



PRIMI IN  
SICUREZZA

6 Lt.

Primi in sicurezza

CEA

ADATTO ALL'USO SU APPARECCHIATURE ELETTRICHE SOTTO TENSIONE FINO A 1000 V  
SUOPO A UNA DISTANZA DI 1 METRO  
UTILIZZO IN LOCALI CHIUSI AEREAPO  
ELETTRICI E AEREAPO

CEA

LA FORZA DI UN ESTINTORE TESTATO IN PISTA

**CEA**  
ESTINTORI



**N**el 2011 abbiamo festeggiato i 150 anni dell'Unità d'Italia con un prodotto che riconoscerete anche negli anni a venire per il suo brand del 150°. Abbiamo voluto così legare sempre di più al nostro Paese la Storia

## UNA PASSIONE CHE VINCE LE FIAMME

della nostra azienda. Un estintore che viene da una esperienza della sicurezza tutta italiana. Forte in materiali, verniciatura, precisione, assistenza, affidabilità e rispetto dell'ambiente.



# Estintore portatile a base acqua

6 Lt.

## Caratteristiche Tecniche:

Classi d'incendio: 34A-233B.

Classificazione al fuoco Classe F

Conforme appendice L-EN 3.8

Peso totale minimo: Kg. 9,6.

Carica nominale: Lt. 6.

Agente estinguente: Base Acqua.

Agente propellente: azoto.

Press. d'esercizio a 20°C: 1,4 MPa.

Press. collaudo involucro: PT=2,6 MPa.

Press. scoppio: > 10 MPa.

Altezza totale H: 515 mm.

Larghezza totale D: 270 mm.

Altezza dell'involucro h: 430 mm.

Diametro dell'involucro d: 160 mm.

Temperatura limite di impiego: -20°C + 60°C.

Lunghezza getto: 6 m.

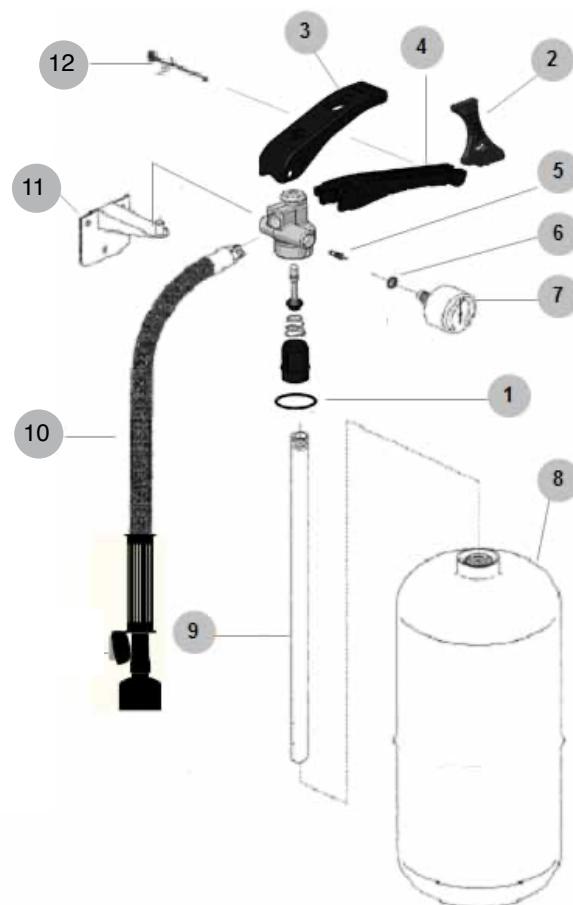
Tempo di scarica: 20 sec.

