

Saphireinschraubdüse 030



Eigenschaften und Vorteile

- Lange Lebensdauer
- Konstante Strahlqualität
- Stark gebündelter Wasserstrahl
- Punktstrahl mit hoher Energiedichte
- Einfache Installation und Demontage
- Swiss Quality

Anwendungen

- Bauindustrie
- Eisen-, Stahl- und Metallindustrie
- Maschinen- und Apparatebau
- Zement- und Betonindustrie
- Industriereinigung
- Sprühbalken

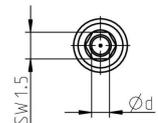
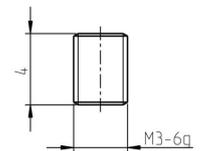
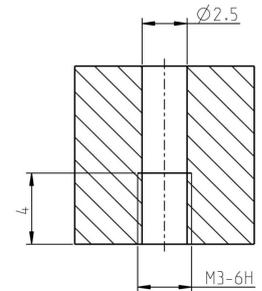
Bezeichnung

Die Saphir Einschraubdüse Typ 030 für die Oberflächenbearbeitung der Firma mvt AG zeichnet sich durch ihre Lebensdauer, Wirkungsgrad und Qualität aus. Diese Düse wird vorallem auf kleinen Reinigungsbalken montiert und findet Ihr Einsatzgebiet in der industriellen Reinigung. Der Saphir und der Düsenkörper werden bei uns intern gefertigt und bearbeitet. Der Maximale Betriebsdruck beträgt 1000 Bar, am besten wird die Düse mit Loctite oder Teflonband abgedichtet.

Das Herzstück der Düse, der Düsenstein wird komplett bei mvt AG gefertigt, dadurch wird eine gleichmässige und hohe Qualität gewährleistet. Alle Düsensteine werden auf Kratzer, Risse und Durchfluss kontrolliert.

ART. NR. (1)

31219._ _



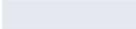
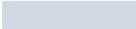
EIGENSCHAFTEN	TYP
	030
Betriebsdruck (bar)	max. 1000
Betriebstemperatur (°C)	max. 150°

Leistungsdaten

ART. NR.	DÜSEN GRÖSSE IN US GAL/MIN BEI 40 PSI	DÜSEN ØD MM	DRUCK IN PSI / BAR							
			psi 725	psi 1450	psi 2175	psi 2900	psi 3625	psi 7250	psi 10875	psi 14500
			bar 50	bar 100	bar 150	bar 200	bar 250	bar 500	bar 750	bar 1000
			DURCHFLUSSMENGE IN L/MIN							
31219.0100	0002	0.10	0.032	0.045	0.055	0.064	0.071	0.100	0.122	0.141
31219.0125	0003	0.125	0.050	0.071	0.086	0.100	0.111	0.157	0.191	0.220
31219.0150	0004	0.15	0.072	0.102	0.124	0.143	0.160	0.226	0.275	0.316
31219.0175	0006	0.175	0.098	0.138	0.169	0.195	0.218	0.307	0.375	0.431
31219.0200	0008	0.20	0.128	0.181	0.221	0.255	0.285	0.401	0.489	0.563
31219.0250	0012	0.25	0.200	0.282	0.345	0.399	0.445	0.627	0.764	0.879
31219.0300	0018	0.30	0.288	0.407	0.497	0.574	0.641	0.903	1.101	1.266
31219.0350	0024	0.35	0.392	0.553	0.677	0.781	0.873	1.229	1.498	1.723
31219.0400	0031	0.40	0.512	0.723	0.884	1.020	1.140	1.605	1.957	2.251
31219.0450	0040	0.45	0.647	0.915	1.119	1.291	1.442	2.031	2.477	2.848
31219.0500	0049	0.50	0.799	1.129	1.382	1.594	1.781	2.507	3.058	3.517
31219.0550	0060	0.55	0.967	1.366	1.672	1.929	2.155	3.034	3.700	4.255
31219.0600	0071	0.60	1.151	1.626	1.990	2.296	2.564	3.611	4.404	5.064
31219.0650	0083	0.65	1.351	1.908	2.335	2.694	3.010	4.238	5.168	5.943
31219.0700	0096	0.70	1.567	2.213	2.708	3.125	3.490	4.915	5.994	6.892
31219.0750	0111	0.75	1.798	2.541	3.109	3.587	4.007	5.642	6.880	7.912
31219.0800	0126	0.80	2.046	2.891	3.538	4.081	4.559	6.419	7.828	9.002
31219.0850	0142	0.85	2.310	3.264	3.994	4.607	5.146	7.247	8.838	10.163
31219.0900	0159	0.90	2.590	3.659	4.477	5.165	5.770	8.124	9.908	11.394
31219.0950	0177	0.95	2.885	4.077	4.988	5.755	6.429	9.052	11.039	12.695
31219.1000	0197	1.00	3.197	4.517	5.527	6.377	7.123	10.030	12.232	14.066

Anweisung

Beim manuellen Einsatz von Hochdruckspritzpistolen und -Lanzen, darf die aufzunehmende Rückstosskraft in der Längsachse der Spitzeinrichtung 250N nicht übersteigen! Übersteigt die Rückstosskraft 150N, muss mit einer Körperstütze gearbeitet werden!

	< 150 N
	< 250 N
	> 250 N