

KRAKENEXO LPX

● 1,5" / 38mm

EXOMETRO LPX

● 1,75" / 44mm
[DIAMÈTRE EXACT]

LPX



LEADER DE L'ATTAQUE À BASSE PRESSION UNE ÉVOLUTION DU LÉGENDAIRE EXO AMÉLIORANT SON MANIEMENT À LA LANCE

Conçu pour dominer à l'attaque, nos nouveaux **KrakenEXO^{MD} LPX** et **ExoMetro^{MD} LPX** offre un maniement supérieur lors de combats à basse pression avec des lignes de petit diamètre. Nouvellement développée, la Technologie LPX^{MC} renforce le boyau près de la lance afin d'éviter les coups de fouet et le "kink" sans sacrifier sa légèreté, sa flexibilité et ni son stockage sur le reste du boyau. Disponible dans des diamètres exacts de 1,5" et 1,75" et idéalement associés avec un embout de lance de 7/8". Créé pour œuvrer lors de tactiques demandant entre 50-75 PSI et fournissant de 125-200 GPM.

- » Notre nouvelle technologie LPX^{MC} (Low Pressure eXpansion soit Expansion à basse pression) renforce une section du boyau près du raccord mâle afin de minimiser les coups de fouets à la lance tout en minimisant le poids et la rigidité. Elle offre les mêmes performances que notre ligne EXO !
- » La technologie brevetée Breather^{MD} ajoute à sa flexibilité et sa force, libérant l'air ou l'eau qui pourrait être trappé entre les gaines tout en facilitant son stockage.
- » Le revêtement intérieur unique Mertex^{MD} fournit la meilleure perte de charge sur le marché, maximisant le débit tout en offrant une adhésion garantie à vie—NE DÉLAMINERA JAMAIS !
- » Vendus avec nos raccords WAYOUT^{MD} brevetés avec des flèches réfléchives dans des zones iDENTIFY^{MD} encastrées (code de couleur ou à barres et burinage). Les raccords du LPX sont anodisés noir avec des flèches WAYOUT^{MD} rouges permettant de le distinguer des KrakenEXO^{MD} & ExoMetro^{MD} quand ils seront utilisés exclusivement en première ligne.
- » Fabriqués pour dépasser les standards NFPA 1960 (1961), UL et FM. Conçus pour battre la chaleur, testés selon les exigences de chaleur extrême UL 19 (2020)
- » Facteur de sécurité à l'éclatement de 3,75 fois la pression de service maximale tout en restant flexible jusqu'à -55o C.
- » Protégé par la meilleure garantie de l'industrie, la garantie 2-10-L de Mercedes Textiles Ltée.



L'ATTAQUE



À BASSE
PRESSION



125-200
GPM



MANIEMENT
À LA LANCE

PERMATEK HPTM



EXCLUSIVE



	Dimensions	Diamètre intérieur (DI) sec	DI chargé à 150 PSI	Poid SANS RACCORD (50' / 15.2m)	Poid CHARGÉ (50' / 15.2m)	Diamètre du rouleau	Pression de service	Pression d'essai	Pression d'éclatement
865	1,5 in 38 mm	1,67 in 42.42 mm	1,75 in 44.45 mm	13,4 lbs 6,1 kg	65,9 lbs 29,9 kg	16,5 in 419 cm	400 PSI 2 760 kPa	800 PSI 5 515 kPa	1 500 PSI 10 345 kPa
866	1,75 in 44 mm	1,77 in 44,96 mm	1,81 in 45,97 mm	15,2 lbs 6,9 kg	71,3 lbs 32,3 kg	17 in 432 mm	400 PSI 2 760 kPa	800 PSI 5 520 kPa	1 500 PSI 10 350 kPa

CARACTERISTIQUES

KRAKENEXO[®] LPX

BOYAU D'ATTAQUE À DOUBLE ENVELOPPE DOUBLÉE DE POLYURÉTHANE
PRESSION D'ESSAI DE SERVICE DE 400 PSI / 2 755 KPA

ÉTENDU

Le boyau spécifié doit être fabriqué en Amérique du Nord avec la plus grande qualité et selon les règles de l'art. Le boyau doit être fait pour une meilleure manoeuvrabilité à la lance et pour l'ensemble de sa performance sur le site d'un feu, la sécurité des pompiers au front. Le boyau doit rencontrer les exigences de NFPA 1960 et 1961, en plus de UL-19. Le boyau ne doit pas avoir de défaut de matériaux ni de conception.

DIAMÈTRE ET POIDS

Le boyau doit avoir un diamètre nominal de 1 1/2" (38 mm) avec un diamètre interne ne dépassant pas un 1 3/4" (44 mm) quand chargé avec à 150 PSI. Chaque longueur de 50' (15,2 M) ne doit peser plus de 13,5 lbs (6,1 kg) sèche sans raccord ou 65,9 lbs raccordée et chargée à 100 PSI.