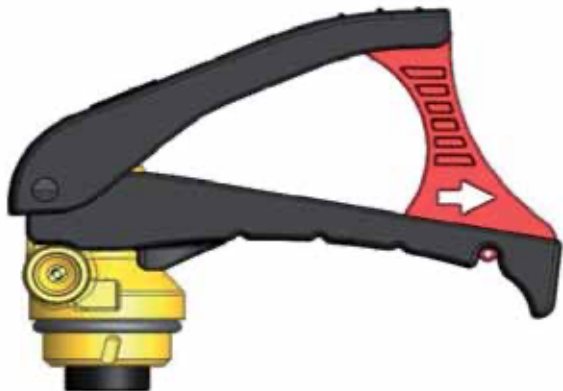
Verifica per pressione



**La forza  
di un estintore  
testato in pista.**

Descrizione	Cod	Materiale ric.
Valvola completa:	V-0600	ottone+termopl.
1 - OR Valvola	OR-0600	gomma NBR
2 - Spina sicurezza	SS-0600	termoplastico
3 - Leva manov.	LM-0600	termoplastico
4 - Man. trasp.	MT-0600	termoplastico
5 - Prov. Pressione	VP-0600	ottone+NBR+inox
<hr/>		
6 - OR Manometro	OR-MM	gomma NBR
7 - Manometro+OR	M-040PM	ottone+policarb.
8 - Involucro	I-GL6WB	acciaio
9 - Tubo Pescante	TP-GL6WB	PVC
10 - Manichetta	MC-GL6WB	EPDM
11 - Supporto	S-E	plastica
12 - Sigillo nero	SAGOLA	PVC
Premiscela	ES-PROFILMAB	





## Gruppo di erogazione

Valvola a pulsante con design innovativo, compatto ed ergonomico. Garantita contro la corrosione, del tutto priva di particolari e componenti metallici, totalmente a-magnetica.

Spina di sicurezza ad estrazione facilitata, traguardatura e filettatura garantita, ad impatto ambientale zero, totalmente riciclabile. Senza valvola di sicurezza. Sostituibile integralmente in fase di revisione, corpo in ottone e leveraggi in materiale termoplastico, manometro con diametro di 40 mm. realizzato in ottone, cassa in ABS e quadrante in alluminio stampato.

Per CEACOM manometro strumentato con diametro di 40 mm.



### Scheda Tecnica V-0600

**Valvola per estinguenti a pressione permanente 6-12 kg.**

#### ATTACCO BOMBOLA

Filetto - M30x1,5

Coppia di Serraggio - 50/80Nm

Attacco Pescante - M16x1,5

Attacco Manometro - M10x1

Uscita - M14x1,5

#### GRUPPO IMPUGNATURA

9 Spina di Sicurezza - SS-0600

7 Leva di Manovra - LM-0600

6 Maniglia di Trasporto - MT-0600

#### GRUPPO VALVOLA

5 Meccanismo - VP-0600

2 Pistone

3 Molla

4 Porta Pescante

8 OR valvola - OR-0600



# MANUTENZIONE

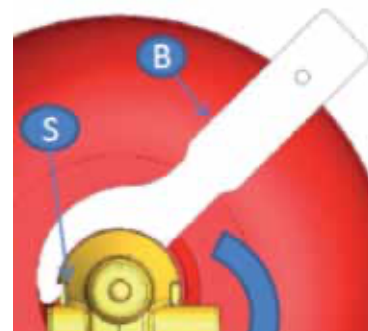
La tecnologia costruttiva ed i materiali facilitano lo smaltimento ed il riciclo del prodotto.

I componenti di tenuta interna non si smontano, l'assenza di gomma vulcanizzata e l'utilizzo di una molla in acciaio inox permettono la pulizia della valvola con agenti sgrassanti ed aria compressa senza dover smontare i componenti ad usura e, al tempo stesso, di non comprometterne la tenuta e l'azionamento.

La valvola viene garantita fino alla scadenza del collaudo (12 anni).

## Istruzioni di Assemblaggio

Valvola V-0600



Verificare il corretto posizionamento dell'OR valvola "A" sotto la flangia del corpo valvola. Inserire il dente della chiave dinamometrica "B" nello spacco "S" della valvola. Avvitare la valvola sul serbatoio con coppia di serraggio compresa tra 50 Nm e 80 Nm.



Con la valvola serrata correttamente, l'OR valvola "A" non risulterà visibile, come illustrato in "C". Pressurizzare il serbatoio dall'uscita "D" premendo la leva di manovra "P".





Inserire la spina di sicurezza "E" nella parte terminale delle leve, centrando la stessa prima nel canale centrale della maniglia di trasporto "F", poi nel canale "G" della leva di manovra. Spingere orizzontalmente la spina di sicurezza sino a quando il forellino

per il sigillo sarà visibile nello spacco "H" della maniglia di trasporto. La spina correttamente inserita avrà la sua coda perfettamente tangente ai terminali della leva di manovra e della maniglia di trasporto, come illustrato "I".



Inserire il sigillo "L" nel foro della spina. Il sigillo è inserito correttamente "M" quando la testa sferica dello stesso è a contatto della spina.

