



# VULCANIZADOS TRANCHO, S.A.

C/ Bazán nº 6-8 P.I Bankuni6n I 33211 Tremañes Gij6n Asturias  
Tel. 985 345 773 M6vil 679 48 48 55 / 57 www.trancho.com



## TRELLVAC Handler TAN

### CONSTRUCCI6N Y MEDIO AMBIENTE

Manipulaci6n de productos pulverulentos y abrasivos



### Aplicaciones

Manguera de descarga y aspiraci6n para productos abrasivos a granel, pulverulentos o granulados.

### Ventajas

- Posibilidad de fabricaci6n con los extremos lisos, derechos o abocardados.
- Manguera conductora con su trenza met6lica de toma de tierra.
- Muy buena resistencia del tubo al desgaste.

Resistencia ★★★★★

Flexibilidad ★★★

Peso ★★

### Especificaciones t6cnicas

**Tubo interior :** NR, resistente al desgaste, tan, liso.

**Armadura :** capas textiles con una espiral de refuerzo en acero embebida en la pared.

**Revestimiento :** NR, resistente a las inclemencias del tiempo y al desgaste, negro, corrugado.

**Temperadura :** - 30 °C a + 80 °C.

**Propiedades el6ctricas :** manguera conductora con su trenza met6lica de toma de tierra incorporada.

### Informaciones complementarias

Fabricaci6n con extremos lisos, derechos o abocardados a precisar en el momento de pedido. En caso de abocardado (8 % maxi.) el espesor de la manguera permanece constante. M6nimo de pedido : 20 m. por di6metro.

Fabricaci6n posible con un tubo NR (caucho natural) de calidad alimentaria. M6nimo de pedido : 20 m. por di6metro.

## TRELLVAC Handler TAN

27/04/2007

Diam. int.	± 1.0	Diam. ext. *	± 1.5	Extremo derecho		Presi6n de servicio	Presi6n de rotura	Depresi6n m6xima	Radio de curvatura	Peso	Longitud	Stock (■) o cant. m6n
				Diam. ext.	Long.							
mm		mm		mm	mm	bar	bar	bar	mm	kg/m	m	m
60.0	± 1.0	77.0	± 1.5	80	70	3	9	0.9	240	1.9	2 a 10	20
65.0	± 1.0	82.0	± 1.5	85	75	3	9	0.9	260	2.1	2 a 10	20
80.0	± 1.0	99.0	± 1.5	100	90	3	9	0.9	320	2.7	2 a 10	20
90.0	± 1.0	109.0	± 1.5	113	110	3	9	0.9	360	3.1	2 a 10	20
100.0	± 1.0	119.0	± 1.5	123	110	2.5	7.5	0.9	400	3.4	2 a 10	20
110.0	± 1.0	129.0	± 1.5	133	110	2	6	0.9	550	3.7	2 a 10	20
120.0	± 1.0	139.0	± 1.5	143	120	2	6	0.9	600	4.0	2 a 10	20
125.0	± 1.0	145.0	± 1.5	147	125	2	6	0.9	750	4.3	2 a 10	20
130.0	± 1.0	153.0	± 1.5	154	130	2	6	0.9	780	5.5	2 a 10	20
150.0	± 1.0	170.0	± 1.5	175	150	2	6	0.9	900	5.5	2 a 10	20
200.0	± 1.0	230.0	± 1.5	231	200	0.5	2	0.9	1200	12.2	2 a 10	20

\* diam. ext. medido en la onda

### Marcado

