

Catalogue 2015 - ref: 2015-1

LPG Welding



REF	DESIGNATION	Nominal		Diamètre en mm			Pression en bar		Aspiration en bar	Rayon min. de courbure en mm	Poids en g/m	L mini m
		mm	pouce	Intérieur	Renfort	Extérieur	Service	Eclat.				
	LPG WELDING 6	6	1/4"	6,0		13,0	20	60		30	0,155	100
	LPG WELDING 6	6	1/4"	6,0		14,0	20	60		30	0,185	100
	LPG WELDING 8	8	5/16"	8,0		15,0	20	60		40	0,190	100
	LPG WELDING 8	8	5/16"	8,0		16,0	20	60		40	0,225	100
	LPG WELDING 9	9	23/64"	9,0		16,0	20	60		45	0,205	100
	LPG WELDING 10	10	3/8"	10,0		17,0	20	60		50	0,220	100
	LPG WELDING 10	10	3/8"	10,0		18,0	20	60		50	0,260	100
	LPG WELDING 13	13	1/2"	13,0		22,5	20	60		65	0,400	100

Données à titre indicatif, sous réserve de modifications sans préavis du fabricant



STRUCTURE:

Tube intérieur: Caoutchouc scynthétique, noir, résistant à GPL et propane.

Renfort : Insertion de textile haute tenacité.

Tube extérieur: Caoutchouc synthétique lisse, résistant à l'abrasion, aux agents atmosphériques et à la flamme.

APPLICATIONS:

Pour le soudage GPL.

TEMPERATURE D'EMPLOI:

de - 30° C à + 80° C

NORMES:

BS 3212 - TYPE 2 - BS 5120 - CLB TYPE N - TS EN 559 - ISO 1307

COULEURS:



STRUCTURE:

Tube: Black LPG and propane resistant special synthetic rubber.

Reinforcement : high tensile synthetic textile.

Cover: Abrasion, flame, ozone and weather resistant, smooth synthetic rubber.

APPLICATIONS:

For welding with LPG

TEMPERATURE:

de - 22° F à + 176° F

NORMS:

BS 3212 - TYPE 2 - BS 5120 - CLB TYPE N - TS EN 559 - ISO 1307