

## ÇEMBER KAPAKLI SAC VARİL

**STANDARTLAR** : TS EN ISO 15750-1

**EBATLAR** : İlgili teknik resimde mevcuttur.

Hacim	Gövde		Kapaklar		Ağırlık	UN Onayı
	Kalınlık	Tolerans	Kalınlık	Tolerans		
min. 210 Lt.	0,70 mm.	± 0,06 mm.	0,80 mm.	0,07 mm.	13,9 Kg.	1A2/X/300/S
min. 210 Lt.	0,70 mm.	± 0,06 mm.	0,90 mm.	0,08 mm.	14,4 Kg.	--
min. 210 Lt.	0,70 mm.	± 0,06 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	15,0 Kg.	--
min. 210 Lt.	0,80 mm.	± 0,06 mm.	0,80 mm.	0,07 mm.	15,2 Kg.	--
min. 210 Lt.	0,80 mm.	± 0,06 mm.	0,90 mm.	0,08 mm.	15,7 Kg.	--
min. 210 Lt.	0,80 mm.	± 0,06 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	16,2 Kg.	1A2/X/250/S
min. 210 Lt.	0,90 mm.	± 0,07 mm.	0,90 mm.	0,08 mm.	17,0 Kg.	1A2/X/300/S
min. 210 Lt.	0,90 mm.	± 0,07 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	17,5 Kg.	1A2/X/300/S
min. 210 Lt.	1,00 mm.	± 0,07 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	18,8 Kg.	1A2/X/250/S
min. 210 Lt.	1,00 mm.	± 0,07 mm.	1,20 mm.	0,08 mm.	19,9 Kg.	--
min. 210 Lt.	1,20 mm.	± 0,08 mm.	1,20 mm.	0,08 mm.	22,5 Kg.	--
min. 210 Lt.	1,30 mm.	± 0,08 mm.	1,30 mm.	0,08 mm.	24,3 Kg.	--

### Malzeme ve İmalat Özellikleri:

Gövde elektrik dikiş kaynak ile kaynak edilir. Gövde üzerinde 2 adet yuvarlama fitili bulunur.

Gövde ile alt kapak 7 kat yuvarlak kenet teknolojisi ile kenetlenir ve kenet bölgesine sızdırmazlık macunu tatbik edilir. Üst kapak varile, araya elastik conta konularak çember ile sıkılır.

**Sac** : DKP Sac (Soğuk Haddelenmiş, EN 10130 ve EN 10131)

**Çember** : Daldırma galvaniz sac'dan imal edilmiş pim ile mühürlenebilen mekanizmalı çember.  
(Opsiyonel olarak civatalı çember olabilir.)

**Kapaklar (Opsiyonel)** : DKP Sac (Soğuk Haddelenmiş, EN 10130 ve EN 10131)  
: 2" ve ¾" flanş, tapa ve mühür zarf takımı. (EN 15750-3)

**Dış Boya** : Varil dış yüzeyi müşteri talebine uygun olarak istenen renkte fırın kurumalı boya ile kaplanır.  
Boya parlaklığı : 60 Gloss ( Glossmetre<sup>o</sup> ) min.  
Gövdede boya kaplama kalınlığı : 18 mikron min.  
Kapak boya kaplama kalınlığı : 25 mikron min.

**İç Lak (Opsiyonel)** : Varil içi yüzeyi gıdaya uygun epoksi fenolik lak ile kaplanır.  
Kaplama kalınlığı : 7 mikron min.

**İşaretleme** : Varil yan yüzeyinin altına ink jet sistemiyle üretim tarihi ve üretici ismi kodlanır.  
Ayrıca istenen ilave işaretleme serigrafî yöntemi ile gövde ve üst kapak üzerine yapılabilir.

**Testler** : Variller imalat aşamasında ISO 9001:2008 Kalite Yönetim Sistemi kapsamında proses ve son ürün aşamasında gerekli testlere tabi tutulurlar. Tüm variller %100 sızdırmazlık testine tabit tutulurlar. Yapılan tüm deneylere ait neticeler kalite raporları ile müşteriye bildirilir.