

OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

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

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

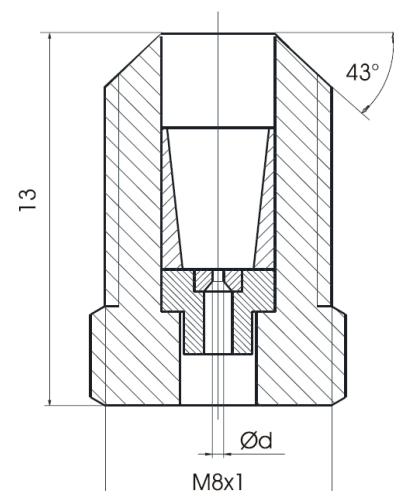
- ▶ Lange Lebensdauer, ca. 20 mal höher als Saphirdüsen
- ▶ Konstante Strahlqualität
- ▶ Stark gebündelter Wärmestrahler
- ▶ Punktstrahl mit hoher Energiedichte
- ▶ Einfache Installation und Demontage
- ▶ Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- ▶ Swiss Quality

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



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 |
| | | 1010.03 | 1020.68 | 1029.37 | 1037.9 | 1054.48 | 1070.4 | 1085.68 | 1100.3 |
| | | | | | | | | | |
| | | 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 | 0.171 | 0.196 | 0.217 | 0.237 |
| 0003 | 0.125 | 0.092 | 0.144 | 0.176 | 0.203 | 0.146 | 0.282 | 0.313 | 0.341 |
| 0004 | 0.15 | 0.143 | 0.226 | 0.275 | 0.316 | 0.385 | 0.441 | 0.489 | 0.532 |
| 0006 | 0.175 | 0.184 | 0.290 | 0.354 | 0.407 | 0.494 | 0.566 | 0.628 | 0.684 |
| 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 |
| 0015 | 0.28 | 0.500 | 0.786 | 0.959 | 1.103 | 1.340 | 1.536 | 1.705 | 1.855 |
| 0018 | 0.30 | 0.574 | 0.903 | 1.101 | 1.266 | 1.538 | 1.763 | 1.957 | 2.130 |
| 0021 | 0.33 | 0.694 | 1.092 | 1.331 | 1.532 | 1.861 | 2.133 | 2.368 | 2.577 |
| 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 |

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 |