

DIÁMETROS

- 1.50"/38mm
- 1.75"/45 mm
- 2.50"/64 mm
- 3.00"/76mm

MTSS-800™

Para los servicios atentos al control de presupuesto

- » Único revestimiento Mertex®, produce una pérdida de fricción extremadamente baja para el máximo flujo y una adhesión superior para una larga vida
- » Disponible con la zona en bajo relieve Identify® para codificación de color, códigos de barras y / o marcas de identificación
- » Manguera "premium" de doble camisa, totalmente sintética
- » Disponible con el tratamiento Permatek HP™ contra la abrasión, absorción de humedad y 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 a -40° C (-40° F)

transparente

tostado

negro

naranja

rojo

azul

verde

amarillo

morado

Especif.	Diámetro Manguera		Medida Acople		Peso sin acoplamiento (50' / 15.2m)		Diámetro rollo (50' / 15.2m)		Presión de trabajo		Presión de prueba		Presión de rotura	
	Pulg.	mm	Pulg.	mm	Lbs	Kg	Pulg.	Cm.	PSI	kPa	PSI	kPa	PSI	kPa
429	1.50	38	1 13/16	46	11.0	5.0	15.5	39.4	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
430	1.75	44	2	51	13.0	5.9	15.5	39.4	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
432	2.50	64	2 7/8	73	20.0	9.1	16.5	41.9	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
433	3.00	76	3 5/16	84	26.0	11.8	18.0	45.7	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275



MERCEDES TEXTILES LIMITED

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 MTSS-800™

**LA MANGUERA DEBERÁ SER DE DOBLE
CAMISA Y TENER UNA PRESIÓN DE
SERVICIO COMO SE ESPECIFICA EN LA
PÁGINA ANTERIOR**

.....

CHAQUETAS

La chaqueta interior deberá estar hecha con hilados de urdimbre virgen de poliéster.

La camisa externa de la manguera deberá contar con un mínimo de relleno de hilado de 10.0 por pulgada (394 por metro). Cuando se lo solicite, la chaqueta debe estar impregnada en uno de los colores estándar NFPA 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 ½", 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 mantenerse flexible a -40°C (-40 ° 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.

CAUDAL Y PÉRDIDA DE PRESIÓN POR FRICCIÓN

Una manguera de 38 mm (1½") de diámetro debe ser capaz de descargar 264 LPM (70 US GPM), con un máximo de pérdida de presión de 69 kPa (10 psi) en 30,5 m (100 pies) de longitud.

PESO

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

PRUEBA RETORCIMIENTO

El tramo total debe soportar una presión hidrostática de 4140 kPa / 600 psi sin retorcerse.

ESPECIFICACIONES DE ACOPLAMIENTO

Los acoplamientos deben cumplimentar las vigentes normas NFPA y estar fabricados en aluminio extruido, endurecido por un mínimo de 0,05 mm/0.002" de espesor. Deben estar fabricados en Estados Unidos de América y marcados en forma permanente el país de origen. El acople macho y la tuerca hembra giratoria deben tener un área en bajo relieve para facilitar las marcas de identificación de color y/o códigos de barras.

FABRICACIÓN

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