

**MBG**

Siège Social : GP1 Km 12 - Boumhal 2097 - Profile factory: Z.I. Borj  
Cédria 2084 - Rue J.Abdennacer-

Tél : +216.71.34.05.73 / Fax : +216.71.43.05.70

Usine de Galvanisation : Z.I. Grombalia 8030

Tél : +216.72.25.64.00 / Fax : +216.72.25.50.88

Usine de Bt à Gaz et Récipients Métalliques :  
Route de KHNISS Km 2,5 BP 207/ 5060 Monastir

Tél : +216.73.53.07.21 / Fax : +216.73.53.08.71

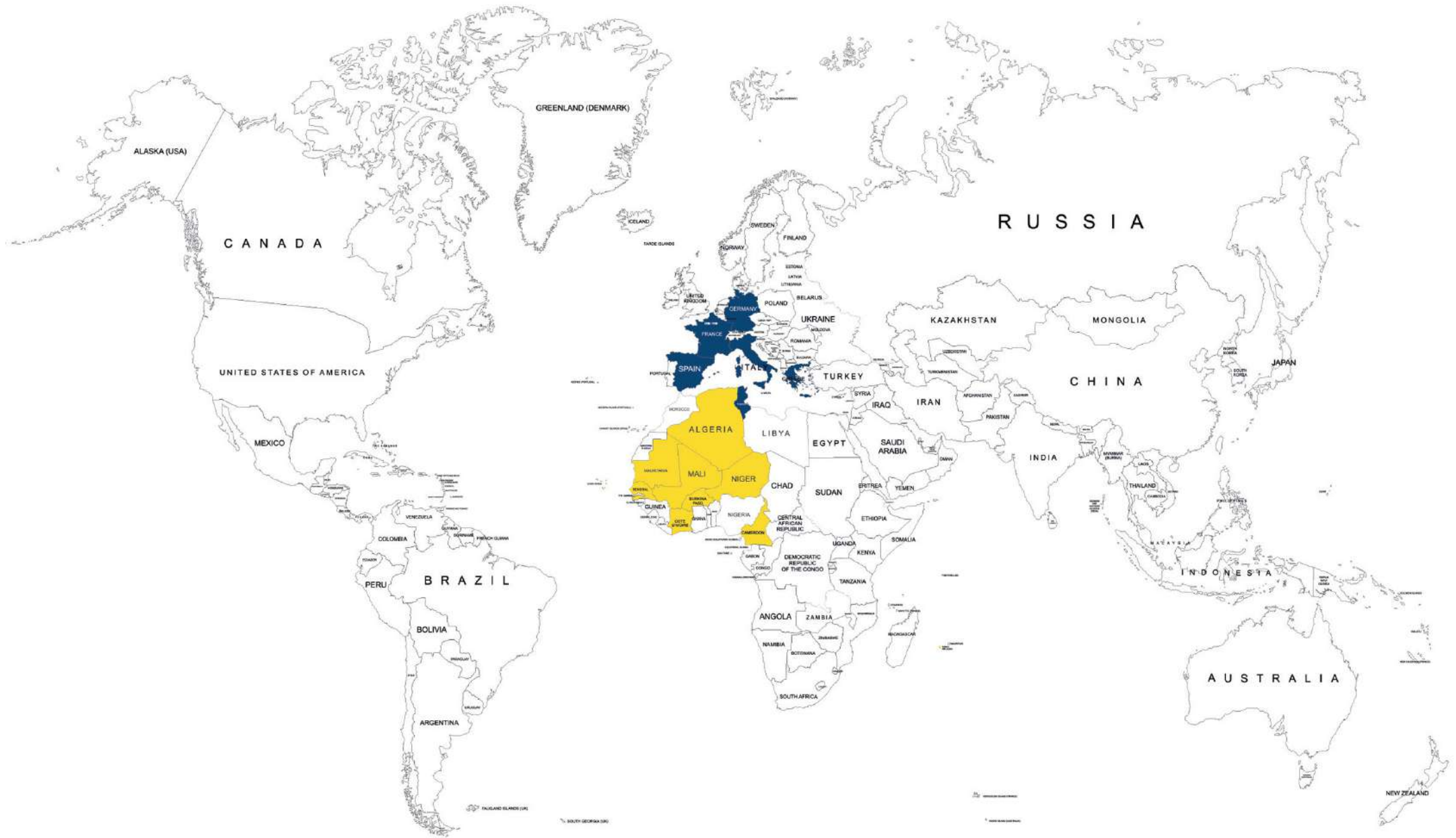
Site web : [www.mbgindustry.com](http://www.mbgindustry.com)

