

## 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

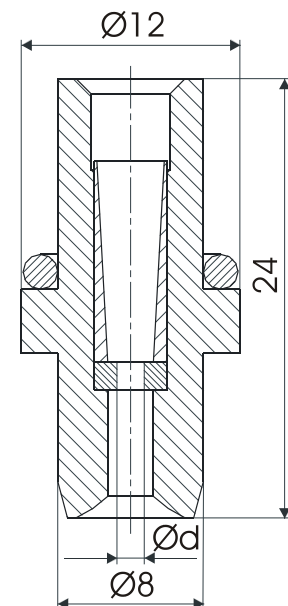
- ▶ Hohe Produktivität
- ▶ Geringe Ausfallzeiten
- ▶ Wirtschaftliche Ergebnisse
- ▶ Hoher Qualitätsstandard
- ▶ Kompetente Beratung
- ▶ Zuverlässiger Service

## 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

## Diamant-Steckdüse Typ 916D

Max. 3000 bar



**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 <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	1020.68	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	
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