

VITALIANO J. COSTA, LDA.
equipamentos de pintura

Aceiro das Boiças • Qta. da Torre
Cabanas • 2950-635 PALMELA
Tel. Geral : 212 888 050
Fax : 212 888 059
Tel. Encomendas : 212 888 051
e-mail: geral@vitalianocosta.pt
site : www.vitalianocosta.pt

Informação Comercial

Versão / Data: 02/2009

Título: MANGUEIRA DE DECAPAGEM



Aplicações:

- ⌚ Mangueira desenvolvida para transporte de abrasivos.
- ⌚ Indicada para decapagem com granalha de aço, areia, óxido de alumínio, esferas de vidro, etc.

Características:

- ⌚ Tempo de vida útil longo, devido á elevada qualidade do revestimento em borracha.
- ⌚ Factor de desgaste médio do tubo de 50 e 70 mm³ de acordo com Norma DIN53516.
- ⌚ Anti-estáticas contra choques eléctricos.

Informações complementares:

- ⌚ Mangueira de quatro reforços para aplicações particularmente difíceis, disponível sob pedido.

Temperatura:

- ⌚ -35 ° C / 80 ° C.



Dimensionamento da mangueira de decapagem

Para um eficiente transporte do abrasivo, desde a máquina de decapagem até ao bico, a mangueira deverá ter um diâmetro interior suficiente com uma extensão de comprimento o mais curta possível.

Nota: O diâmetro interior da mangueira de decapagem deverá ser 3 a 4 vezes superior, ao diâmetro do orifício do bico.

Ao usar uma mangueira de decapagem com um diâmetro interior demasiado pequeno relativamente ao diâmetro do bico, vai suceder que vai reduzir substancialmente a quantidade de ar e abrasivo que flui para a saída no bico. Uma máquina de decapagem com uma saída de 1 ¼" ao alimentar uma mangueira de decapagem com ¾", vai ter uma redução de 64% da sua capacidade. O ar e o abrasivo estão desta forma a ser forçados a passar por uma área com um terço da capacidade da saída da máquina de decapagem. Esta situação não constituirá um problema se passarmos imediatamente para um bico mais pequeno, apropriado ao diâmetro interior da mangueira. Se mudarmos para uma mangueira de menor secção e tentarmos usar um bico com um orifício demasiado grande, a pressão no bico cai drasticamente, assim como a produção. Por cada 0,07 bar de perda de pressão, equivale 1,5% de perda de produtividade.

Na utilização com a maioria dos abrasivos, o diâmetro interior da mangueira de decapagem, deverá ser três ou quatro (preferencial) vezes o diâmetro do orifício do bico. Por exemplo, um bico de 3/8" (9.5 mm) necessita de uma mangueira de diâmetro interior no mínimo de 1 1/8" (28.5 mm). No entanto como não existe mangueira de 1 1/8" utiliza-se a medida imediatamente acima, ou seja 1 ¼" (32 mm).

Nota: Abrasivos metálicos, tais como a gralha de aço fogem à regra que estabelece, que o diâmetro interior da mangueira de decapagem, deverá ser três ou quatro (preferencial) vezes o diâmetro do orifício do bico. A gralha de aço é duas vezes e meia mais pesada que a maioria dos abrasivos não metálicos. Quando as mangueiras de decapagem excedem os 15 metros, alguns empreiteiros usam mangueira com diâmetro interior ligeiramente mais pequeno, para manter em movimento as pesadas partículas de abrasivo com uma velocidade constante. Para manter a pressão no bico mantendo a dimensão do orifício e uma mangueira de reduzidas dimensões, o empreiteiro deverá sempre substituir o compressor por outro de maior capacidade de volume.

Refª	Øint. [polegadas]	Descrição	Numero de capas	Pressão Trabalho [bar]	Peso [kg/m]
2512000	½"	Øint - 13mm Øext - 27mm	2	12	0,50
2502100	¾"	Øint - 19mm Øext - 33mm	2	12	0,65
2513000	1"	Øint - 25mm Øext - 39mm	2	12	0,80
2514000	1 ¼"	Øint - 32mm Øext - 48mm	2	12	1,10
2515000	1 ½"	Øint - 38mm Øext - 56mm	2	12	1,50
2516000	1 ¾"	Øint - 42mm Øext - 60mm	2	12	1,65
2517000	2"	Øint - 50mm Øext - 72mm	2	12	2,20