

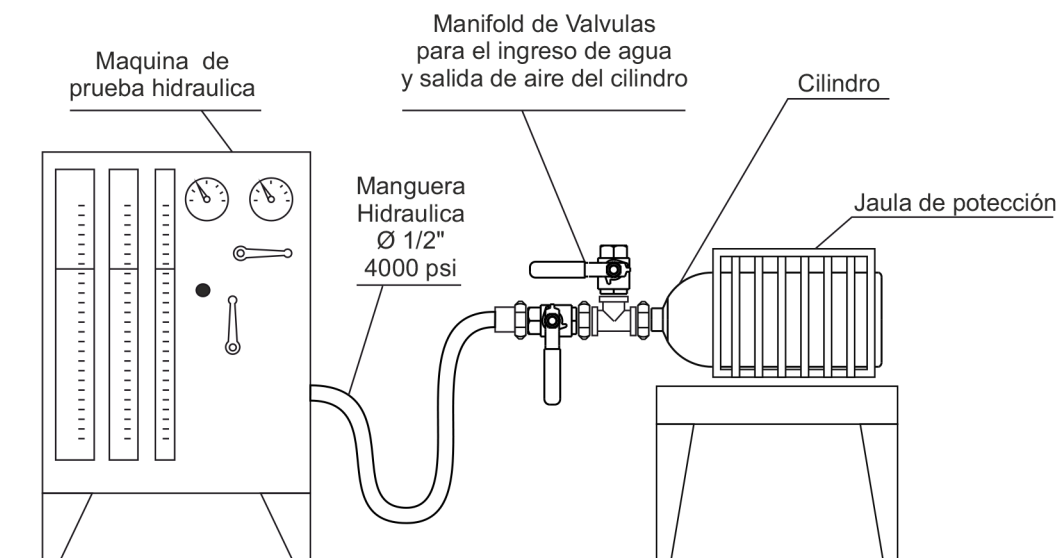


Tabla referencial de pesos y medidas de los extintores CO2 Aluminio

Capacidad	Peso Vacío	Espesor mínimo Pared / Base	
5 lbs	2.3 kg	5.4	8.1
10 lbs	4.5 kg	7.09	10.7
15 lbs	6.8 kg	7.09	10.7
20 lbs	9.1 kg	8.23	12.6

Coefficientes del especímetro ultrasonico 6290-6300 -6350

Norma de aplicación UL154

Material del cilindro Aluminio

Tiempo y porcentaje de descarga mínimos : 8 segundos - 75% descargado.

Relación de llenado : 0.68%

Presión de P.H (Cilindro) :

3000psi -206 bar - 211kg/cm²

Presión de P.H (conjunto de Manguera):

4000 psi - 281 kg/cm² tiempo del ensayo : 60 segundos

Los tipos de roscas del extintor se detallan a continuación.

Cilindro : 1 1/8" - 12 UNF

Valvula carga / descarga : 5/8" - 18 UNF

Dispositivo de carga Cod. 804050

Dispositivo para Prueba Hidráulica (P.H) Cod. 804040

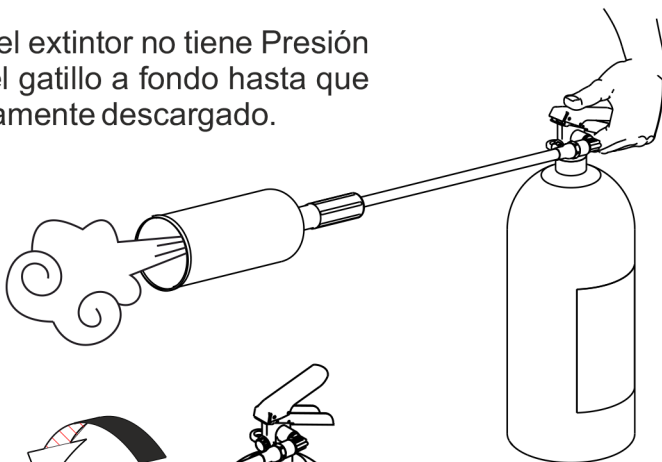
Dispositivo para Prueba de Rustura de Disco Cod. 804051

