

TUBO VITOSIL®

TUBI FLESSIBILI › Tubi per industria farmaceutica › Tubi in SILICONE per industria farmaceutica

Tubo in silicone resistente agli agenti chimici con strato interno in FKM per a fluidi aggressivi.

E' particolarmente indicato per il trasporto di fluidi aggressivi non compatibili con il silicone, come acidi o oli. Questo tubo è in grado di trasportare alimenti liquidi o semiliquidi ad alte temperature per impulsione o aspirazione, poiché il suo design resiste alla pressione o al vuoto.

Strato esterno

Silicone VMQ, liscio e traslucido.

Rinforzo: Molla in filo d'acciaio inossidabile e rinforzo in tessuto di poliestere.

Strato interno: FKM, liscio e nero.

Temperatura: -30° +180°C (-75F +356°F)

Lunghezza di produzione: 4 metri (13,12 piedi) e 6 m nei diametri standard.

Omologazioni

FDA-CFR 21, voce 177.2600.

ResAp 2004 (5), in conformità al Reg. 1935/2004/CEE e al Reg. 10/2011/CEE.



Mastertubi.it/q?1398

Diametro Interno	Spessore di parete	Pressione di esercizio	Pressione di scoppio
mm	mm	bar	bar
18	3,70	13,40	40,30
25	3,70	8,40	25,30
35	3,70	5,50	16,20
38	3,70	4,60	13,70
48	3,70	4,10	12,30
60	3,70	3,50	10,60
65	3,70	3,30	9,90
70	3,70	3,10	9,20
75	3,70	2,80	8,40
80	3,70	2,60	7,70
90	3,70	2,10	6,30

