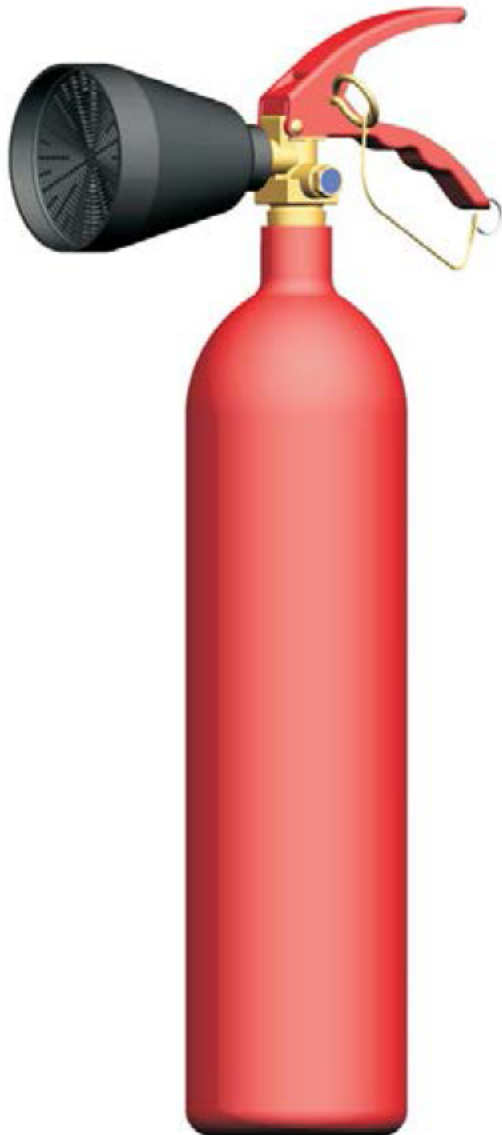


EXTINCTEUR VIDE 2 Kg. CO₂



➤ BOUTEILLE:

Les bouteilles sont fabriquées et dessinées selon UNE-EN 1964-1 version officielle de la EN 1964-1

Table de composition chimique du matériel de partie

	C	Si	Mn	Cr
% Max.	0,37	0,35	0,90	1,20
% Min.	0,30	0,15	0,50	0,90
	Mo	S	P	S+P
% Max.	0,30	0,01	0,02	0,025
% Min.	0,15			

Propriétés mécaniques après le traitement thermique:

Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement (%)	Dureté HB
> 760 Mpa	> 890 Mpa	> 14	241-302

Sur l'essai de rupture hydraulique la pression de rupture mesurée doit être > 496 bar et la pression d'élasticité observée doit être > 407,4 bar.

L'épaisseur des parois de chaque bouteille doit être examiné. L'épaisseur de la paroi dans quel que soit le point ne doit être inférieur au minimum spécifié.

Les surfaces interne et externe des bouteilles finies doivent être libre de défauts qui puissent affecter au bon fonctionnement de celle ci.

Toutes les bouteilles doivent être soumises à l'examen d'ultrason pour vérifier qu'elles n'aient pas de défauts d'accord à l'annexe C de la Norme UNE-EN 1964-1.

Données techniques:

Pression de dessin	Pression de service	Pression d'essai	Gamés de températures
310 bar	216 bar	310 bar	-30 °C a +60°C

➤ DIFFUSEUR:

Quand un effort $F = 25 \text{ Kg.}$ est appliqué a l'extrémité du diffuseur monté sur le robinet il ne doit pas apparaître de rupture ou commencement de rupture, principalement à l'union entre la trompe et le diffuseur.

EXTINCTEUR VIDE 5 Kg. CO₂



➤ **BOUTEILLE:**

Les bouteilles sont fabriquées et dessinées selon UNE-EN 1964-1 version officielle de la EN 1964-1

Table de composition chimique du matériel de partie

	C	Si	Mn	Cr
% Max.	0,37	0,35	0,90	1,20
% Min.	0,30	0,15	0,50	0,90

	Mo	S	P	S+P
% Max.	0,30	0,01	0,02	0,025
% Min.	0,15			

Propriétés mécaniques après le traitement thermique:

Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement (%)	Dureté HB
> 760 Mpa	> 890 Mpa	> 14	241-302

Sur l'essai de rupture hydraulique la pression de rupture mesurée doit être > 496 bar et la pression d'élasticité observée doit être > 407,4 bar.

L'épaisseur des parois de chaque bouteille doit être examinée. L'épaisseur de la paroi dans quel que soit le point ne doit être inférieure au minimum spécifié.