Dispositivo para Prueba Hidráulica Manguera Cod 804050

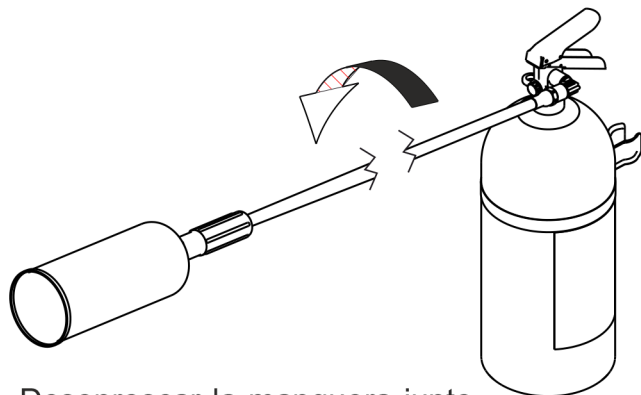
INSTRUCTIVO DE ENSAYO DE PRUEBA HIDRAULICA PARA EXTINTORES DE CO2



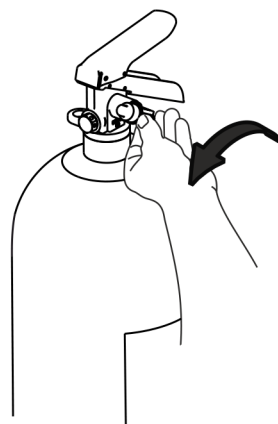
1 - Verificar que el extintor no tiene Presión accionando el gatillo a fondo hasta que este completamente descargado.



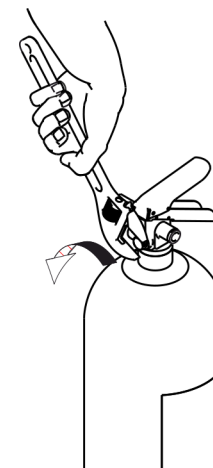
2 - Desenroscar la manguera junto con la tobera y manga.



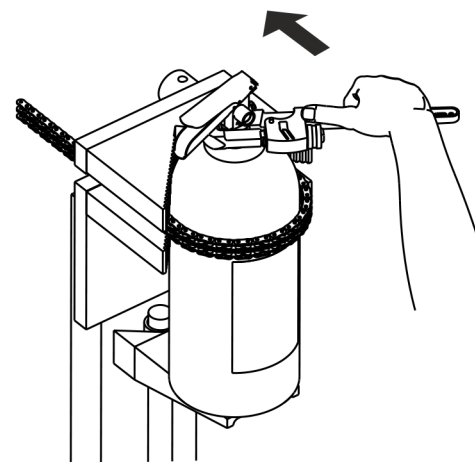
3 - Desenroscar el codo Difusor.



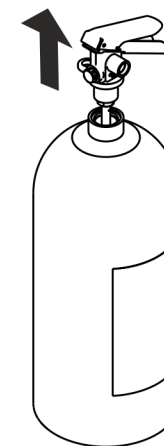
4- Desenroscar el tapón y verificar el estado del disco de ruptura. De estar roto o dilatado, reponer..

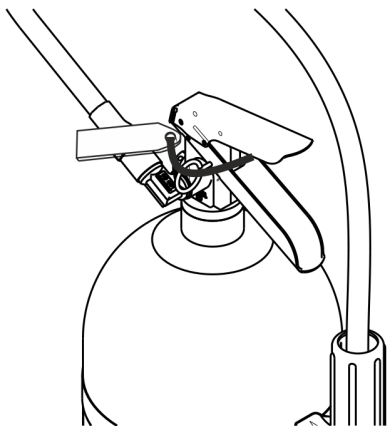


5 - Verificar la fecha de vencimiento de la prueba hidraulica grabado en el cilindro.



6 - De estar vencida la fecha de P.H quitar la valvula con la ayuda de una llave stilson asi disponer del cilindro.





9 - Colocar el seguro y el precinto, así se termina la operación de Recarga de CO2.

Tabla referencial de pesos y medidas de los extintores CO2 Aluminio

Capacidad	Peso Vacío	Espesor mínimo	
		Pared / Base	
5 lbs	2.3 kg	5.4	8.1
10 lbs	4.5 kg	7.09	10.7
15 lbs	6.8 kg	7.09	10.7
20 lbs	9.1 kg	8.23	12.6

Coefficientes del especímetro ultrasonico 6290-6300 -6350

Norma de aplicación UI154

Material del cilindro Aluminio

Tiempo y porcentaje de descarga mínimos : 8 segundos - 75% descargado.

