

## 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 Wärmestrahler
- ▶ 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

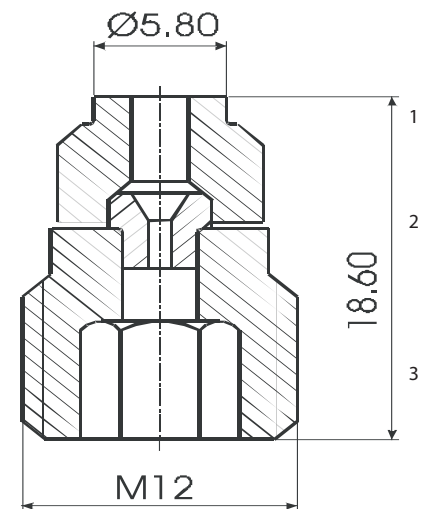
### ANWENDUNGEN

- ▶ 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 161-M12

Max. 2500 bar

Inklusive Dichtung



- |                                 |                |
|---------------------------------|----------------|
| 1. Dichtung (Stahl Inox)        | Best. Nr 10052 |
| 2. Düse oder Blindstopfen       |                |
| 3. Montageschraube (Stahl Inox) | Best. Nr 10065 |

**LEISTUNGSDATEN**

Düsengrösse in US Gal/min bei 40 psi	Düsen Ød mm	Druck in bar							
		100	250	500	750	1000	1500	2000	2500
		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>
		1006.427	1011.81875	1020.675	1029.36875	1037.9	1054.475	1070.4	1085.675
		l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	
0011	0.20	0.244	0.385	0.543	0.662	0.761	0.925	1.060	1.177
0017	0.25	0.382	0.602	0.848	1.034	1.189	1.445	1.656	1.839
0024	0.30	0.550	0.867	1.221	1.489	1.713	2.081	2.385	2.648
0033	0.35	0.749	1.181	1.662	2.027	2.331	2.833	3.246	3.604
0043	0.40	0.978	1.542	2.171	2.648	3.045	3.700	4.240	4.707
0054	0.45	1.238	1.952	2.748	3.351	3.854	4.683	5.367	5.958
0066	0.50	1.528	2.409	3.392	4.137	4.758	5.781	6.625	7.355
0080	0.55	1.849	2.915	4.105	5.006	5.757	6.995	8.017	8.900
0096	0.60	2.200	3.469	4.885	5.958	6.851	8.325	9.541	10.591
0130	0.70	2.995	4.722	6.649	8.109	9.325	11.331	12.986	14.416
0170	0.80	3.911	6.168	8.685	10.591	12.180	14.799	16.961	18.829
0215	0.90	4.950	7.806	10.992	13.405	15.415	18.730	21.466	23.831
0266	1.00	6.111	9.637	13.570	16.549	19.031	23.124	26.502	29.421
0322	1.10	7.395	11.661	16.419	20.024	23.027	27.980	32.067	35.599
0383	1.20	8.800	13.878	19.540	23.831	27.404	33.298	38.162	42.366

**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