

DIÁMETROS

- 1.50"/38mm

TRYME®

Diseñado para aplicaciones industriales de protección en ambientes químicos y derivados del petróleo

- » Disponible con camisa recubierta de poliuretano negro
- » Resistente y lista para la acción, pero liviana en su peso
- » Único revestimiento Mertex®, produce una pérdida de fricción extremadamente baja para el máximo flujo y una adhesión superior para una larga vida
- » Manguera "premium" de doble camisa, totalmente sintética
- » Disponible con la zona en bajo relieve Identify® para codificación de color, códigos de barras y / o marcas de identificación
- » Resistente a la mayoría de los productos químicos, derivados del petróleo, ozono, exposición a los rayos uv, hidrólisis, descomposición y moho
- » Combina las ventajas de una manguera de camisa simple con la superioridad de resistencia a la presión hidráulica de una de doble camisa

negro

Especif.	Diámetro Manguera		Medida Acople		Peso sin acoplamientos (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
993	1.50	38	1 3/4	44	9.5	4.3	14.0	35.6	200	1 375	400	2 755	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

TRYME®

LA MANGUERA DEBERÁ SER DE DOBLE
CAMISA CON UNA PRESIÓN DE PRUEBA
DE SERVICIO DE 200 PSI / 1375 KPA.

.....

CHAQUETAS

“Ambas camisas, interior y exterior, deberán estar hechas con un tejido de filamentos de poliéster de alta tenacidad tanto en las direcciones de trama como en las de urdimbre, para proporcionar la máxima fuerza y resistencia a rasgaduras.

La camisa externa de la manguera deberá contar con un mínimo de relleno de hilado de 394 por metro (10,0 por pulgada) y deberá tener una cobertura externa sobresaliente de material plástico altamente resistente a la abrasión.”

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.

El acoplamiento de la manguera debe tener un zona en bajo relieve para codificación de color, códigos de barras y / o marcas de identificación

FABRICACIÓN

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