Les surfaces interne et externe des bouteilles finies doivent être libre de défauts qui puissent affecter au bon fonctionnement de celle-ci.

Toutes les bouteilles doivent être soumises à l'examen d'ultrason pour vérifier qu'elles n'aient pas de défauts d'accord à l'annexe C de la Norme UNE-EN 1964-1.

Données techniques:

Pression de dessin	Pression de service	Pression d'essai	Gamme de températures
310 bar	216 bar	310 bar	-30°C à +60°C

➤ **DIFFUSEUR:**

Flexible manufacture selon EN3 Et PED.

Le tuyau est testé à une pression de 250 bar.

Température de service -30°C à +60°C

Pression d'éclatement minimum 450 bar.

EXTINCTEUR VIDE 6 Kg. CO₂



➤ BOUTEILLE:

Les bouteilles sont fabriquées et dessinées selon UNE-EN 1964-1 version officielle de la EN 1964-1

Table de composition chimique du matériel de partie

	C	Si	Mn	Cr
% Max.	0,37	0,35	0,90	1,20
% Min.	0,30	0,15	0,50	0,90

	Mo	S	P	S+P
% Max.	0,30	0,01	0,02	0,025
% Min.	0,15			

Propriétés mécaniques après le traitement thermique:

Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement (%)	Dureté HB
>760 Mpa	>890 Mpa	> 14	241-302

Sur l'essai de rupture hydraulique la pression de rupture mesurée doit être > 496 bar et la pression d'élasticité observée doit être >407,4 bar.

L'épaisseur des parois de chaque bouteille doit être examiné. L'épaisseur de la paroi dans quel que soit le point ne doit être inférieure au minimum spécifié.

Les surfaces interne et externe des bouteilles finies doivent être libre de défauts qui puissent affecter au bon fonctionnement de celle ci.

Toutes les bouteilles doivent être soumises à l'examen d'ultrason pour vérifier qu'elles n'aient pas de défauts d'accord à l'annexe C de la Norme UNE-EN 1964-1.

Données techniques:

Pression de dessin	Pression de service	Pression d'essai	Ga mes de températures
310 bar	216 bar	310 bar	-30°C a +60°C

➤ DIFFUSEUR:

Flexible manufacture selon EN3 Et PED.

Le tuyau est testé à une pression de 250 bar.

Temperature de service -30°C a +60°C

Pression d'éclatement minimum 450 bar.

EXTINCTEUR VIDE 6 Kg. POUDRE PRESSION PERMANENTE



➤ **BOUTEILLE:**

- *MATÉRIEL: Feuillard laminée à froid en acier doux pour emboutissage profond DC04*
- *FINITION: Epoxy rouge RAL 3000*
- *ÉPAISSEUR: 1,5 ± 0,25 mm.*
- *VOLUME: 6,72 ± 0,05 dm³*
- *DIMENSIONS: ø150 x 430 mm.*

➤ **ROBINET:**

- *MATÉRIEL: Laiton forgé*

➤ **FLEXIBLE:**

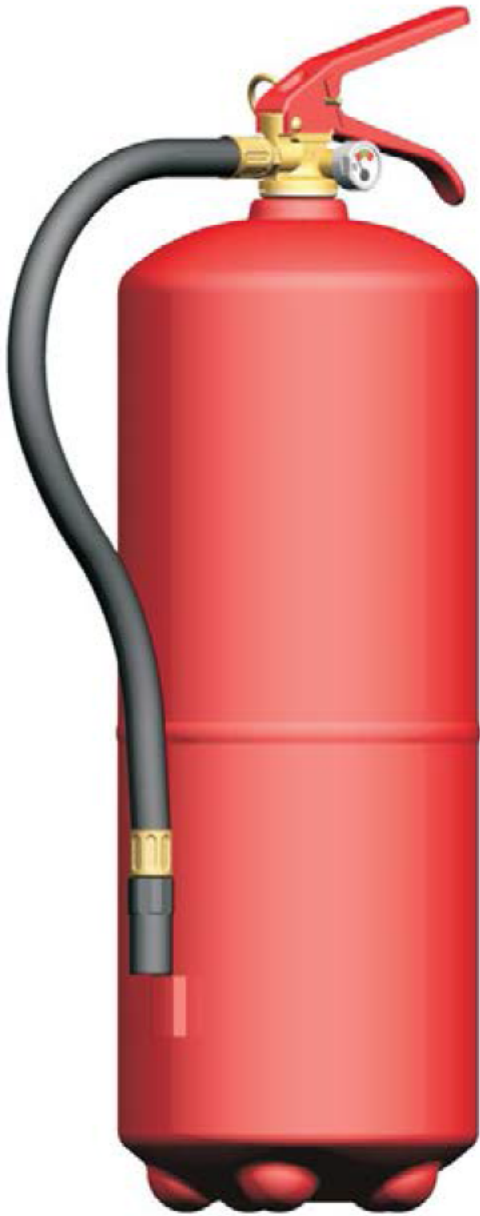
- *MATÉRIEL: P.V.C. flexible noir avec renforcement intérieur en fil de polyester tressé.*
- *PRESSION D'ÉCLATEMENT: ≥ 60 bar*



Support mural et boîte d'emballage inclus.

