

202 - 2SW - HELIX

part no.	hose size			ID		OD		WP		BP		safety factor	bend radius		weight		ferrule part no.		quantity
	dash	inch	DN	mm	inch	mm	inch	bar	psi	bar	psi		mm	inch	g/m	lbs/ft	standard	A316L	
202B	-2	1/8	DN3	3,5	0,138	7,2	0,283	1050	15000	2625	37500	2,5:1	60	2,362	90	0,060	HAA1G1	-	3.120
2020	-	5/32	DN4	4,1	0,161	8,2	0,323	1050	15000	2625	37500	2,5:1	70	2,756	110	0,074	HAA101	HAA801	80
2021	-3	3/16	DN5	5,2	0,205	9,9	0,390	1050	15000	2625	37500	2,5:1	90	3,543	150	0,101	HAA111	HAA811	2.699
2022	-4	1/4	DN6	6,4	0,252	11,5	0,453	1050	15000	2625	37500	2,5:1	110	4,331	210	0,141	HAA121	HAA821	356
2023	-5	5/16	DN8	7,9	0,311	13,7	0,539	1050	15000	2625	37500	2,5:1	130	5,118	260	0,175	HAA131	-	828
2024	-6	3/8	DN10	9,9	0,390	16,4	0,646	690	10000	1725	25000	2,5:1	150	5,906	320	0,215	HAA141	-	1.303
2025	-8	1/2	DN12	12,8	0,504	20,4	0,803	690	10000	1725	25000	2,5:1	190	7,480	500	0,336	HAA151	-	855

WJTA-IMCA Color Coding Scheme for Pressure Hoses - Maximum Working Pressure Applicable

10,000 PSI / 690 bar
 15,000 PSI / 1034 Bar
 20,000 PSI / 1379 Bar
 30,000 PSI / 2068 Bar
 40,000 PSI / 2758 Bar
 55,000 PSI / 3792 Bar

* Il fattore di sicurezza tra pressione di scoppio e pressione di lavoro dipende dai requisiti dell'applicazione. Il fattore di sicurezza quattro a uno (4:1) dovrebbe essere utilizzato in applicazioni oleodinamiche ad impulsi dinamici.

** La massima PRESSIONE DI ESERCIZIO di un raccordato è data dal componente che ha la pressione di esercizio più bassa.

Ciò significa che se la pressione di esercizio di un raccordo è inferiore alla pressione di esercizio del tubo, la PRESSIONE DI ESERCIZIO del raccordo diventa la PRESSIONE DI ESERCIZIO dell'intero assemblato.

La massima PRESSIONE DI ESERCIZIO sarà indicata su ciascuna boccola e sul test report del prodotto.

INTERNO

DN 3-6: Poliossimetilene (POM); DN 8: Poliammide (PA)

RINFORZO

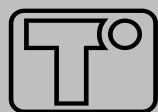
Due spirali in acciaio

RIVESTIMENTO

Copolimero poliestere speciale, non microforato, marcatura ink-jet nera

APPLICAZIONI INDUSTRIALI

Taglio a getto d'acqua. Pulizia di scambiatori di calore. Preparazione di superfici e rimozione della vernice. Idro demolizione. Pulizia di barche, navi e cisterne.



TRANSFER OIL

thermoplastic and ptfe hoses - fittings and assemblies

pressure drop table

Last updated

July 7, 2014

HOSE ID	DN3		1/8"		3/16"		1/4"		5/16"		3/8"		1/2"		3/4"		1"	
	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)	speed (m/s)	Δp (bar)
2	4,7	10,8																
4	9,4	36,2																
6	14,2	73,8	8,0	18,8														
8	18,9	122,6	10,6	31,1	7,1	11,9												
10	23,6	181,9	13,3	46,1	8,8	17,5	5,5	5,7										
15			19,9	94,5	13,3	35,9	8,3	11,7										
20			26,5	157,6	17,7	59,8	11,0	19,4	6,8	6,1								
30					26,5	123,0	16,6	39,9	10,2	12,6	6,5	4,3						
40							22,1	66,7	13,6	20,9	8,7	7,1	5,1	2,0				
50									17,0	31,1	10,8	10,6	6,4	3,0				
100									34,0	108,0	21,7	36,6	12,8	10,3	5,9	1,6		
150											32,5	75,9	19,1	21,3	8,8	3,3		
200													25,5	35,7	11,8	5,6	6,9	1,6
300															17,6	11,6	10,4	3,2
400															23,5	19,5	13,8	5,4
500																	17,3	8,1
600																	20,7	11,3

Δp (bar) on a free length of 10m.

Medium: water 20°C

Selection of an undersized hose could lead to high fluid velocity causing an excessive pressure drop and heat built up, with resultant damage to overall system performance.

After determining the system pressure, hose selection should be made so that the recommended Max WP is equal or greater than the maximum system pressure.

Do not exceed the recommended working temperature.

Grey section of the table refers to velocity < 15 m/s (low drop pressure - recommended)

Orange section of the table refers to velocity > 15 m/s (high drop pressure - not recommended)