

**BİSMİL İLÇESİ TERFİ MERKEZİ**  
**KÖR FLANŞ TEMİNİNE AİT**  
**TEKNİK ŞARTNAME**

**Madde-1 MALZEMENİN KAPSAMI**

Aşağıda mahal listesinde yer alan ve özellikleri belirtilen malzemenin, işin mahali olan Diyarbakır-Bismil ilçesinde yer alan terfi merkezinde kullanılmak üzere temin edilmesini kapsamaktadır.

**MADDE-2 MAHAL LİSTESİ**

SIRA NO	MALZEMENİN CİNSİ	BİRİMİ	MİKTARI
1	700Ø KÖR FLANŞ	ADET	1
2	700Ø CONTA	ADET	2

**ÇELİK KÖR FLANŞ**

- a. Flanş, TS EN 10025-2 standardına göre en az S235JR malzemedен üretilecektir.
- b. Çelik flanşın boyutları ve toleransları, TS EN 1092-1 standardına göre yassı mamulden tek parça olarak üretilecektir.
- c. Flanşın basınç sınıfı PN (16) olacaktır.
- d. Flanş üzerinde ilgili standartlarda yer alan işaretlemeler zımbalama yöntemiyle yapılacaktır. Flanş yüzeylerinde çatlak, çizik, çukurluk, çapak gibi imalat kusurları bulunmayacak ve sızdırmazlık yüzeyleri TS 2040 EN ISO 1302 standardına göre N9 (6,3 µm) yüzey pürüzlülüğünde işlenecektir.
- e. İdare, numune alarak bağımsız kuruluşlarda kimyasal ve fiziksel deneyler yaptırabilecektir.
- f. Körflanş ile birlikte aşağıda teknik özellikleri yazılı iki adet conta İdareye teslim edilecektir.

**CONTA MALZEMESİ**

- a. Sızdırmazlığın temini için TS EN 681-1 standardına uygun ve içmesuyuna uygunluğu akredite kuruluşlar tarafından belgelendirilmiş EPDM kauçuk (Ethylene Propylene Diene Monomer) conta kullanılacak;  
Çekme dayanımı  $\geq 9$  MPa,  
Kopma uzaması  $\geq \% 200$ ,  
Kalıcı ezilme oranı (24 saat, 70 °C)  $\leq \% 20$ ,  
-  $\% 5 \leq$  Sertlik değişimi (168 saat, 70 °C)  $\leq +\% 8$ ,  
Çekme dayanımı değişimi (168 saat, 70 °C)  $\leq - \% 20$ ,  
-  $\% 30 \leq$  Kopma uzaması değişimi (168 saat, 70 °C)  $\leq \% 10$ ,  
Sertlik  $70 \pm 5$  IRHD,  
-  $\% 1 \leq$  Suda hacim değişikliği (168 saat, 70 °C)  $\leq \% 8$  olacaktır.







- b. TS ISO 1431-1 standardına göre yapılan ozon çatlamasına karşı dayanım deneyi ( $50 \pm 5$  pphm ozon konsantrasyonunda  $40 \pm 2$  °C sıcaklıkta 72 saat öngerilme, 48 saat maruz bırakma süresi) sonucunda çatlak görülmeyecektir. Conta, -20 ~ 70 °C sıcaklık aralığında malzeme özelliklerini kaybetmeyecektir. Conta, geri dönüşüm veya hurda malzeme kullanılarak üretilmeyecektir.
- c. Contanın fiziksel ve kimyasal özelliklerine ilişkin bilgi föyünü conta üreticisi sunacaktır. Conta üreticisi, ayrıca, aynı üretim şartlarında ürettiği numuneyi su kontrol elemanı üreticisine teslim edecektir. İdare, bu numuneyi alarak akredite kuruluşlarda contanın TS EN 681-1 standardına göre çekme dayanımı, kopma uzaması, sertlik, kalıcı ezilme oranı testlerini yaptırabilecektir. Contanın geometrisi, boru, su kontrol elemanı ve diğer bağlantı tasarımları dikkate alınarak belirlenecektir.
- d. Flanş bağlantısında kullanılan contalar, DN1000'den büyük çaplarda veya 10 bar'dan yüksek basınçlarda çelik çember takviyeli olarak üretilen olacaktır.
- e. Conta üzerinde malzemenin tanıtımı ve imalat tarihi; iki hane hafta ve iki hane yıl olacak şekilde kalıcı kabartma olarak gösterilecektir. Bu tarih, muayene tarihinden en fazla 6 ay öncesine ait olacaktır.
- f. Conta yüzeyleri düzgün ve temiz olacak, yüzeylerde çukur, çatlak, çizik, pürüz ve benzeri fonksiyonunu etkileyecek imalat kusurları bulunmayacaktır. Conta tek parça olacak, parçalı veya birleştirilmiş olmayacaktır. Contalar her iki yönden de basınç altında sızdırmazlığı sağlayacak özellikte olacaktır.

### **Madde- 3 DİĞER HUSUSLAR**

Bu şartname bu madde ile beraber 3 madde olup, Diyarbakır-Bismil ilçesinde yer alan terfi merkezinde kullanılmak üzere mahal listesinde verilen malzemeler, yukarıda belirtilen standartlara uygunluğu onaylanmış durumda ve hava şartlarından etkilenmeyecek şekilde ambalajlanıp temin edilmesini kapsamaktadır.

### **DÜZENLEYENLER**

  
Gülbirirvan ATLI  
Jeoloji Yük.Müh.

  
M. Zülfü ESER  
Bismil Şube Müdürü