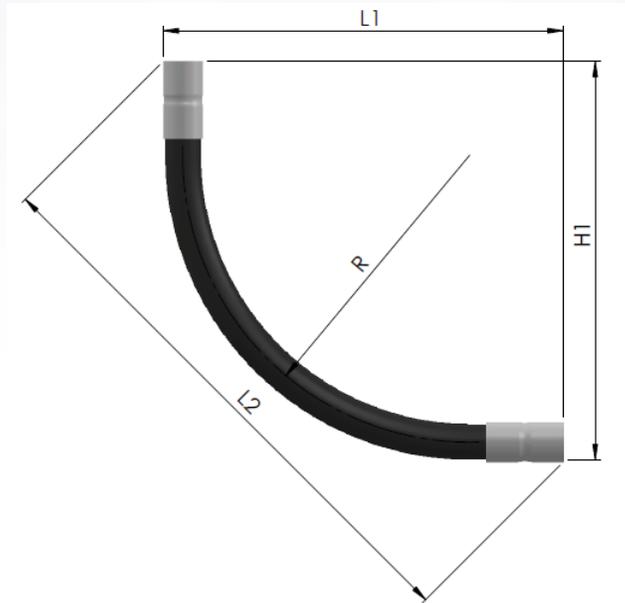


Codos de fibra de vidrio FRE[®] Composites



Peso y dimensiones				
Número de pieza	Espesor de pared	Peso del codo + Acoplamientos de PVC (libras)	H1=L1 (pulg.)	L2 (pulg.)
10-2030R36-PVC	0.070"	2.82	46	66
10-4030R36-PVC	0.070"	8.44	50	71
10-6030R36-PVC	0.110"	20.19	53	74

¿Por qué debería considerar el uso de codos FRE?

Estándares RTRC

Fabricado según los últimos estándares UL, CSA y NEMA.

Fácil instalación

Los codos con acoplamientos de PVC se pueden unir fácilmente con cemento solvente para PVC.

Sin quemaduras

A diferencia del PVC, los codos y curvas de fibra de vidrio epoxi tienen una fuerte resistencia a la cavitación o perforación como resultado del tirón de una cuerda o un alambre.

Coefficiente bajo de fricción

El coeficiente de fricción es menor que el del acero y considerablemente menor que el del PVC. Esto significa que los cables eléctricos son más fáciles de pasar, lo que se traduce en un ahorro de mano de obra, recorridos de tubería eléctrica más largos y menos tensión en el cable.

Resistentes a la corrosión

Nuestros codos de fibra de vidrio no se ven afectados por el agua, la sal y la mayoría de los demás productos químicos debido a la exposición prolongada a las duras condiciones ambientales y climáticas.

Ligeros

Considerablemente más ligeros que el acero y más ligeros que el PVC SCH 40.

Excelente aislante

Los codos de fibra de vidrio no son conductores y brindan protección total durante una falla en el cable.

La mejor solución para tus necesidades

Diferentes configuraciones, radios, acoplamientos y ángulos de flexión disponibles

Información técnica

Material	Resultados de la prueba	Protocolo de prueba
Resina	Epoxi (sin filtros)	
Vidrio	Fibra de vidrio (vidrio E o E-CR)	
Toxicidad (emisiones de gases tóxicos)	<0.2 % de halógenos en peso	UL 2515
Propiedades físicas	Resultados de la prueba	Protocolo de prueba
Contenido de vidrio	<7000 psi (48.26 Mpa)	API 15LR
Gravedad específica	1.94 g/cm ³	ASTM D792
Dureza Barcol	54 ± 2	ASTM D2583
Absorción de agua	<1 %	ASTM D570
Ultravioleta Resistencia	>3500 horas (arco de xenón)	CSA C22.2 n.º 2515
Datos mecánicos	Resultados de la prueba	Protocolo de prueba
Resistencia a la tracción (axial)	≥7000 psi (48.26 Mpa)	API 15LR
Módulo de elasticidad (4") (103 mm)	1.3 E6 Psi (8963 Mpa)	ASTM D2105
Propiedades térmicas	Resultados de la prueba	Protocolo de prueba
Coefficiente de dilatación térmica	1.37 E ⁻⁵ pulg./pulg.°F (2.47 E ⁻⁵ m./m./°C)	ASTM D696
Conductividad térmica	2 Btu.pulg./pie ² .h. °F (0.288W/m.K)	ASTM D335
Resistividad térmica	0.5°F. pies ² .h/Btu.pulg. (3.47 mK/W)	ASTM D335
Temperatura de deflexión del calor (HDT)	312 °F (156 °C)	ASTM D648
Datos eléctricos	Resultados de la prueba	Protocolo de prueba
Resistencia dieléctrica	500 voltios/mil (19.68 kV/mm)	ASTM D149
Tensión de ruptura dieléctrica	29.7 kV	ASTM D149
Factor de disipación	0.5 %	ASTM D150
Coefficiente de fricción	Resultados de la prueba	Protocolo de prueba
Cable de polietileno reticulado	0.233 ± 0.02	CSA B196.1
Cable revestido de PVC	0.385 ± 0.06	CSA B196.1
Cable neutro concéntrico	0.160 ± 0.03	CSA B196.1
Cable Teck (blindado)	0.161 ± 0.03	CSA B196.1

Resistencia química

	Después de 45 días	Después de 90 días		Después de 45 días	Después de 90 días
Cloruro de sodio, 10 % soluc. ac.	E	E	Ácido nítrico, 10 % soluc. ac.	E	E
Combustible diesel	E	E	Carbonato de sodio, 10 % soluc. ac.	E	E
Gasolina sin plomo	E	E	Benceno	NR	NR
Combustible para aviones	E	E	Tolueno	E	E
Ácido clorhídrico, 10 % soluc. ac.	E	E	Xilenesina.	E	E
Ácido sulfúrico, 10 % soluc. ac.	E	E	Acetona	NR	NR

E: excelente resistencia química

NR: no recomendado para contacto a largo plazo

Las pruebas de resistencia química aquí informadas se realizaron de acuerdo con la sección 38 de UL-651. Las muestras se sumergieron en el reactivo químico especificado durante 45 y 90 días, respectivamente. Se registraron ganancias o pérdidas de peso al final del período de inmersión. La integridad mecánica se determinó mediante la prueba de aplastamiento de placas paralelas (ASTM D2412). Las cargas se midieron con una deflexión del 5 % y al fallo al final del período de inmersión y se compararon con los valores de referencia de muestras de control no expuestas a ningún ataque químico. Los aumentos o pérdidas de peso superiores al 2 % y los descensos de la resistencia al aplastamiento (carga al 5 % de deflexión o carga en el momento de la falla) por encima del 15 % se consideraron evidencia de resistencia química insuficiente.