BOUT CÔTÉ LANCE ET RENFORCEMENT

Le boyau doit utiliser la technologie LPX^{MC} (brevet en instance) - doit inclure une bande de renforcement au bout près du raccord mâle lors de sa fabrication en usine. Le renforcement en longueur prédéterminée à partir du raccord mâle, doit fournir une stabilité améliorée tout au long de la circonférence à la lance, afin d'obtenir un contrôle amélioré du boyau à basse pression et en conditions de variation de débit.

Le renforcement doit faire partie intégrante du boyau et être en continu avec la gaine externe du boyau. L'ajout d'une 3e gaine externe après la fabrication de la 2e gaine, l'utilisation d'adhésif pour ajouter un renforcement, des objets de renforcement postérieur à la fabrication ou de composantes amovibles, ne rencontreront pas ces exigences.

GAINES

La gaine intérieure du boyau devra être faite de filament de polyester fait de fils de chaîne et de trame. La gaine extérieure devra être faite de filaments polyester vierges par chaîne moulins à un minimum de 10 filaments de polyester par trame par pouce (3094 par mètre). La gaine externe devra avoir deux lignes rouge de 5/8" (16 mm) de large, séparées par 1/4" (6mm) tout au long du boyau.

La gaine externe devra posséder la technologie brevetée Breather créée par l'utilisation de jauge de filaments de polyester résistant. Cet assemblage unique doit fournir une meilleure flexibilité, plus grande force, emballage amélioré et améliorer sa visibilité. La gaine externe doit être imprégnée dans une des couleurs standards de la NFPA avec une dispersion polymérique de haute performance.

REVÊTEMENT INTERNE

Le revêtement interne (passage de l'eau) doit être fait de polyuréthane et doit être appliqué directement par processus de fusion qui soude le polyuréthane directement au textile pendant son tissage, sans adhésif ou fonte à la chaleur. Les boyaux d'incendie utilisant quelques adhésifs que soient ne rencontrent pas cet exigence. Le revêtement doit pouvoir être approuvé pour utilisation pour l'eau potable.

RACCORDS

Doit être fourni de série avec des raccords anodisés noirs. Le raccord femelle doit comporter au moins trois flèches réfléchissantes pour une visibilité optimale, quelle que soit la position. Ces flèches doivent être gravées dans la surface du raccord, en dessous, afin de résister à l'abrasion. Elles doivent être orientées vers la source d'eau pour un raccordement de tuyau standard. Le raccord mâle et l'écrou pivotant femelle doivent tous deux présenter une zone en retrait pour faciliter l'apposition de couleurs, de codes-barres et/ou de marquages d'identification.

DÉBIT ET PERTE DE CHARGES

Le boyau doit être spécifié pour un étendu de débit allant de 125-165 GPM à entre 50-70 PSI (473-625 lpm à entre 345-517 kPa). La perte de charge ne doit pas dépasser 15,7 PSI par 100' à 150 GPM (108 kPa par 30,4 M à 568 lpm).

TEST D'ENTORTILLEMENT (KINK)

À HAUTE PRESSION: Une longueur complète doit pouvoir supporter, une pression hydrostatique de 600 PSI (4140 kPa) quand kinké.

À BASSE PRESSION: Le boyau ne doit pas s'entortiller quand il forme une boucle de 25" (64 cm) de large (mesure externe) à une pression d'eau interne de 60 PSI.

ADHÉSION

L'adhésion du revêtement interne doit être tel que le taux de séparation pour une bande de 1,5" (38 mm) ne doit pas être plus de 1/4" (6,4 mm) par minute sous un poids de 12 lbs (5,5 kg).

FLEXIBILITÉ FACE À FROID

Le boyau doit demeurer flexible jusqu'à -65°F (-55°C).

STANDARDS

Le boyau doit être fabriqué en respect de ou dépassé les standards de la NFPA 1960 (61). Le boyau doit être testé en respect de la procédure 2020 UL 19 pour la chaleur radiante.

USINE

Autant le boyau que les raccords doivent être fabriqués en Amérique du Nord.

GARANTIE

Le boyau d'incendie doit être protégé par une garantie 2-10-^{"2"} signifie "2 ans tous risques" contre tout dommage survenu durant la lutte aux incendies. "10" signifie "10 ans contre tout défaut manufacturier" et "L" signifie garantie à vie contre la délamination.



© 2025 Mercedes Textiles Limited
MD Marques déposées de Mercedes Textiles Limited, sauf indication contraire
MC Marques commerciales de Mercedes Textiles Limited, sauf indication contraire

PLUS D'INFOS



EXOMETRO[®] LPX

BOYAU D'ATTAQUE À DOUBLE ENVELOPPE DOUBLÉE DE POLYURÉTHANE
PRESSION D'ESSAI DE SERVICE DE 400 PSI / 2 755 KPA



ÉTENDU

Le boyau spécifié doit être fabriqué en Amérique du Nord avec la plus grande qualité et selon les règles de l'art. Le boyau doit être fait pour une meilleure manoeuvrabilité à la lance et pour l'ensemble de sa performance sur le site d'un feu, la sécurité des pompiers au front. Le boyau doit rencontrer les exigences de NFPA 1960 et 1961, en plus de UL-19. Le boyau ne doit pas avoir de défaut de matériaux ni de conception.

