

**OBERFLÄCHENBEARBEITUNG**

mvt AG bietet ein umfangreiches und wirtschaftliches Saphirdüsen-Sortiment für die verschiedensten Anwendungen in der Oberflächenbearbeitung an. Alle Düsen bestehen aus einem Düsenkörper aus rostfreiem Stahl und einem Saphir-Düsenstein. Ihre besondere Bauart verleiht hohe Stabilität und Sicherheit. Spezielle Designs und kundenspezifische Lösungen sind auf Anfrage erhältlich.

**EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE**

- ▶ Lange Lebensdauer
- ▶ Konstante Strahlqualität
- ▶ Stark gebündelter Wärmestrah
- ▶ Punktstrahl mit hoher Energiedichte
- ▶ Einfache Installation und Demontage
- ▶ Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- ▶ Swiss Quality

**KUNDENNUTZEN**

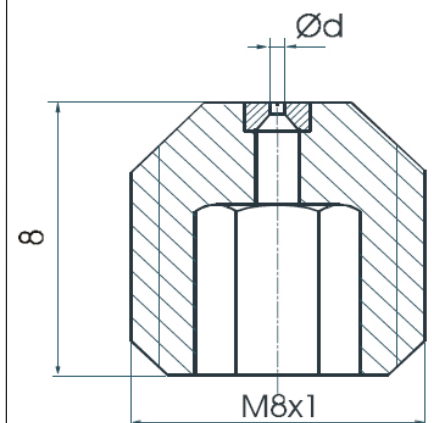
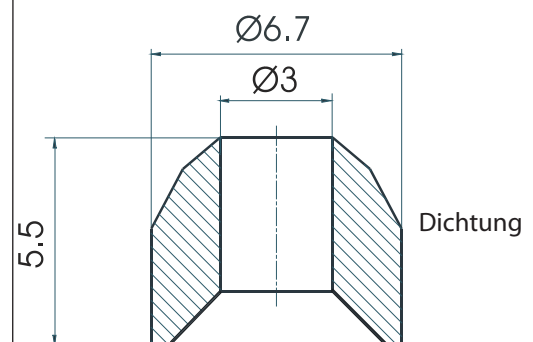
- ▶ Hohe Produktivität
- ▶ Geringe Ausfallzeiten
- ▶ Wirtschaftliche Ergebnisse
- ▶ Hoher Qualitätsstandard
- ▶ Kompetente Beratung
- ▶ Zuverlässiger Service

**ANWENDUNGEN**

- ▶ Automobil- und Flugzeugindustrie
- ▶ Bauindustrie
- ▶ Bergbau
- ▶ Chemie
- ▶ Eisen-, Stahl- und Metallindustrie
- ▶ Energiewirtschaft
- ▶ Getränkeindustrie
- ▶ Glas-, Porzellan- und Keramikindustrie
- ▶ Holzindustrie
- ▶ Kommunalbetriebe
- ▶ Landwirtschaft
- ▶ Maschinen- und Apparatebau
- ▶ Nahrungsmittelindustrie
- ▶ Offshore-Einsätze
- ▶ Schiffbau
- ▶ Verkehrsbetriebe
- ▶ Zellstoff- und Papierindustrie
- ▶ Zement- und Betonindustrie

**Saphir-Einschraubdüse Typ 082**

Max. 2000 bar



	Dichtung
Max. Druck	2000 bar
Werkstoff	Stahl Inox
ØD1	6.50
ØD2	4.20
L2	6.00
Best. Nr	10042

**LEISTUNGSDATEN**

Düsengröße in US Gal/min bei 40 psi	Düsen Ød mm	Druck in bar							
		200	500	750	1000	1250	1500	1750	2000
		Dichte Wasser							
		kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>
		1010.03	1020.675	1029.369	1037.9	1046.27	1054.475	1062.519	1070.4
		l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min
0002	0.10	0.064	0.100	0.122	0.141	0.157	0.171	0.184	0.196
0003	0.125	0.100	0.157	0.191	0.220	0.245	0.267	0.287	0.306
0004	0.15	0.143	0.226	0.275	0.316	0.352	0.385	0.414	0.441
0006	0.175	0.195	0.307	0.375	0.431	0.480	0.523	0.563	0.600
0008	0.20	0.255	0.401	0.489	0.563	0.627	0.684	0.736	0.784
0012	0.25	0.399	0.627	0.764	0.879	0.979	1.068	1.149	1.224
0018	0.30	0.574	0.903	1.101	1.266	1.410	1.538	1.655	1.763
0024	0.35	0.781	1.229	1.498	1.723	1.919	2.094	2.253	2.400
0031	0.40	1.020	1.605	1.957	2.251	2.506	2.735	2.943	3.134
0040	0.45	1.291	2.031	2.477	2.848	3.172	3.461	3.724	3.967
0049	0.50	1.594	2.507	3.058	3.517	3.916	4.273	4.598	4.897
0059	0.55	1.929	3.034	3.700	4.255	4.738	5.170	5.563	5.925
0071	0.60	2.296	3.611	4.404	5.064	5.639	6.153	6.621	7.052
0083	0.65	2.694	4.238	5.168	5.943	6.618	7.221	7.770	8.276
0096	0.70	3.125	4.915	5.994	6.892	7.675	8.375	9.012	9.598
0111	0.75	3.587	5.642	6.880	7.912	8.811	9.614	10.345	11.018
0126	0.80	43.081	6.419	7.828	9.002	10.025	10.939	11.770	12.536
0142	0.85	4.607	7.247	8.838	10.163	11.317	12.349	13.287	14.152
0159	0.90	5.165	8.124	9.908	11.394	12.687	13.844	14.897	15.866
0177	0.95	5.755	9.052	11.039	12.695	14.136	15.425	16.598	17.678
0197	1.00	6.377	10.030	12.232	14.066	15.663	17.091	18.391	19.588

**ANWEISUNG**

Beim manuellen Einsatz von Hochdruckspritzpistolen und -Lanzen, darf die aufzunehmende Rückstosskraft in der Längsachse der Spritzeinrichtung 250N nicht übersteigen!  
 Übersteigt die Rückstosskraft 150N, muss mit einer Körperstütze gearbeitet werden!

	< 150 N
	< 250 N
	> 250 N