



1700 ECUATEPI

328 28374

Sitio web: www.ecuatepi.comE – mail: info@ecuatepi.com

EXTINTORES RODANTES

Datos/Especificaciones

CARACTERÍSTICAS

- No requiere un regulador de presión, con lo que se reducen los costes de mantenimiento y se consigue un caudal constante.
- Sencilla presurización mediante el giro de la válvula manual de la botella de nitrógeno.
- La boquilla de descarga con una válvula de bola de dos posiciones facilita el funcionamiento.
- El cilindro de aluminio de la boquilla proporciona un chorro de agente sólido y circular.
- La tapa de llenado estándar indica el momento en que la unidad está presurizada.

APLICACIÓN

Los extintores rodantes se fabrican para proporcionar protección en zonas de riesgo en las que existe la posibilidad de que se declare un gran incendio. Estos extintores pueden ubicarse estratégicamente para proporcionar la máxima protección contra una gran diversidad de riesgos aunque ocupando el mínimo espacio, y precisando sólo una persona capacitada por operación.

Este extintor rodante es totalmente autónomo. Una botella de nitrógeno unida al mismo es la única fuente de presión requerida para propulsar completamente el agente extintor. La presión restante en el recipiente tras su accionamiento es suficiente para limpiar el polvo químico de la manguera de descarga.

Entre las aplicaciones habituales se encuentran las zonas de pulverización de pintura, tanques de inmersión y enfriamiento, plataformas de explotación marina, rampas de carga, zonas de almacenamiento de combustible, aeropuertos e instalaciones de fabricación pesada.

ESPECIFICACIONES

Recipiente de agente – El cuerpo del extintor es de acero soldado con dos cabezales cóncavos elípticos y una soldadura circunferencial. Este recipiente está diseñado y construido para una presión de trabajo de 250 psi (17,2 bar). La parte superior del recipiente viene equipada con una abertura de llenado de un diámetro interior de 4" (10 cm). La parte superior del recipiente dispone de una válvula de seguridad de cuerpo de latón con un disco de ruptura que ventea a aproximadamente 425 psi (29,3 bar).

Botella de nitrógeno y válvula – La botella de nitrógeno debe montarse en posición vertical. Esto facilita el acceso a la botella.

Cada botella deberá estar equipada con una válvula manual convencional y un manómetro visual.

Acabado – además de los procedimientos habituales de preparación de la superficie, las piezas de acero son imprimadas utilizando un imprimado rico en zinc con un contenido mínimo en zinc del 90%. El revestimiento exterior es una pintura epoxi aplicada en forma líquida y endurecida en un horno o al aire libre. La capa seca deberá ser continua y de un espesor mínimo de 0,13 a 0,18 mm. La tapa de llenado y el cuerpo de la boquilla deberán estar anodizados en negro para conseguir una mayor resistencia a la corrosión.

Temperatura – Los modelos básicos están equipados con botellas de nitrógeno listadas y homologadas para su funcionamiento en entornos con temperaturas de entre -40°F (-40°C) y 120°F (48,8°C).



TÉCNICAS ECUATORIANAS DE PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

ECUATEPI S.A.

Pág. 1