

## 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