 [mbg@planet.tn](mailto:mbg@planet.tn)

**MBG**

**BOUTEILLE DE  
GAZ - GPL**  
( LPG CYLINDERS)





## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 1.06 L-0.5 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 1.06 L.
- Diamètre 112 mm/Hauteur 153 +5- 0 mm.

- Tôle P 245 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire : épaisseur min 1.2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tôle S235JR épaisseur 2mm
- Collet en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation 40 µ.
- Peinture à poudre 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE/PROPANE CYLINDERS.
- 1.06 L-0.5 KG Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 1.06 L.
- Diameter 112 mm/Height 153 +5- 0 mm.

- Steel P 245 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding : minimal thickness 1.2 mm.
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5
- Zinc metallizing 40 µ
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

**BOUTEILLE  
DE GAZ : 0.5 Kg**

LPG CYLINDERS : 0,5 Kg



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 4.1 L-2 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 4.1 L.
- Diamètre 203 +3-0mm/Hauteur 175 +2- 4 mm.

- Tôle P 245 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire : épaisseur min 2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tôle S235JR épaisseur 2mm.
- Collerette en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 40 µ.
- Peinture à poudre min 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE/PROPANE CYLINDERS.
- 4.1 L - 2 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 4.1 L.
- Diameter 203 +3-0mm/Height 175 +2- 4 mm.

- Steel P 245 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding : minimal thickness 2 mm.
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 40 µ.
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

**BOUTEILLE  
DE GAZ : 2 Kg**

*LPG CYLINDERS : 2 Kg*



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 6.1 L-2.5Kg Propane/3 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 6.1 L.
- Diamètre 202 +-2mm/Hauteur 338 +-5mm.

- Tôle P 245 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire : épaisseur min 1.8 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tôle S235JR épaisseur 2 +-0.2 mm.
- Collerette en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 40 µ.
- Peinture à poudre min 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE/PROPANE CYLINDERS.
- 6.1 L - 2.5 Kg Propane/ 3 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 6.1 L.
- Diameter 202 +-2mm/Height 338 +-5mm.

- Steel P 245 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding: minimal thickness 1.8 mm.
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2 +-0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 40 µ.
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

# **BOUTEILLE DE GAZ : 2.5 Kg**

LPG CYLINDERS : 2,5 Kg



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 12.3 L-5 Kg Propane/6 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 12.3 L.
- Diamètre 230 +-1 mm/Hauteur 510 +-5mm.

- Tôle P 310 NB
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire : épaisseur min 2 mm
- Recuit après soudure
- Pied en tôle S235JR épaisseur 2 +-0.2 mm
- Embase en acier forgé

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 40 µ.
- Peinture à poudre min 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE/PROPANE CYLINDERS.
- 12.3 L - 5 Kg Propane/ 6 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 12.3 L.
- Diameter 230 +-1 mm/Height 510 +-5mm.

- Steel P 310 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding: minimal thickness 2 mm
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2 +-0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 40 µ.
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

# **BOUTEILLE DE GAZ : 5 Kg**

*LPG CYLINDERS : 5 Kg*



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE.
- 12.9 L- 6 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 12.9 L.
- Diamètre 300 +3mm/ -1 mm/Hauteur 289 +-5mm.

- Tôle P 265 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire: épaisseur min 2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tôle S235JR épaisseur 2 +-0.2 mm
- Embase en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 20 µ.
- Peinture à poudre min 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE CYLINDERS.
- 12.9 L- 6 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 12.9 L.
- Diameter 300 +3mm/ -1 mm/Height 289 +-5mm.

