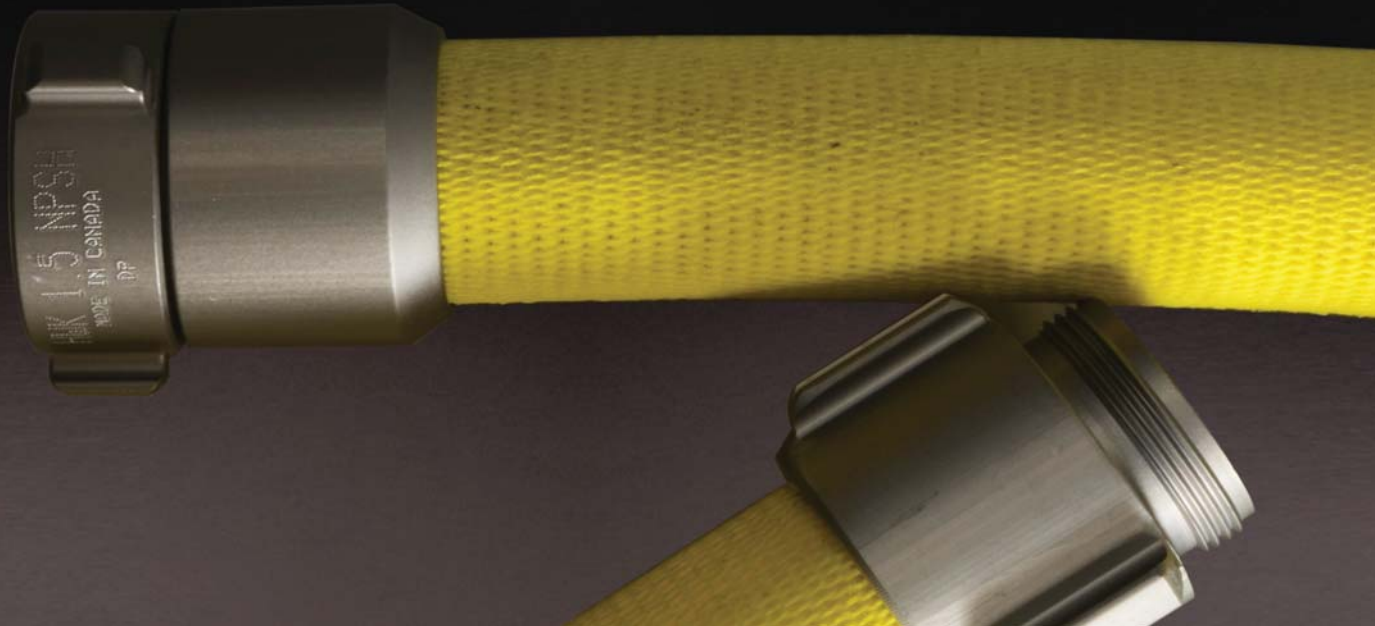




DRAFTLITE®

Una manguera de succión resistente al aplastamiento donde es fundamental el bajo peso y resistencia a la presión.



Aplicaciones

- Manguera para succión / alimentación

Características y ventajas

- Extremadamente resistente a retorcerse .. Ver tabla para radio de curvatura
- Construcción / estructura en hilado para trabajos pesados
- Ideal para aplicaciones de helicóptero
- Único revestimiento Mertex®, produce una pérdida de fricción extremadamente baja para el máximo flujo y una adhesión superior para una larga vida
- Manguera contra incendio "premium" de camisa simple, totalmente sintética
- Normal en color amarillo estroboscópico con tratamiento Permatek™ hp contra la corrosión, absorción de humedad y el moho
- Resistente a la mayoría de los productos químicos, derivados del petróleo, ozono, exposición a los rayos uv, hidrólisis, descomposición y moho
- Se mantiene flexible de -50° C a 71° C (-60° F a 160° F)
- Disponible con acoples NH, NPSH, QC y Cam & Groove

DIÁMETROS

1.50"/38mm ●

2.00"/51mm ●

Especif.	Diámetro Manguera		Medida Acople		Peso 10' (3.0M) Sin acople		Radio de curvatura		Presión de Servicio/Trabajo		Presión de Prueba		Presión de Rotura	
	Pulg.	mm	Pulg.	mm	Libras	Kg	Pulg.	Cm.	PSI	kPa	PSI	kPa	PSI	kPa
802	1.50	38	1 13/16	46	4.6	2.1	12.5	32	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
803	2.00	51	2 5/16	59	5.5	2.5	15.0	38	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275

5838 Cypihot
Saint Laurent, QC
Canada, H4S 1Y5

Phone 514.335.4337
Phone 877.937.9660
Fax 514.335.9633

mercedestextiles.com
sales@mercedestextiles.com



CÓMO ESPECIFICAR **DRAFTLITE**[®]

LA MANGUERA DEBERÁ SER DE SIMPLE CAMISA CON
UNA PRESIÓN DE PRUEBA DE SERVICIO DE 2755 KPA / 400 PSI

CHAQUETAS

La chaqueta debe ser una urdimbre de tejido apretado con un mínimo de 480 filamentos de poliéster por metro (11.3 por pulg.) Debe estar hecha con el 100% de hilado de poliéster de alta tenacidad para asegurar la máxima resistencia en relación a su peso y tener una excelente resistencia a la abrasión.

La chaqueta debe estar impregnada en color amarillo estroboscópico con una muy buena dispersión del polímero.

FORRO

El revestimiento (interior) debe ser de poliuretano y debe aplicarse mediante un proceso de fusión donde el poliuretano se adhiere directamente a la trama del tejido en el momento que la manguera se está tejiendo, sin el uso de adhesivos o de fusión en caliente. El proceso de recubrimiento fundido debe crear una unidad prácticamente inseparable sin el uso de adhesivos, produciendo/resultando en una extremadamente baja pérdida por fricción (presión), rellenando las arrugas de la trama, permitiendo la creación de un curso de agua increíblemente fino y suave. Las mangueras contra incendio hechas con adhesivos de cualquier tipo no cumplen con esta especificación. El revestimiento debe ser aprobado para su uso con agua potable.

ADHESIÓN

La adhesión deberá ser tal que la tasa de separación de una tira de poliuretano 38mm/1 1/2", cortados transversalmente no podrá ser superior a 6 mm/ 1/4" por minuto bajo un peso de 5,5 kg/12 libras.

FLEXIBILIDAD A BAJA TEMPERATURA

La manguera debe tener un rango de temperatura de -50°C a 71°C (-60°F a 160°F).

PRESION DE SERVICIO, DE PRUEBA Y DE ROTURA

Las mínimas presiones de trabajo, de prueba y de rotura deben ser según se detallan en la tabla de especificaciones en la página anterior.

PRUEBA RETORCIMIENTO

El radio de curvatura debe ser inferior a 32 cm (12,5") para una manguera de 38 mm 1 1/2" y menos de 38 cm (15") para una manguera de 51 mm (2").

PESO

Cada tramo de manguera no debe pesar más de lo indicado en la tabla de especificaciones.

ESPECIFICACIONES DE ACOPLAMIENTO

Los acoples deben cumplimentar las normas vigentes NFPA. Los acoples deben tener en la parte exterior macados en forma legible el país de origen acorde a lo requerido por NFPA 1963.

Las mangueras deben estar disponibles con acoples NH, NPSH, QC y Cam & Groove.

FABRICACIÓN

Tanto la manguera y acoplamientos deben ser fabricados en Estados Unidos de América y cumplimentar con el NAFTA.