

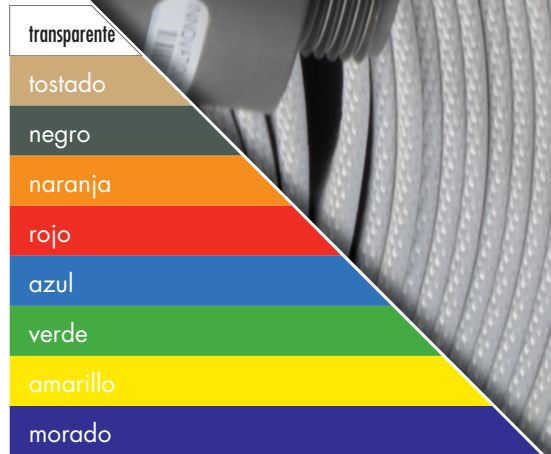
DIÁMETROS

- 1.50"/38mm
- 1.75"/45mm

CARRY-LITE®

Diseñada como la más fácil para trabajos en edificios en altura, de bajo coeficiente de arrastre.

- » Liviana y para equipos (RIT) de primera intervención y lucha contra incendios en altura, con el más bajo coeficiente de arrastre
- » Disponible con acoplamientos Mertex Wayout®
- » Disponible con la zona en bajo relieve Identify® para codificación de color, códigos de barras y / o marcas de identificación
- » Altamente flexible y resistente al enganche gracias a nuestro único proceso que vincula el interior con la chaqueta exterior fijando las fibras en su lugar
- » 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 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



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
405	1.50	38	1 3/4	44	10.5	4.8	12.0	30.5	300	2 070	600	4 140	900	6 200
406	1.75	44	2	51	12.0	5.5	14.0	35.6	300	2 070	600	4 140	900	6 200



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 CARRY-LITE®

**LA MANGUERA DEBERÁ SER DE DOBLE CAMISA
CON UNA PRESIÓN DE PRUEBA DE SERVICIO
COMO SE MUESTRA EN LA PÁGINA ANTERIOR**

.....

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.

El revestimiento exterior deberá ser realizado con una trama de hilado virgen de poliéster y un mínimo de 10 filamentos de poliéster por pulg. (394 por metro). La chaqueta exterior debe ser impregnada en uno de los colores normalizados por NFPA con polímeros de alto rendimiento.

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 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 1 1/2" / 38mm, cortados transversalmente, no podrá ser superior a 1 / 4" / 6 mm por minuto bajo un peso de 12 libras / 5,5 kg.

FLEXIBILIDAD A BAJA TEMPERATURA

La manguera debe mantenerse flexible a -65 ° F (-55 ° C)

CAUDAL Y PÉRDIDA DE PRESIÓN POR FRICCIÓN

En una manguera de 1 3/4 pulg. (44 mm) diámetro con un caudal de 100 galones americanos (379 litros por min. no excederá de una pérdida de 8 PSI (55 kPa) en 100 pies (30 mts) longitud.

PRESION DE SERVICIO, DE PRUEBA Y DE ROTURA

Mínimas presiones de trabajo, de prueba y de rotura (explosión) serán según se detallan en la tabla de especificaciones en la página anterior.

PRUEBA RETORCIMIENTO

Un tramo completo deberá soportar una presión hidrostática de 600 psi 4140 kPa estando doblada

PESO

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

ESPECIFICACIONES DE ACOPLAMIENTOS

El acoplamiento hembra deberá tener al menos tres flechas reflectivas, con el fin de ser visible desde cualquier posición. Las flechas reflectivas deben ser grabadas en y por debajo de la superficie del acoplamiento para resistir la abrasión. En un acoplamiento estándar de la manguera, las flechas deben apuntar en la dirección de la fuente de agua y deben estar disponibles con 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 complimentar con el NAFTA.