

OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

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

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

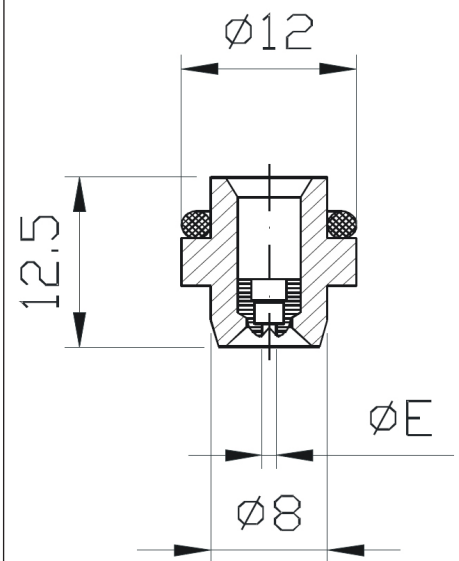
- ▶ Lange Lebensdauer
- ▶ Konstante Strahlqualität
- ▶ Einfache Installation und Demontage
- ▶ Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- ▶ Swiss Quality

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 | | | | | | Sprühwinkel |
|---|----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------|
| | | 50 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | |
| | | Dichte Wasser | | | | | | |
| | | kg/m ³ | kg/m ³ | kg/m ³ | kg/m ³ | kg/m ³ | kg/m ³ | |
| | | 1004.62 | 1006.43 | 1008.23 | 1010.03 | 1011.82 | 1020.675 | |
| | | l/min | l/min | l/min | l/min | l/min | | |
| 0004 | 0.13 | 0.06 | 0.09 | 0.13 | 0.16 | | | |
| 0007 | 0.18 | 0.12 | 0.18 | 0.25 | 0.30 | | | |
| 0012 | 0.23 | 0.18 | 0.25 | 0.35 | 0.43 | | | 10°-50° |
| 0018 | 0.28 | 0.26 | 0.37 | 0.52 | 0.64 | | | 10°-70° |
| 0025 | 0.33 | 0.40 | 0.57 | 0.80 | 0.98 | | | 10°-80° |
| 0033 | 0.38 | 0.51 | 0.72 | 1.02 | 1.24 | | | 10°-90° |
| 0039 | 0.41 | 0.64 | 0.91 | 1.28 | 1.57 | | | 10°-90° |
| 0043 | 0.43 | 0.70 | 0.98 | 1.39 | 1.70 | | | 10°-90° |
| 0049 | 0.46 | 0.78 | 1.10 | 1.55 | 1.89 | | | 10°-90° |
| 0053 | 0.48 | 0.92 | 1.30 | 1.84 | 2.25 | | | 10°-90° |
| 0065 | 0.53 | 1.08 | 1.52 | 2.15 | 2.62 | 3.03 | | 10°-90° |
| 0078 | 0.58 | 1.30 | 1.83 | 2.59 | 3.16 | 3.65 | | 20°-90° |
| 0092 | 0.63 | 1.50 | 2.13 | 3.00 | 3.67 | 4.23 | | 20°-90° |
| 0107 | 0.68 | 1.77 | 2.50 | 3.53 | 4.32 | 4.98 | | 20°-90° |
| 0123 | 0.73 | 2.08 | 2.95 | 4.16 | 5.08 | 5.86 | | 20°-90° |
| 0140 | 0.78 | 2.42 | 3.42 | 4.82 | 5.89 | 6.79 | | 20°-90° |
| 0163 | 0.84 | 2.69 | 3.80 | 5.36 | 6.55 | 7.55 | | 20°-90° |
| 0183 | 0.89 | 3.04 | 4.30 | 6.07 | 7.42 | 8.55 | | 20°-90° |
| 0204 | 0.94 | 3.61 | 5.10 | 7.20 | 8.80 | 10.15 | | 30°-90° |
| 0226 | 0.99 | 3.89 | 5.50 | 7.77 | 9.50 | 10.94 | | 30°-90° |
| 0250 | 1.04 | 4.35 | 6.15 | 8.68 | 10.61 | 12.24 | 13.66 | 30°-90° |
| 0274 | 1.09 | 4.81 | 6.80 | 9.59 | 11.73 | 13.52 | 15.09 | 30°-90° |
| 0300 | 1.14 | 5.24 | 7.40 | 10.44 | 12.77 | 14.72 | 16.43 | 40°-80° |
| 0327 | 1.19 | 5.62 | 7.94 | 11.21 | 13.70 | 15.79 | 17.63 | 40°-80° |
| 0355 | 1.24 | 6.01 | 8.50 | 12.00 | 14.67 | 16.91 | 18.87 | 40°-80° |
| 0384 | 1.29 | 6.44 | 9.10 | 12.84 | 15.70 | 18.10 | 20.20 | 40°-80° |
| 0421 | 1.35 | 6.94 | 9.80 | 13.83 | 16.91 | 19.50 | 21.76 | 40°-80° |
| 0452 | 1.40 | 7.79 | 11.00 | 15.53 | 18.99 | 21.89 | 24.43 | 40°-50°-60° |
| 0485 | 1.45 | 8.35 | 11.80 | 16.66 | 20.37 | 23.48 | 26.20 | 40°-50°-60° |
| 0519 | 1.50 | 8.84 | 12.50 | 17.64 | 21.57 | 24.86 | 27.74 | 40°-50°-60° |
| 0554 | 1.55 | 9.70 | 13.70 | 19.34 | 23.64 | 27.26 | 30.42 | 40°-50°-60° |

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 |