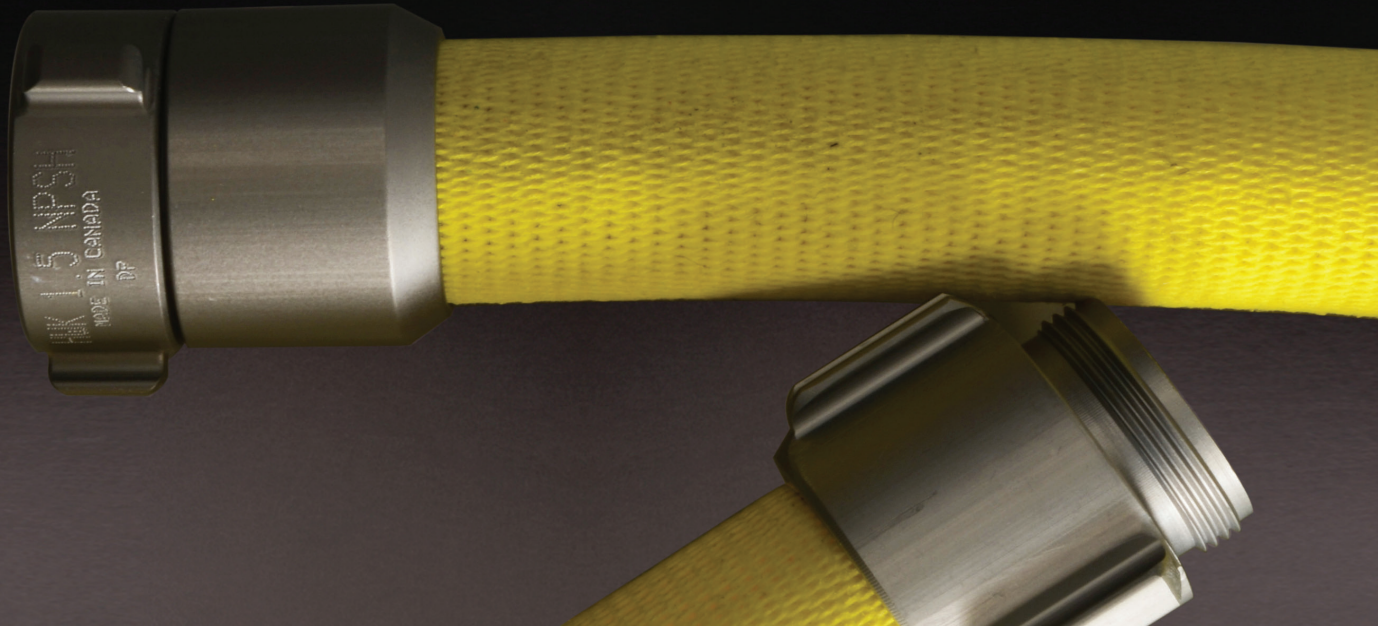




DRAFTLITE®

Boyau d'aspiration où la légèreté et la résistance à la haute pression sont essentielles



Applications

- Conduite d'alimentation

Caractéristiques et avantages

- Extrêmement résistant à l'entortillement (v. tableau des rayons de pliage)
- Solide construction filée
- Idéal pour les applications d'hélicoptère
- Doublure Mertex® unique
- Gaine synthétique simple de qualité supérieure
- Traitement standard jaune (Strobe Yellow) Permatek™ HP contre le frottement, l'absorption d'humidité et les moisissures
- Résiste à la plupart des produits chimiques et pétroliers, à l'ozone et aux rayons UV, à l'hydrolyse ainsi qu'à la pourriture et à la moisissure
- Température d'emploi de -50° à 71° C (-60 à 160° F)
- Offert avec les raccords NH, NPSH, BSP, QC et Cam & Groove

DIAMÈTRE

1.50po/38mm ●

2.00po/51mm ●

Spéc. du boyau	Diamètre du boyau		Diamètre du bol		Poids non raccordé 3M(10')		Rayon de pliage		Pression de service		Pression d'essai		Pression d'éclatement	
	Po.	mm	Po.	mm	Lbs	Kg	Po.	Cm.	PSI	kPa	PSI	kPa	PSI	kPa
802	1.50	38	1 13/16	46	4.6	2.1	12.5	32	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
803	2.00	51	2 5/16	59	5.5	2.5	15.0	38	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275

5838 Cypihot
Saint Laurent, QC
Canada, H4S 1Y5

Tél : 514.335.4337
Tél : 877.937.9660
Télec : 514.335.9633

mercedestextiles.com
sales@mercedestextiles.com



COMMENT SPÉCIFIER **DRAFTLITE**[®]

LE BOYAU DOIT COMPORTER UNE GAINÉ DOUBLE ET PRÉSENTER UNE PRESSION À L'ESSAI RÉGLEMENTAIRE MINIMALE DE 2 755 KPA (400 PSI).

GAINES

Le boyau doit être doté d'une gaine simple et utiliser un renfort intérieur monofilament. La gaine doit avoir un minimum de 480 fils de trame par mètre (12,2 par pouce), être entièrement faite de polyester à haute ténacité filé pour assurer une résistance maximale par rapport au poids et une excellente résistance à l'abrasion.

Elle doit être imprégnée de la couleur jaune strobotique et afficher une dispersion polymérique à haut rendement.

DOUBLURE

La doublure du passage intérieur doit être de polyuréthane et appliquée par un procédé de fusion qui soude le polyuréthane directement au textile pendant que le boyau est tissé, le tout sans adhésif ou thermoplastique. Le processus de fusion de la doublure doit, sans le recours à des adhésifs, créer un ensemble virtuellement inséparable qui affiche une très faible perte de charge (pression) grâce au remplissage des microsillons du tissage et aboutir à un passage intérieur très mince et lisse. Les boyaux d'incendie fabriqués à l'aide d'un adhésif quelconque ne répondent pas à cette spécification. La doublure doit être approuvée pour l'utilisation avec de l'eau potable.

ADHÉSION

L'adhésion doit être telle que le taux de séparation d'une bande de polyuréthane de 38 mm (1,5 po) coupée transversalement ne doit pas être supérieure à 6 mm (0,25 po) par minute sous un poids de 5,5 kg (12 lb).

FLEXIBILITÉ À TEMPÉRATURE FROIDE

Le boyau doit présenter une température d'emploi de - 50 à 71° C (de -60° à 160° F)

SERVICE, ESSAI ET PRESSIONS DE D'ÉCLATEMENT

Le service minimal, l'essai et les pressions de d'éclatement doivent correspondre au tableau des spécifications de la page précédente.

ESSAI SOUS PLI

Le rayon de pliage doit être inférieur à 32 cm (12,5 po) pour un boyau de 38 mm (1,5 po) et à 38 cm (15 po) pour un boyau de 51 mm (2,0 po)

POIDS

Chaque longueur du boyau d'incendie ne doit pas peser plus qu'indiqué dans le tableau des spécifications.

SPÉCIFICATIONS DE RACCORD

Les raccords doivent être conformes aux normes NFPA actuelles et indiquer le pays d'origine sur la surface extérieure, comme l'exige la norme NFPA 1963.

Le boyau doit être offert avec des raccords NH, NPSH, BSP, QC (quart de tour) ainsi que Cam & Groove.

FABRICATION

Le boyau et les raccords doivent être fabriqués en Amérique du Nord et se conformer aux normes de la USMCA.