

APLICAÇÃO & USO

DESCRIÇÃO

Mangueira revestida internamente com borracha sintética, por processo de vulcanização direta no tecido, o que permite uma perfeita 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", conforme a norma NBR 14349. As mangueiras do "Tipo 1", são destinadas a edifícios de ocupação residencial.



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 PREDNYL

COMPLEMENTOS

A mangueira TIPO 1 fabricada pela BUCKA, esta em conformidade com a norma ABNT - NBR 11861:

Modelo	Prednyl
Aplicação	Predial Tipo 1
Norma ABNT	NBR 11861
Diâmetro	1.1/2"
Comprimento	15, 20, 25 e 30 metros
Pressão de Serviço	980 kpa (10 kgf/cm ²)
Pressão de Prova	2060 kpa (21 kgf/cm ²)
Pressão de Dobramento	2060 kpa (21 kgf/cm ²)
Torção à Pressão de 28 kgf/cm ²	Inferior à 8 voltas (1.1/2")
Perda de Carga	Inferior à 19,6 kpa/m (1.1/2")
Pressão de Ruptura	Superior à 42 kgf/cm ²
Resistência à Abrasão	Superior à 1470 kpa (15 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 (35 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 PREDNYL, 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 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 feito a gravação a empacotamento das uniões.



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