

DIAMÈTRES

- 1.50Po/38mm

TRYME®

Conçu pour des applications de protection en industrie chimique ou pétrochimique

- » Gaine revêtue de polyuréthane
- » Solide, prêt pour l'action et léger
- » Doublure Mertex® unique
- » Gaine synthétique double de qualité supérieure
- » Disponible avec l'espace encastré identify® pour les codes de couleur, codes à barres ou pour des marques identificatrices
- » 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
- » Combine les avantages du boyau à gaine simple et la supériorité hydrostatique d'un boyau à gaine double

Noir

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
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



LES TEXTILES
MERCEDES LTÉE

5838 Cypihot
Saint Laurent, QC
Canada, H4S 1Y5

TÉL 514.335.4337
TÉL 877.937.9660
TÉLÉC 514.335.9633

mercedestextiles.com
sales@mercedestextiles.com

COMMENT SPÉCIFIER TRYME®

**LE BOYAU DOIT ÊTRE DOTÉ D'UNE GAINÉ
DOUBLE ET AFFICHER UNE PRESSION DE
SERVICE DE 1 375 KPA (200 PSI).**

.....

GAINES

Les gaines intérieures et extérieures doivent être faites d'un fil textile de polyester à filament grande ténacité, tant pour les fils de chaîne que de trame, pour une résistance maximale, dont aux accrocs.

La gaine extérieure doit avoir un minimum de 394 duites de polyester à filament par mètre (10 par pouce).

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 -55° C (-65° F)

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

Le raccord mâle et la bague tournante du raccord femelle doivent comporter une zone encastrée pour des codes couleurs, à barres et-ou des marques d'identification.

FABRICATION

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