Relación de llenado : 0.68%

Presión de P.H (Cilindro) :

3000psi -206 bar - 211kg/cm²

Presión de P.H (conjunto de Manguera):

4000 psi - 281 kg/cm² tiempo del ensayo : 60 segundos

Los tipos de roscas del extintor se detallan a continuación.

Cilindro : 1 1/8" - 12 UNF

Valvula carga / descarga : 5/8" - 18 UNF

Dispositivo de carga Cod. 804050

Dispositivo para Prueba Hidraulica (P.H) Cod. 804040

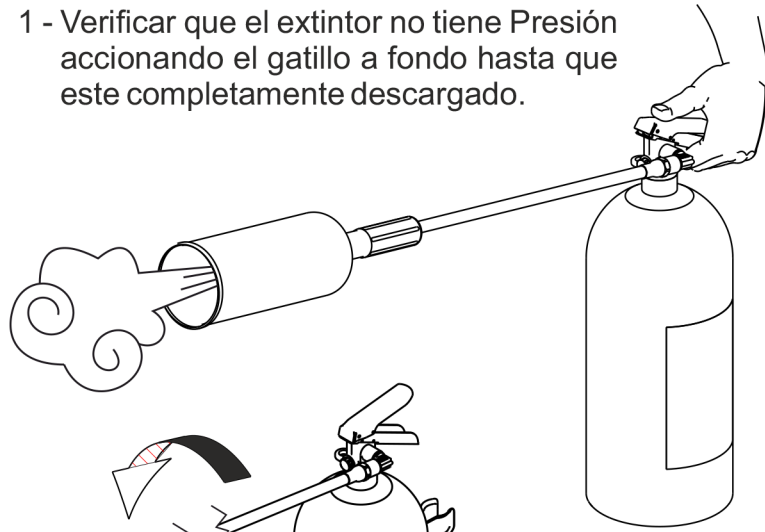
Dispositivo para Prueba de Rustura de Disco Cod. 804051

Dispositivo para Prueba Hidraulica Manguera Cod. 804050

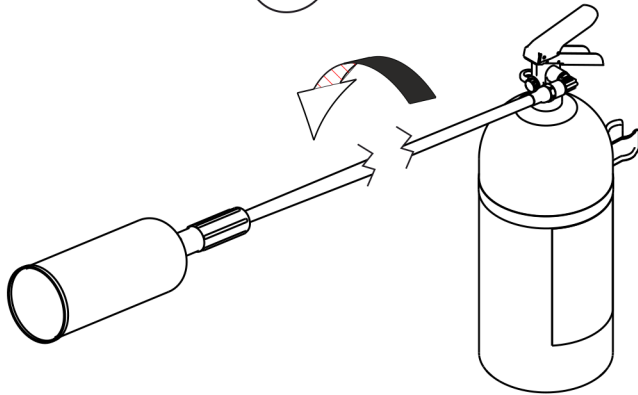
INSTRUCTIVO DE CARGA PARA EXTINTORES DE CO2 ALUMINIO



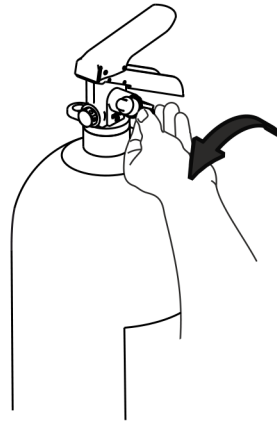
1 - Verificar que el extintor no tiene Presión accionando el gatillo a fondo hasta que este completamente descargado.



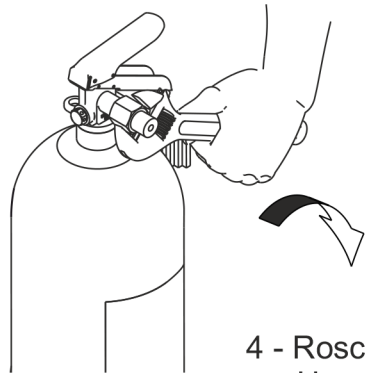
2 - Desenroscar la manguera junto con la tobera y manga.



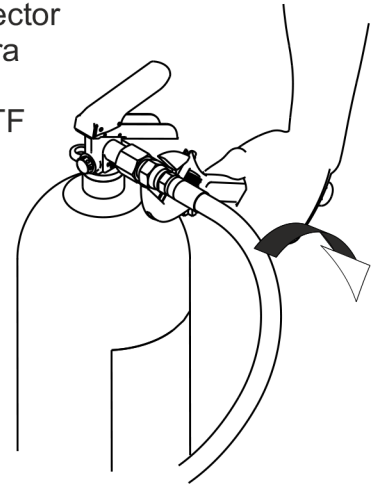
3 - Desenroscar el codo Difusor.



