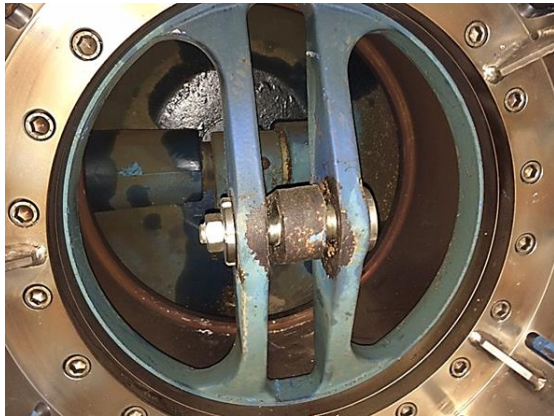


MANUTENÇÃO CONCLUÍDA



MANUTENÇÃO VÁLVULA DE FLUXO ANULAR DN 800 PN 10

RECEBIMENTO / DESMONTAGEM / PERITAGEM



MANUTENÇÃO CONCLUÍDA



MANUTENÇÃO VÁLVULA BORBOLETA DN 1000 PN 10

RECEBIMENTO / DESMONTAGEM / PERITAGEM



MANUTENÇÃO CONCLUÍDA



Manutenção realizada em apenas 18 dias.

MANUTENÇÃO VÁLVULA DISPERSORA DN 1000

RECEBIMENTO / DESMONTAGEM / PERITAGEM



MANUTENÇÃO CONCLUÍDA



Manutenção realizada em apenas 12 dias.



www.solutionsequipamentos.com

(19) 3433-2570