

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

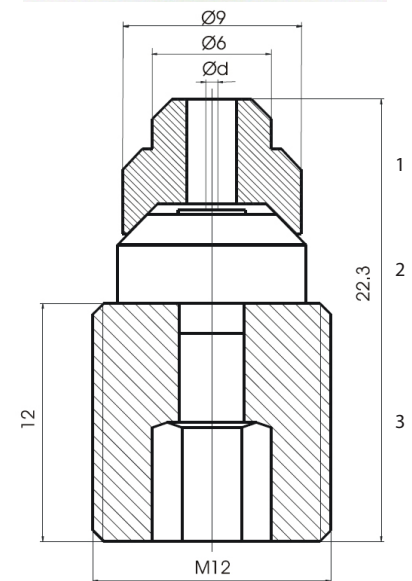
ANWENDUNGEN

- ▶ 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 280 - M12

Max. 3000 bar

Inklusive Dichtung



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

LEISTUNGSDATEN

Düsengröße in US Gal/min bei 40 psi	Düsen Ød mm	Druck in bar							
		200	500	750	1000	1500	2000	2500	3000
		Dichte Wasser							
		kg/m ³	kg/m ³	kg/m ³	kg/m ³	kg/m ³	kg/m ³	kg/m ³	kg/m ³
		1010.028	1020.675	1029.36875	1037.9	1054.475	1070.4	1085.675	1100.3
		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	0.171	0.196	0.217	0.237
0003	0.125	0.100	0.157	0.191	0.220	0.267	0.306	0.340	0.370
0004	0.15	0.143	0.226	0.275	0.316	0.385	0.441	0.489	0.532
0006	0.175	0.195	0.307	0.375	0.431	0.523	0.600	0.666	0.725
0008	0.20	0.255	0.401	0.489	0.563	0.684	0.784	0.870	0.946
0012	0.25	0.399	0.627	0.764	0.879	1.068	1.224	1.359	1.479
0018	0.30	0.574	0.903	1.101	1.266	1.538	1.763	1.957	2.130
0024	0.35	0.781	1.229	1.498	1.723	2.094	2.400	2.664	2.899
0031	0.40	1.020	1.605	1.957	2.251	2.735	3.134	3.479	3.786
0040	0.45	1.291	2.031	2.477	2.848	3.461	3.967	4.403	4.792
0049	0.50	1.594	2.507	3.058	3.517	4.273	4.897	5.436	5.916
0059	0.55	1.929	3.034	3.700	4.255	5.170	5.925	6.578	7.158
0071	0.60	2.296	3.611	4.404	5.064	6.153	7.052	7.828	8.518
0083	0.65	2.694	4.238	5.168	5.943	7.221	8.276	9.188	9.997
0096	0.70	3.125	4.915	5.994	6.892	8.375	9.598	10.655	11.595
0110	0.75	3.587	5.642	6.880	7.912	9.614	11.018	12.232	13.310
0126	0.80	4.081	6.419	7.828	9.002	10.939	12.536	13.917	15.144
0142	0.85	4.607	7.247	8.838	10.163	12.349	14.152	15.711	17.096
0159	0.90	5.165	8.124	9.908	11.394	13.844	15.866	17.614	19.166
0177	0.95	5.755	9.052	11.039	12.695	15.425	17.678	19.625	21.355
0196	1.00	6.377	10.030	12.232	14.066	17.091	19.588	21.746	23.662

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