

Generalidades:

Los matafuegos a base de Dióxido de carbono de nuestra fabricación, poseen como característica sobresaliente, una prolija terminación de las partes elaboradas del recipiente y de la válvula, debido a que los procedimientos utilizados difieren en su mayoría de todos los que se conocen y a que se mantiene una renovación constante de matrices y dispositivos, en base a tolerancias preestablecidas y controladas periódicamente.

Características:

Fabricados de acuerdo con las normas IRAM 3509 e IRAM 3565. Los cilindros son construidos por el método de repusaje en caliente, en la parte denominada "ojiva" y por repusaje y forja combinados, en la parte denominada "fondo". Se utilizan para los mismos, tubos de acero sin costura fabricados por TENARIS Siderca- Tamsa (México) aplicándose el tratamiento térmico adecuado. Se proveen roscas de 1/2", 3/4" y 1" BSPT con tolerancia de norma. Todos los recipientes son sometidos a 250 BAR de presión hidráulica con medición individual de deformación permanente. Grabado a máquina con todas las inscripciones determinadas en la norma, lavados interiormente y pulidos en su exterior. Protegidos con antioxido y pintura vitro rojo (IRAM DES10-54 N°03-1-050). Las válvulas utilizadas son de nuestra fabricación y diseño, tienen el cuerpo bronce forjado y sistemas de cierre con doble vástago a roscas inversas, sellado por o-ring pastilla de nylon y colocadas con teflón como sellador de roscas. Las mangas se fabrican con tubo de goma recubierto de malla metálica y terminales de bronce roscados y mandrilados que soportan la presión de rotura de la manga sin sufrir desplazamiento. En todos los equipos se coloca dispositivo antiretroceso, difusores y toberas dieléctricas. Los discos de seguridad son minuciosamente controlados y la presión de rotura es sumamente precisa. La carga de CO₂ se efectúa mediante el trasvasado directo del tanque termo y respetando las tolerancias estipuladas en la norma. Se realizan los ensayos de funcionamiento establecidos en normas con el control de los tiempos y porcentajes de descarga.

Presentación:

Los modelos que usualmente se fabrican son de 1, 2.5, 5 y 7Kg. como manuales y de 7 a 60Kg. en carros.

Generalities:

The based on carbon dioxide fire extinguishers of our fabrication, possess as outstanding feature, a neat finishing of the developed parts of container and the valve. They differ in their most of all those that are known, owing to the procedures used and the maintenance of a constant renewal of matrix and devices, based on predetermined tolerances and periodically controlled.

Characteristics:

They are manufactured according to IRAM 3509 and IRAM 3565 rules. The cylinders are built by the shaped warm method in the part named as "warhead" and by the shaped warm method and forging combined, in the part named as "fund". The tubes are made of steel, without sewing, manufactured by TENARIS Siderca-Tamsa (Mexico) and with the appropriate thermal treatment. 1/2" , 3/4 "and 1" BSPT threads are provided with tolerance of standard. All vessels are put to 250 BAR hydraulic pressure drop with Individual measure of permanent misshaping. They are machine stamped with all the registrations identified in the norm, washed internally and polished on the outside. They are protected with rustproof and vitro red paint (IRAM DCS10-54 N°03-1-050). The valves that are used are of our fabrication and design with forged bronze body and closure systems with reverse threads on double stem, sealed by a ring pill of nylon and placed with Teflon as threads sealer. The hoses are manufactured of rubber tube, wire braided mesh coated, threaded and worked with mandrel bronze terminals that bear the pressure of breakage of the hose without suffering displacement. In all equipment a reflux device, diffusers and dielectric nozzles are placed. The disks of security are controlled in detail and the pressure of breakage is extremely accurate. The loading of CO₂ is undertaken through the direct decant of the thermo tank and respecting the tolerances stipulated in the rules. There are testing of operations established in rules with the control of the times and downloading percentages

Presentation:

The models that are usually manufactured are 1.2. 3.5, 5 and 7 Kg hand-held type and from 7 to 60 Kg wheeled type.