

DIAMÈTRES

- 1.50Po/38mm
- 1.75Po/45 mm
- 2.50Po/64 mm
- 3.00Po/76mm

MTSS-800^{MC}

Pour le service d'incendie soucieux de ses coûts

- » Doublure Mertex® unique
- » Disponible avec l'espace encastré Identify® pour les codes de couleur, codes à barres ou pour des marques identificatrices
- » Gaine synthétique double de qualité supérieure
- » Offert avec le traitement Permatek HP^{MC} contre l'abrasion, la reprise d'humidité et la moisissure
- » 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
- » Demeure flexible à -40° C (-40° F)
- » Respecte ou surpasse les exigences de la NFPA (National Fire Protection Association) 1960 (1961) et de FM (Factory Mutual)

clair

caramel

noir

orange

rouge

bleu

vert

jaune

violet

Spéc. du boyau	Diamètre du boyau		Diamètre du bol		Poids non raccordé (50' / 15.2m)		Diamètre du rouleau (50' / 15.2m)		Pression de service		Pression d'essai		Pression d'éclatement	
	Po.	mm	Po.	mm	Lbs	Kg	Po.	Cm.	PSI	kPa	PSI	kPa	PSI	kPa
429	1.50	38	1 13/16	46	11.0	5.0	15.5	39.4	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
430	1.75	44	2	51	12.5	5.7	15.5	39.4	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
432	2.50	64	2 7/8	73	19.5	8.9	16.5	41.9	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275
433	3.00	76	3 5/16	84	26.0	11.8	18.0	45.7	400	2 755	800	5 515	1 200	8 275



LES TEXTILES
MERCEDES LTÉE

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

COMMENT SPÉCIFIER MTSS-800^{MC}

**LE BOYAU DOIT ÊTRE DOTÉ D'UNE GAINÉ
DOUBLE ET AFFICHER UNE PRESSION DE
SERVICE DE 2 755 KPA (400 PSI).**

.....

GAINES

La gaine intérieure doit comporter un fil de chaîne de polyester filé vierge.

La gaine extérieure doit comporter un fil de chaîne de polyester filé vierge et d'un minimum de 394 duites de polyester à filament par mètre (10 par pouce). Lorsque demandé, elle doit être imprégnée d'une des couleurs standard de la NFPA et présenter une forte dispersion polymérique.

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 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 demeurer flexible à -40° C (-40° F)

DÉBIT ET PERTE DE CHARGE

Un boyau de 44 mm (1,75 po) avec 379 lpm (100 GPM US) ne doit pas présenter une perte supérieure à 69 kPa (10 psi) par 30,5 m (100 pi).

SERVICE, ESSAI ET PRESSIONS D'ÉCLATEMENT

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

ESSAI SOUS PLI

Une pleine longueur doit supporter une pression hydrostatique de 4 140 kPa (600 psi) sous pli.

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 respecter les standards NFPA en vigueur et être fabriqués d'aluminium extrudé recouvert d'un enduit dur de .002" d'épaisseur. Elles doivent être fabriquées en Amérique du Nord et marquées de manière permanente du nom du pays d'origine. Ils doivent être munis de joints d'expansion

LES NORMES

Le boyau doit être fabriqué pour respecter ou dépasser toutes les normes NFPA 1961 (1960).

Le boyau doit également être testé conformément aux procédures spécifiées dans la norme 2020 UL 19 Heat Testing.

FABRICATION

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