Tous les composants utilisés accomplissent les conditions exigibles dans la Norme Européenne EN-3.

EXTINCTEUR VIDE 6 lt. EAU+ADDITIF PRESSION PERMANENTE



➤ **BOUTEILLE:**

- **MATÉRIEL:** Feuillard laminée à froid en acier doux pour emboutissage profond DC04
- **FINITION:** Epoxy rouge RAL 3000
- **ÉPAISSEUR:** $1,5 \pm 0,25$ mm.
- **VOLUME:** $11,6 \pm 0,05$ dm³
- **DIMENSIONS:** $\varnothing 180 \times 505$ mm.

➤ **ROBINET:**

- **MATÉRIEL:** Laiton forgé

➤ **FLEXIBLE:**

- **MATÉRIEL:** P.V.C. flexible noir avec renforcement intérieur en fil de polyester tressé.
- **PRESSION D'ÉCLATEMENT:** ≥ 60 bar

Support mural et boîte d'emballage inclus.

Tous les composants utilisés accomplissent les conditions exigibles dans la Norme Européenne EN-3.

EXTINCTEUR VIDE 9 lt. EAU+ADDITIF PRESSION PERMANENTE



➤ **BOUTEILLE:**

- **MATÉRIEL:** Feuillard laminée à froid en acier doux pour emboutissage profond DC04
- **FINITION:** Epoxy rouge RAL 3000
- **ÉPAISSEUR:** $1,5 \pm 0,25$ mm.
- **VOLUME:** $11,6 \pm 0,05$ dm³
- **DIMENSIONS:** $\varnothing 180 \times 505$ mm.

➤ **ROBINET:**

- **MATÉRIEL:** Laiton forgé

➤ **FLEXIBLE:**

- **MATÉRIEL:** P.V.C. flexible noir avec renforcement intérieur en fil de polyester tressé.
- **PRESSION D'ÉCLATEMENT:** ≥ 60 bar

Support mural et boîte d'emballage inclus.

Tous les composants utilisés accomplissent les conditions exigibles dans la Norme Européenne EN-3.

EXTINCTEUR VIDE 9 Kg. POUDRE PRESSION PERMANENTE



➤ **BOUTEILLE:**

- *MATÉRIEL: Feuillard laminée à froid en acier doux pour emboutissage profond DC04*
- *FINITION: Epoxy rouge RAL 3000*
- *ÉPAISSEUR: 1,5 ±0,25 mm.*
- *VOLUME: 11,6 ±0,05 dm³*
- *DIMENSIONS: ø180 x 505 mm.*

➤ **ROBINET:**

- *MATÉRIEL: Laiton forgé*

➤ **FLEXIBLE:**

- *MATÉRIEL: P.V.C. flexible noir avec renforcement intérieur en fil de polyester tressé.*
- *PRESSION D'ÉCLATEMENT: ≥ 60 bar*



Support mural et boîte d'emballage inclus.

Tous les composants utilisés accomplissent les conditions exigibles dans la Norme Européenne EN-3.

EXTINCTEUR VIDE 10 Kg. POUDRE PRESSION PERMANENTE



➤ **BOUTEILLE:**

- **MATÉRIEL:** Feuillard laminée à froid en acier doux pour emboutissage profond DC04
- **FINITION:** Epoxy rouge RAL 3000
- **ÉPAISSEUR:** 1,5 ±0,25 mm.
- **VOLUME:** 11,6 ±0,05 dm³
- **DIMENSIONS:** ø180 x 505 mm.

➤ **ROBINET:**

- **MATÉRIEL:** Laiton forgé

➤ **FLEXIBLE:**

- **MATÉRIEL:** P.V.C. flexible noir avec renforcement intérieur en fil de polyester tressé.
- **PRESSION D'ÉCLATEMENT:** ≥ 60 bar



Support mural et boîte d'emballage inclus.

Tous les composants utilisés accomplissent les conditions exigibles dans la Norme Européenne EN-3.