



Les Textiles Mercedes Ltée

"À l'avant garde en technologie^{mc}"

Polyflex®

boyau de cabinet et embobiné
boyau d'incendie à simple gaine synthétique de qualité supérieure
pression de rupture supérieure à 250 psi / 1 725 kPa

5838 Cypihot
Saint Laurent, Québec
Canada, H4S 1Y5
Tél : 514-335-4337
Télec : 514-335-9633

NOTRE BOYAU D'INCENDIE INTÉRIEUR TOUT SYNTHÉTIQUE, CABINET ET EMOBINÉ, EST LÉGER ET OFFERT AVEC LES APPROBATIONS FM ET-OU U/L.

Applications

- ▶ boyau d'incendie de coffre ou de chariot

Caractéristiques et avantages

- ▶ Solide, prêt pour l'action et léger.
- ▶ Fort, compact, pratique et compatible avec la plupart des dispositifs d'entreposage.
- ▶ Le procédé de revêtement breveté Mertex® génère un passage interne extrêmement mince et souple qui engendre une très faible perte de charge pour un flux maximal.

Procédé de revêtement breveté Mertex®

- ▶ Soude le revêtement directement sur le textile pendant le tissage du boyau.
- ▶ Permet l'utilisation d'un fil textile de polyester à filament haute ténacité en raison de l'adhésion supérieure qu'entraîne le procédé Mertex®.
- ▶ Soude les fibres ensemble pour une résistance accrue tout en conservant une grande flexibilité.
- ▶ Crée un lien virtuellement inséparable sans avoir recours à des adhésifs : très grand avantage par rapport à la concurrence.
- ▶ Génère une très faible perte de charge (pression) parce que le procédé Mertex® remplit les cannelures de tissage, ce qui crée un passage très mince et souple.
- ▶ Le boyau, revêtu grâce au procédé Mertex®, réduit l'allongement sous pression, ce qui se traduit par un retour moindre lorsque le débit d'eau est soudainement interrompu, et est donc plus sécuritaire.
- ▶ Permet une fabrication à des longueurs non standard : consulter le fabricant pour plus de détails.



Les Textiles Mercedes Ltée

"À l'avant garde en technologie^{mc}"

5838 Cypihot
Saint Laurent, Québec
Canada, H4S 1Y5
Tél : 514-335-4337
Télec : 514-335-9633

Spécifications

Comment spécifier Polyflex®

Portée :

- ▶ Le boyau fabriqué selon la présente spécification doit être de qualité et de main-d'œuvre supérieures. Muni d'un revêtement intérieur de protection contre le feu, il doit être léger et conçu pour les situations d'urgence.

Fabrication et caractéristiques :

- ▶ Le boyau doit être doté d'une gaine simple.
- ▶ La gaine doit être faite d'un fil textile de polyester à filament haute ténacité, tant pour les fils de chaîne que de trame, afin de procurer une résistance maximale comparativement au poids.
- ▶ La gaine extérieure du boyau doit comporter une charge minimale de 394/m (10,0/po).
- ▶ Le boyau doit être résistant à la plupart des produits chimiques et pétroliers, à la pourriture et à la moisissure, à l'hydrolyse ainsi qu'à la détérioration qu'occasionnent les rayons UV et l'ozone.

Rendement :

- ▶ Le boyau, peu importe sa taille, doit afficher les pressions minimales de service, d'essai et de rupture indiquées dans le diagramme technique. Les boyaux qui ne présentent pas les pressions demandées ne respectent pas la présente spécification.
- ▶ Le boyau doit afficher un flux maximal et une perte de charge minimale.
- ▶ Le rendement du boyau ne doit d'aucune façon être compromis par un défaut, de la saleté, un nœud, une bosse ou toute autre irrégularité.
- ▶ Le boyau doit résister aux plis et demeurer flexible à -55°C (65°F).
- ▶ Les critères de torsion et de gauchissement doivent être au moins de 100 % supérieurs aux normes de la NFPA (National Fire Protection Association).
- ▶ Le boyau ne doit pas se soulever de la surface d'essai.

Revêtement intérieur :

- ▶ Le revêtement intérieur doit présenter une excellente résistance à la plupart des produits chimiques et pétroliers ainsi qu'à l'ozone et aux rayons UV.
- ▶ Le revêtement intérieur doit pouvoir être approuvé pour l'eau potable, si telle est la commande.
- ▶ Le matériel thermoplastique du revêtement intérieur de la présente spécification doit afficher un dossier vierge dans l'industrie des boyaux d'incendie.
- ▶ La gaine du boyau doit être revêtue à l'aide de la méthode brevetée Mertex®, sans recours à des adhésifs ou un support pour fixer les fibres en place. Le matériel de revêtement à l'état de fusion doit remplir les cannelures de l'armure, fusionner chaque chaîne et fil de charge ainsi que procurer un passage très lisse et à faible friction. Aucun adhésif ou support ne doit être utilisé pour coller le revêtement. En outre, le débit doit être maximal, et la perte de charge minimale. Un boyau interne fabriqué par inversion d'un boyau recouvert à l'extérieur ne respecte pas la présente spécification. Un boyau fabriqué à l'aide d'adhésifs ou d'un support pour coller le revêtement ou dont les revêtements sont de caoutchouc ne respecte pas la présente spécification.

Normes :

- ▶ Les boyaux fabriqués selon cette spécification doivent respecter ou surpasser les exigences de la NFPA (National Fire Protection Association) 1961, de UL (Underwriters' Laboratories) et de FM (Factory Mutual).
- ▶ Le boyau doit porter le sceau UL (Underwriters' Laboratories) et peut être étiqueté sur demande dans les tailles spécifiées**

Technical Chart

Spec Tuyau	Diamètre du Tuyau		Diamètre du raccord		Poids 100' (30.5M) Non-Racc		Dia. Rouleau 100' (30.5M)		Pression Service		Pression d'essai		Pression d'éclat	
	Po.	mm	Po.	mm	Lbs	Kg	Po.	Cm.	PSI	kPa	PSI	kPa	PSI	kPa
503	1.5**	38**	1 11/16	43	10.4	4.7	11.5	29.2	250	1 725	500	3 450	750	5 175
507	2.50	64	2 3/4	70	24.0	10.9	14.5	36.8	250	1 725	500	3 450	750	5 175