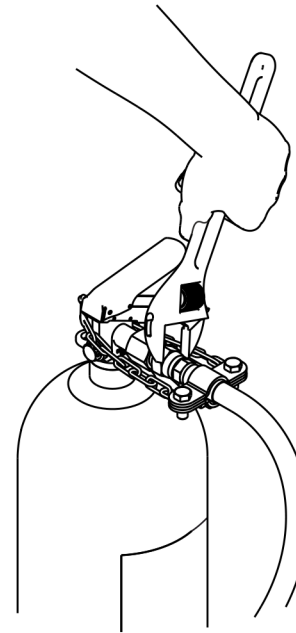
4 - Roscar el niple Hexagonal 804050 y ajustar a tope de la valvula.



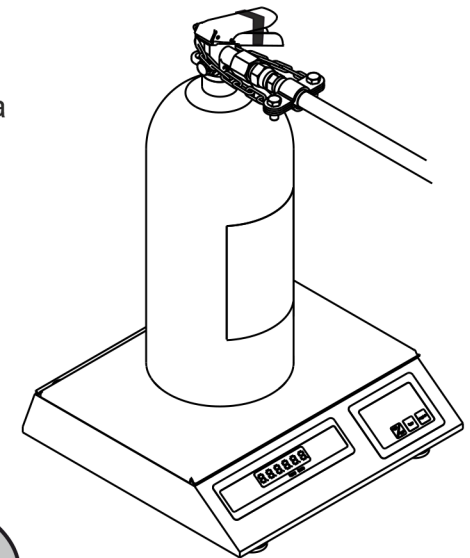
5 - Roscar el conector de la manguera hidraulica. Conexión NPTF 1/2 pulg-14.



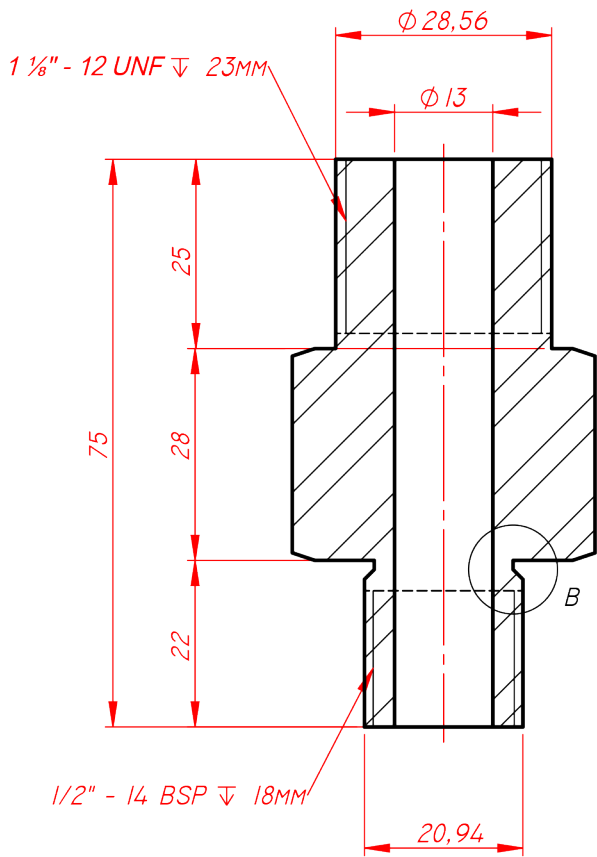
6 - Se recomienda colocar una cadena de forma que abrace la valvula al momento de la carga



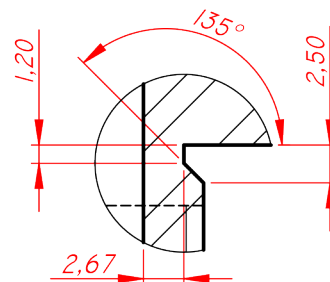
7 - colocar el extintor en la balanza y tarar la misma ,
Apretar la manija de accionamiento del extintor al momento de la carga de CO2
8 - Detener la carga cuando la balanza indique el peso deacuerdo a la capacidad acuñaada en el cilindro.