- Steel P 265 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding: minimal thickness 2 mm
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2 + - 0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 20 µ.
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

# BOUTEILLE DE GAZ : : 6 Kg

LPG CYLINDERS : 6 Kg

*Support en option*  
*Optional stand*



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE.
- 12.9 L- 6 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 12.9 L.
- Diamètre 300 +3mm/ -1 mm/Hauteur 289 +-5mm.

- Tôle P 265 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire: épaisseur min 2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tôle S235JR épaisseur 2 +-0.2 mm
- Embase en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 20 µ.
- Peinture à poudre min 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE CYLINDERS.
- 12.9 L- 6 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 12.9 L.
- Diameter 300 +3mm/ -1 mm/Height 289 +-5mm.

- Steel P 265 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding: minimal thickness 2 mm
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2 + - 0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 20 µ.
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

**BOUTEILLE  
DE GAZ : : 6 Kg  
avec cerceau**

LPG CYLINDERS : 6 Kg  
*with hoop*



## Spécifications techniques

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 27.2 L-11 Kg Propane/13 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 27.2 L.
- Diamètre 300 +-1 mm/Hauteur 512 +-5mm.

- Tole P 310 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis. profonds assemblés par une soudure circulaire: épaisseur min 2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tole S235JR épaisseur 2 +-0.2 mm.
- Embase en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 40 µ.
- Peinture à poudre min 60 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE/PROPANE CYLINDERS.
- 27.2 L - 11 Kg Propane/ 13 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 27.2 L.
- Diameter 300 +-1 mm/Height 512 +-5mm.

- Steel P 310 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding: minimal thickness 2 mm.
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 2 +-0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 40 µ.
- Powder painting 60 µ.
- Baking at 200°C.

# **BOUTEILLE DE GAZ : 11 Kg**

*LPG CYLINDERS : 11 Kg*



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 27.2 L-10.5 Kg Propane/12.5 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 27.2 L.
- Diamètre 300 +-1 mm/Hauteur 490 +-5mm.

- Tole P 265 NB
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire: épaisseur min 2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en tole S235JR épaisseur 4+0.2mm.
- Embase en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 40 µ.
- Peinture à poudre min 50 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 27.2 L-10.5 Kg Propane/12.5 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 27.2 L.
- Diameter 300 +-1 mm/Height 490 +-5mm.

- Tole P 265 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms assembled by circular welding: minimal thickness 2 mm.
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with steel S235JR thickness 4 +-0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 40 µ.
- Powder painting 50 µ.
- Baking at 200°C.

**BOUTEILLE  
DE GAZ : 12.5 Kg**

*LPG CYLINDERS : 12,5 Kg*



## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- GAZ BUTANE/PROPANE.
- 26.2 L-10.5 Kg Propane/13 Kg Butane.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 26.2 L.
- Diamètre 300 +-1 mm/Hauteur 560 +-5mm.

- Tôle P 310 NB.
- Réservoir formé en deux emboutis profonds assemblés par une soudure circulaire: épaisseur min 2 mm.
- Recuit après soudure.
- Pied en acier doux avec 0,25% C (max) épaisseur 2.8 +-0.2 mm.
- Embase en acier forgé.

- Grenailage SA 2.5.
- Métallisation min 40 µ.
- Peinture à poudre min 80 µ.
- Cuisson au four 200°C.

### Utilisation

*Application*

### Capacité

*Capacity*

### Pression d'épreuve

*Hydraulic test pressure*

### Pression d'éclatement

*Burst test pressure*

### Volume

*Volume*

### Dimensions

*Sizes*

### Constitution

*Components*

### Finition

*Finishing*

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- BUTANE/PROPANE CYLINDERS.
- 44 L.
- 30 bar.

- 100 bar.
- 26.2 L.
- Diameter 300 +-1 mm/Height 560 +-5mm.

- Steel P 310 NB.
- The tank is made out of two deep steel sheet forms. assembled by circular welding; minimal thickness 2 mm
- Welding is followed by baking.
- Foot ring made with mild steel with 0,25% C (max) thickness 2.8 +-0.2 mm.
- Forged steel collar.

- Blasting SA 2.5.
- Zinc metallizing 40 µ.
- Powder painting 80 µ.
- Baking at 200°C.

# **BOUTEILLE DE GAZ : : 12.5 Kg**

LPG CYLINDERS : 12,5 Kg

