



## Armeringsmetoder

Slangar armeras för att ge dimensionsstabilitet och förmåga att klara över- och undertryck (vakuum). Som armering används olika material t ex polyester, Nylon®, glasfiber, förzinkad stålspiral.

### DESSA ÄR DE VANLIGASTE ARMERINGSMETODERNA:



#### **SPIRALLINDAD**

Spirallindad används framför allt vid tillverkning av lågtrycksslang-ar. Har hög utmattningshållfasthet och flexibilitet.



#### **FLÄTAD**

Flätad används vid tillverkning av högtrycksslangar. Metoden ger en något sämre utmattningshållfasthet och en ökad styvhet. Inne-bär en bättre formstabilitet än spirallindning.



#### **SPIRALLINDAD MED STÅLSPIRAL**

Spirallindad med helinbäddad stålspiral används framför allt vid tillverkning av slangar som skall klara kraftiga över- och undertryck. Stålspiralen innebär även en förbättrad flexibilitet dvs mindre böjningsradie.



#### **SPIRALLINDAD MED ANTISTATISK WIRE**

Spirallindad med antistatisk wire används för slangar som skall klara övertryck och transportera t ex bensen, oljor, slitande partiklar, kemikalier m m. Wiren är tillverkad av koppar och med mycket goda avledande egenskaper av den statiska elektriciteten.