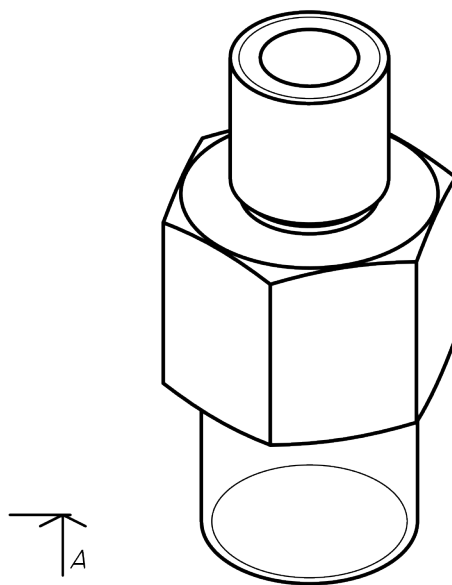
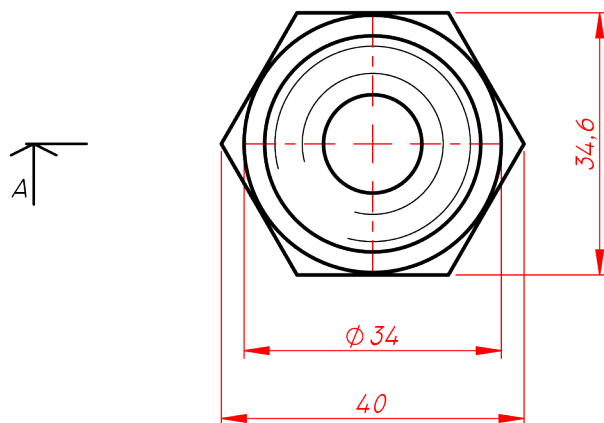
Se recomienda ajustar la manija con una banda de caucho, a fin de no intervenir el pesaje.



SECCIÓN A-A



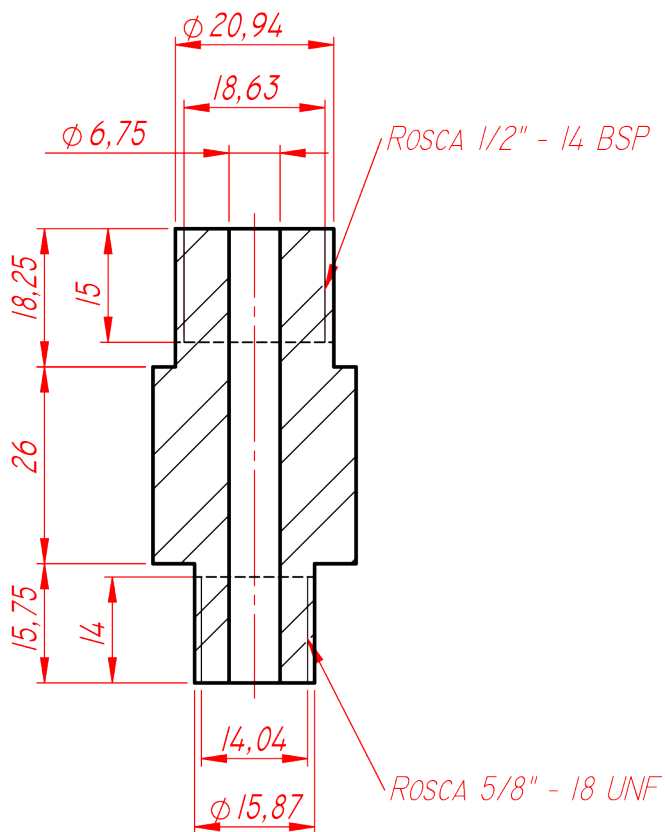
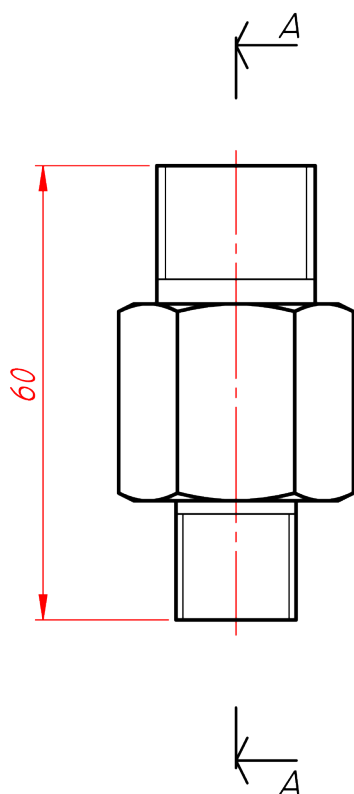
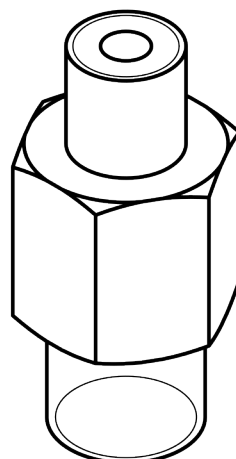
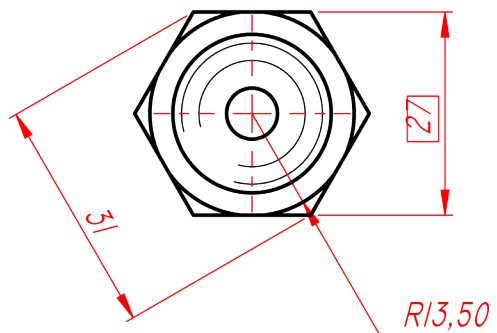
DETALLE B
ESCALA 2 : 1



