

### MATÉRIAUX

Tuyau ondulé obtenu à partir de bande d'acier inoxydable AISI 316L. Maille extérieure métallique d'acier inoxydable AISI 304. Protection plastique extérieur de PVC ignifuge. Connexions fabriquées en acier inoxydable AISI 303. Vanne de sécurité fabriquée en laiton, norme UNE-EN 12164. Fermeture obturateur vanne de sécurité fabriquée avec élastomère selon UNE-EN 549.

### MODÈLES

- Assemblage de connexion flexible métallique avec prise de sécurité et filetage avec connexion 1/2" BSP-M dans un extrême et 1/2" BSP-M ó F fixe dans l'autre extrême.
- Tuyaux flexibles métalliques avec connexion par écrou tournant de 1/2" BSP y joint plat selon UNE 60719.

### APPLICATION

Tuyau flexible pour union d'installations à appareils qui utilisent gaz comme combustible.

### NORMATIVE

Fabrication selon UNE-EN 14800 et certification du produit marque N de AENOR.

### LONGUEURS

500 mm – 750 mm – 1.000 mm – 1.500 mm – 2.000 mm.

EN14800  
GAS  
HOSE



### TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT

La température de fonctionnement des tubes sans recouvrement est dans un rang de entre -55°C a +250°C. Pour les tubes avec recouvrement, la température maximum de fonctionnement est de +120°C. Pour applications avec températures inférieures ou supérieures aux indiquées, consulter à notre département technique.

### SODURES

Toutes les soudures sont faites automatiquement utilisant le méthode TIG, dans une atmosphère protégée par Argon, sans aucun type d'apportation de matériel, à travers de la fusion directe des matériaux base.

### PRESSION DE TRAVAIL

La pression de travail pour les tubes de gaz est limitée à 0,5 bar, en accomplissement de la normative en vigueur qui prévoit sa utilisation en appareils avec une capacitée maxime calorifique de 35kW. Pour différentes applications aux indiquées, consulter à notre département technique.

### ÉTANCHITÉ

Les preuves d'étanchité se réalisent au 100% de la production: chaque pièce se controle de forme individuel et elle est se submerge en eau applicant dedant air à pression à fin de prouver toutes les parties du tube, principalement les sodures. Les preuves par échantillonnage, inclus les destructives, aussi se font dans le laboratoire interne, sous les normes spécifiques en vigueur.

### RADIO DE COURVATURE

le radio de courvatura doit être minimum 1,5 fois le diamètre extérieur du tube. Jamais au-dessous de celui-ci. Si nous avons un tube de diamètre extérieur de 18, le radio minimum de courvatura est de 27.

