

APLICAÇÃO & USO

DESCRIÇÃO

Mangueira revestida internamente com borracha sintética, por processo de vulcanização direta ao tecido, o que permite uma adesão da borracha ao tecido em fibra sintética de alta resistência à ruptura e à abrasão.

Acompanham terminais já empatados à mangueira com uniões de Ø 1.1/2" e 2.1/2", conforme a norma NBR 14349.

As mangueiras do "Tipo 2", são destinadas a edifícios comerciais, indústrias e Corpo de Bombeiros.



ESPECIFICAÇÕES :

Aspectos a serem apresentados, de acordo com as especificações técnicas:

!Compacta de fácil armazenagem;

!Alongamento e Torção mínima ;

!Bom fluxo no tubo interno;

!Tubo interno de Borracha;

!Tubo externo em poliéster.

MANGUEIRA PETRONYL

COMPLEMENTOS

As mangueiras TIPO 2 fabricadas pela BUCKA, estão em conformidade com a norma ABNT - NBR 11861:

Modelo	Petronyl
Aplicação	Industrial Tipo 2
Norma ABNT	NBR 11861
Diâmetro	1.1/2" e 2.1/2"
Comprimento	15, 20, 25 e 30 metros
Pressão de Serviço	1370 kpa (14 kgf/cm ²)
Pressão de Prova	2745 kpa (28 kgf/cm ²)
Pressão de Dobramento	2350 kpa (24 kgf/cm ²)
Torção à Pressão de 28 kgf/cm ²	Inferior à 10 voltas (1.1/2") Inferior à 5 voltas (2.1/2")
Perda de Carga	Inferior à 19,6 kpa/m (1.1/2") Inferior à 10,6 kpa/m (2.1/2")
Pressão de Ruptura	Superior à 42 kgf/cm ²
Resistência à Abrasão	Superior à 2060 kpa 380 ciclos (21 kgf/cm ²)
Ensaio do Ø interno	40 mm (1.1/2") 65 mm (2.1/2")
Ensaio de Aderência	Inferior à 25 mm/min.
Ensaio de Tubo Interno	Superior à 8335 kpa (85 kgf/cm ²)
Alongamento de Ruptura do Tubo Interno	Acima de 400%
Deformação Permanente à Tração do Tubo Interno	Abaixo de 25%
Envelhecimento do Reforço Têxtil	Superior à - 60%
Resistência à Superfície Quente	240° C

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

CARACTERÍSTICAS

A mangueira de incêndio PETRONYL, é composta por dois tubos, sendo em:

Tubo interno: em borracha, compostas por matérias - primas adequada e selecionadas para a extrusão, assim obtendo um bom acabamento e qualidade.

Tubo externo: com diâmetro nominal de 40 e 65 mm, onde os fios em poliéster são entrelaçados o úrdume e a trama, para dar uma boa resistência a abrasão e a ruptura.

Na fabricação da mangueira, o tubo de borracha é introduzido no tubo de poliéster, seguindo pelo processo de vulcanização, onde é efetuada pela ação do vapor dentro do tubo de borracha, até dar a aderência com o tecido, durante a vulcanização é mantida a temperatura do vapor e a pressão de acordo com o tipo da mangueira, depois é testado para que não haja vazamento, logo após é feita a gravação a empatação das uniões.



OBS.: Os dados acima poderão sofrer alterações sem prévio aviso.