

CARACTERÍSTICAS RACORES DE LATÓN

1. MATERIA PRIMA: Material fabricado según las siguientes normas:

- PIEZAS ESTAMPADAS: **UNE-EN-12165 CW617N** según propuesta de los 4MS (revisión Marzo 2016). Material apto en contacto con agua potable.

Aleación	Cu	Zn	Pb *	Al	Fe	Ni *	Sn
CW617N*	57.0% - 59.0%	Resto	1.6% - 2.2%	≤0.05%	≤0.3%	≤0.1%	≤0.3%

* Composición restringida

** De cada otra impureza máximo 0,02%

- PIEZAS FUNDIDAS: UNE-EN-1982 CB753S
- PIEZAS DE BARRA: UNE-EN-12164 CW614N

2. FABRICACIÓN: Todos los productos fabricados en SOBIME, S.A. se supervisan bajo control estadístico de proceso, siguiendo planos y especificaciones técnicas de SOBIME, S.A. y atendiendo a las normas:

UNE EN-1254.3

UNE EN 681.1

Rosca Gas Whitworth B.S.P Din 259 ISO 228

3. PRESIONES DE TRABAJO: Los racores de latón de SOBIME, S.A. satisfacen las siguientes presiones máximas de trabajo:

Dimensión	Presión Máxima en bar	
	Tª < 120°C	Tª < 225° C
¼" - ¾"	25	16
1" - 2"	16	10
2 ½"	10	6

4. SISTEMA DE CALIDAD: El sistema de calidad de SOBIME, S.A. cumple la norma:

UNE - EN ISO 9001

