

RÅD OCH TIPS OM BRANDSLANG OCH SLANGVÅRD

Med dagens tuffa och effektiva släckteknik krävs att vår materiel är av hög kvalitet. Brandslangen är en viktig del i vår utrustning. Vid större inköp av brandslang tänker vi oss oftast en investering för de närmaste femton åren med en viss komplettering i mellanåren med brandslang som förkommit vid bränder. Det finns fem stycken krav som är ett absolut måste - förutsättningen att slangen skall hålla hårt slitage samtidigt skall full säkerhet erhållas.

- Högt sprängtryck
- Hög nötningshållfasthet
- Innerbeläggning typ EPDM-gummi
- Tvåskiktstvulkad
- Slangen skall kunna lagas

Om ett av kraven fallerar blir det den svagaste länken. Säkerheten och hållbarheten äventyras inom en snar framtid, givetvis beroende på hur hårt slitaget blir på slangen.

Kravet enligt svensk standard SS2840 är ett minsta grundkrav som är undermåligt dagens offensivsläckning.

Krav på innerbeläggningens kvalitet finns inte i SS2840.
Krav på lagning finns inte i SS2840.

Sprängtryck:

Minsta krav enligt SS2840

- 38mm 45 bar
- 51mm, 63mm 76mm 35 bar
- 110mm 30 bar
- P-märkt 42mm 60 bar

Ett fullgott krav bör vara:

- 38mm 42mm 60 bar
- 51mm 63mm 76mm 45 bar
- 110mm 40 bar

Nötningshållfasthet:

Svensk modell

Punktnötningsmetod mäts i antal dubbelslag mekanisk åverkan på ytterväv. En slipduksförsedd arm med en fram och återgående rörelse under belastning. Provstycket vattenfylls till ett tryck av sju bar.

Minsta krav enligt SS2840

- 38mm 51mm 30 dubbelslag
- 63mm 40 dubbelslag
- 76mm 110mm 50 dubbelslag
- P-märkt 42mm 80 dubbelslag.

Minsta krav bör vara

- 38mm 70 dubbelslag
- P-märkt 42mm 80 dubbelslag
- 51mm 90 dubbelslag
- 63mm 100 dubbelslag
- 76mm 110mm 150 dubbelslag.

Innerbeläggning

Innerbeläggning skall vara av typ EPDM-kvalité som är helt åldersbeständig, låg köldförstyvning samt ha god värmebeständighet. Med tiden uppstår sprickor om innerbeläggningen inte är åldersbeständig som är svåra att upptäcka. Detta uppstår vanligtvis efter två-fyra år och kan då få förödande konsekvenser för släckningsarbetet.

Tvåskiktstvulkar

Det finns två sätt att applicera innerbeläggning, att "klistra" eller vulka. Den s.k. tvåskiktstvulkningen innebär att ett speciellt vulkgummi (natur eller syntet) vulkar samman innerbeläggningen med väven. Resultatet blir en stabilare slang som är lättare att laga samt är mer okänslig för kemikalieprodukter, petroleumprodukter och polära vätskor som slangen kan komma i kontakt med under släckningsarbete.

Klistrad innerbeläggning blir en något instabilare produkt som är känsligare för kemikalie- och petroleumprodukter och polära vätskor samt känsligare för värmestrålning. Beläggningen har belägenhet att lossna lättare.

Lagning

Vanligast förekommande skador är stickhål - en till sex mm hål - reva fem till femton mm - alla är lika svåra tt laga beroende på att innerbeläggningen är svår att få tät. Kravet skall vara att lagningen är så bra att den klarar alla påfrestningar som uppstår under slangens livslängd. Varmvulkningen är den effektivaste och säkraste metoden, lagningsmaterielet går in i och förstärker väven samt klarar både nötning och strålningsvärme bra.

Bra lagning bör hålla cirka fyrtio bar utan läckage samt klara nötning- och strålningsvärme.

Ett krav är att vid inköp av brandslang skall tydliga lagningsinstruktioner medfölja.

**Räddningstjänsten Alingsås
Nils Svensson**