

DIÁMETROS

- 1.50"/38mm
- 2.50"/64mm

POLYFLEX®

Manguera totalmente sintética para uso interior en carretes de incendio

- » Fuerte, compacta y liviana. Apta para la mayoría de los dispositivos de almacenaje de mangueras
- » 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
- » Aprobadas por "Factory Mutual" y UL y también con certificaciones FM y/o UL en las medidas indicadas
- » 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 -55° C (-65° F)
- » Cumplimenta o excede todos los requerimientos de rendimiento de la NFPA 1961, Underwriter's Laboratories & Factory Mutual

Especif.	Diámetro Manguera		Medida Acople		Peso sin acoplamientos 100' (30.5m)		Diámetro rollo 100' (30.5m)		Presión de trabajo		Presión de prueba		Presión de rotura	
	Pulg.	mm	Pulg.	mm	Lbs	Kg	Pulg.	Cm.	PSI	kPa	PSI	kPa	PSI	kPa
503	1.5*	38*	1 11/16	43	10.2	4.6	11.5	29.2	250	1 725	500	3 450	750	5 175
507	2.5*	64*	2 3/4	70	20.6	9.4	14.5	36.8	250	1 725	500	3 450	750	5 175



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

POLYFLEX®

LA MANGUERA DEBERÁ SER DE SIMPLE CAMISA CON UNA PRESIÓN DE PRUEBA DE SERVICIO DE 250 PSI / 1725 KPA.

.....

CHAQUETAS

La chaqueta de la manguera debe estar hecha con hilados de alta tenacidad de filamentos de poliéster en las direcciones de urdimbre y trama, para proporcionar la máxima resistencia en relación a su peso y deberá tener un mínimo de urdimbre de 394 filamentos de poliéster por metro (10,0 por pulg.).

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 -55°C (-65 ° 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.

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 America y marcados en forma permanente el país de origen.

FABRICACIÓN

Tanto la manguera y acoplamientos deben ser fabricados en América del Norte y cumplimentar con el USMCA

ESTÁNDARES:

Las mangueras pueden estar aprobadas por FM y UL y pueden estar certificadas FM y/o UL a pedido en las medidas especificadas*.