

РУКАВА ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ ПРОПАН-БУТАН

III-12,5-2,0

ГОСТ 9356-75

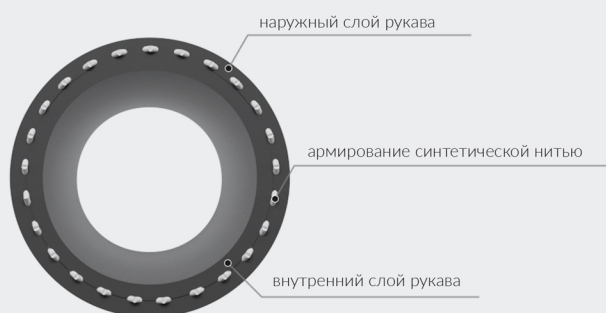
Рукав для газовой сварки и
резки металлов III-12,5-2,0

Технические характеристики

Внутренний диаметр	12 мм
Наружный диаметр	20,5 мм
Толщина стенки	4 мм
Рабочее давление	2 мПа
Разрывное давление	6 мПа
Длина бухты	50 м
Пределы температуры	+70 / -35 °C
Вес бухты	12,5 кг
Размер бухты	20x42 см



Рукава для газовой сварки и резки металлов предназначены для подачи под давлением ацетилена, городского газа, пропана, бутана и кислорода к приборам для газовой сварки и резки металлов



МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

- резиновая смесь 2008 вулканизированная
резиновая смесь 2008 изготавливается на основе бутадиен-стирольного каучука СКМС-30-АРКМ 15. серная вулканизация, резина мягкая, плотность 1,28 кг/м³, твердость по Шору 75 единиц, прочность 10 кг/см²
- нитка полиэфирная

- ✓ вулканизация в вулканизационном котле при температуре 160 °C, время 45 минут
- ✓ разбраковка, испытание и упаковка рукава

выпуск внутренней камеры

оплетка нити на
навивочной машине

наложение верхнего слоя
на шприц-машине

маркирование рукава