DIAMÈTRE ET POIDS

Le boyau doit avoir un diamètre nominal de 1-3/4" (44mm) avec un diamètre interne ne dépassant pas un 1.8" (46 mm) quand chargé avec à 150 PSI. Chaque longueur de 50' (15,2 M) ne doit peser plus de 15.2 lbs (6.9 kg sèche sans raccord ou 71.3 lbs (32.3 kg) raccordée et chargée à 100 PSI.

BOUT CÔTÉ LANCE ET RENFORCEMENT

Le boyau doit utiliser la technologie LPX^{MC} (brevet en instance) - doit inclure une bande de renforcement au bout près du raccord mâle lors de sa fabrication en usine. Le renforcement en longueur prédéterminée à partir du raccord mâle, doit fournir une stabilité améliorée tout au long de la circonférence à la lance, afin d'obtenir un contrôle amélioré du boyau à basse pression et en conditions de variation de débit.

Le renforcement doit faire partie intégrante du boyau et être en continu avec la gaine externe du boyau. L'ajout d'une 3e gaine externe après la fabrication de la 2e gaine, l'utilisation d'adhésif pour ajouter un renforcement, des objets de renforcement postérieur à la fabrication ou de composantes amovibles, ne rencontreront pas ces exigences.

GAINES

La gaine intérieure du boyau devra être faite de filament de polyester fait de fils de chaîne et de trame. La gaine extérieure devra être faite de filaments polyester vierges par chaîne moulinsés à un minimum de 10 filaments de polyester par trame par pouce (3094 par mètre). La gaine externe devra avoir deux lignes rouge de 5/8" (16 mm) de large, séparées par 1/4" (6mm) tout au long du boyau.

La gaine externe devra posséder la technologie brevetée Breather créée par l'utilisation de jauge de filaments de polyester résistant. Cet assemblage unique doit fournir une meilleure flexibilité, plus grande force, emballage amélioré et améliorer sa visibilité. La gaine externe doit être imprégnée dans une des couleurs standards de la NFPA avec une dispersion polymérique de haute performance.

REVÊTEMENT INTERNE

Le revêtement interne (passage de l'eau) doit être fait de polyuréthane et doit être appliqué directement par processus de fusion qui soude le polyuréthane directement au textile pendant son tissage, sans adhésif ou fonte à la chaleur. Les boyaux d'incendie utilisant quelques adhésifs que soient ne rencontrent pas cet exigence. Le revêtement doit pouvoir être approuvé pour utilisation pour l'eau potable.

RACCORDS

Doit être fourni de série avec des raccords anodisés noirs. Le raccord femelle doit comporter au moins trois flèches réfléchissantes pour une visibilité optimale, quelle que soit la position. Ces flèches doivent être gravées dans la surface du raccord, en dessous, afin de résister à l'abrasion. Elles doivent être orientées vers la source d'eau pour un raccordement de tuyau standard. Le raccord mâle et l'écrou pivotant femelle doivent tous deux présenter une zone en retrait pour faciliter l'apposition de couleurs, de codes-barres et/ou de marquages d'identification.

DÉBIT ET PERTE DE CHARGES

Le boyau doit être spécifié pour un étendu de débit allant de 125-200 GP à entre 50-70 PSI (473-757 lpm à entre 345-517 kPa). La perte de charge ne doit pas dépasser 15,5 PSI par 100' à 150 GPM (106.8 kPa par 30,4 M à 568 lpm).

TEST D'ENTORTILLEMENT (KINK)

À HAUTE PRESSION: Une longueur complète doit pouvoir supporter, une pression hydrostatique de 600 PSI (4140 kPa) quand kinké.

À BASSE PRESSION: Le boyau ne doit pas s'entortiller quand il forme une boucle de 25" (64 cm) de large (mesure externe) à une pression d'eau interne de 60 PSI.

ADHÉSION

L'adhésion du revêtement interne doit être tel que le taux de séparation pour une bande de 1,5" (38 mm) ne doit pas être plus de 1/4" (6,4 mm) par minute sous un poids de 12 lbs (5,5 kg).

FLEXIBILITÉ FACE À FROID

Le boyau doit demeurer flexible jusqu'à -65°F (-55°C).

STANDARDS

Le boyau doit être fabriqué en respect de ou dépassé les standards de la NFPA 1960 (61). Le boyau doit être testé en respect de la procédure 2020 UL 19 pour la chaleur radiante.

USINE

Autant le boyau que les raccords doivent être fabriqués en Amérique du Nord.

GARANTIE

Le boyau d'incendie doit être protégé par une garantie 2-10-L. "2" signifie "2 ans tous risques" contre tout dommage survenu durant la lutte aux incendies. "10" signifie "10 ans contre tout défaut manufacturier" et "L" signifie garantie à vie contre la délamination.



PLUS D'INFOS