REBARBAR Y ROMPER ARISTAS VIVAS		SI NO SE INDICA LO CONTRARIO: LAS COTAS SE EXPRESAN EN MILIMETROS		ESCALA	PESO Kg :
SECTOR :			FECHA	NOMBRE	 CEMERA Cámara Argentina de Protección contra Incendios
CODIGO	DESCRIPCIÓN SISTEMA	DIBUJ.	11/03/2019	D.ROBERTS	
804040	NIPLE PARA PH DE CO2 DE BADGER O AMEREX, EN HIERRO HEXAGONAL CON ROSCA MACHO 1" 1/8 Y MACHO 1/2" BSPT.	VERIF.		CESAR MERLO	
		APROB.		F.VERNIK	
		FIRMA			
REVISIÓN :		PLANO N°			
					A4
					HOJA 1 DE 1

NIPLE PARA PH DE CO2 DE BADGER O AMEREX,
EN HIERRO HEXAGONAL CON ROSCA MACHO 1" 1/8
Y MACHO 1/2" BSPT.

REBARBAR Y ROMPER ARISTAS VIVAS		SI NO SE INDICA LO CONTRARIO: LAS COTAS SE EXPRESAN EN MILIMETROS		ESCALA: 1:2	PESO REF. VACIO KG:	PESO MAX LLENO KG:
SECTOR DE APLICACIÓN			FECHA	NOMBRE	 CEMERA Cámara Argentina de Protección contra Incendios	
CODIGO	DESCRIPCION	DIBUJ.	12/03/2019	D.ROBERTS		
804051	NIPLE REDUCCION DISCO RUPTURA	VERIF.		CESAR MERLO		
		APROB.		F.VERNIK		
		FIRMA				
REVISIÓN :		PLANO N°			NIPLE REDUCCIÓN DISCO DE RUPTURA, DE ACERO CON ROSCA HEMBRA 1/8" UNF Y MACHO 3/4" BSP	
					A4 HOJA DE 1	



SECCIÓN A-A

REBARBAR Y ROMPER ARISTAS VIVAS		SI NO SE INDICA LO CONTRARIO: LAS COTAS SE EXPRESAN EN MILIMETROS		ESCALA	PESO Kg :
SECTOR :			FECHA	NOMBRE	 Cámara Argentina de Protección contra incendios
CODIGO	DESCRIPCIÓN SISTEMA	DIBUJ.	12/03/2019	D.ROBERTS	
804050	NIPLE PARA CARGA DE CO2 DE BADGER O AMEREX, EN HIERRO HEXAGONAL CON ROSCA MACHO 5/8" UNF Y MACHO 1/2" BSP.	VERIF.		CESAR MERLO	
		APROB.		F. VERNIK	
		FIRMA			NIPLE PARA CARGA DE CO2 DE BADGER O AMEREX, EN HIERRO HEXAGONAL CON ROSCA MACHO 5/8" UNF Y MACHO 1/2" BSP.
REVISIÓN :		PLANO N°			A4
					HOJA 1 DE 1

NIPLE PARA CARGA DE CO₂ DE BADGER O AMEREX, EN HIERRO HEXAGONAL CON ROSCA MACHO 5/8" UNF Y MACHO 1/2" BSP.