

## OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

Die Hochleistungs-Düsen für die Oberflächenbearbeitung der Firma mvt AG zeichnen sich durch ihre Lebensdauer, Wirkungsgrad und Qualität aus. Durch die vielfältigen Ausformen können die Düsen in alle Kundenspezifischen Anlagen auf dem Markt eingebaut werden. Weiter können sie mit allen zugelassenen Hochdruckverschraubungen verwendet und auf Lanzen, Pistolen und Roboter montiert werden. Speziell der dafür verwendete Saphireinsatz gewährt eine lange Lebensdauer und eine gleichbleibende Strahlqualität.

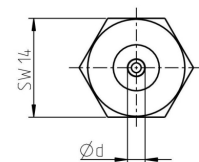
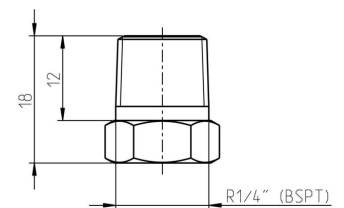
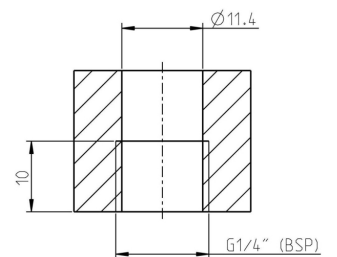
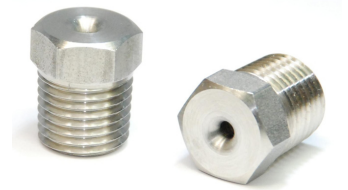
### Eigenschaften und Vorteile

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

### Anwendungen

- Automobil- und Luftfahrtindustrie
- 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

## Saphirdüse



EIGENSCHAFTEN	Typ
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										
31234.0100	0002	0.10	0.032	0.045	0.055	0.064	0.071	0.100	0.122	0.141
31234.0125	0003	0.125	0.050	0.071	0.086	0.100	0.111	0.157	0.191	0.220
31234.0150	0004	0.15	0.072	0.102	0.124	0.143	0.160	0.226	0.275	0.316
31234.0175	0006	0.175	0.098	0.138	0.169	0.195	0.218	0.307	0.375	0.431
31234.0200	0008	0.20	0.128	0.181	0.221	0.255	0.285	0.401	0.489	0.563
31234.0250	0012	0.25	0.202	0.285	0.349	0.402	0.449	0.632	0.771	0.887
31234.0300	0018	0.30	0.290	0.410	0.502	0.579	0.647	0.911	1.111	1.277
31234.0350	0025	0.35	0.405	0.572	0.700	0.808	0.902	1.270	1.549	1.781
31234.0400	0032	0.40	0.529	0.747	0.914	1.055	1.178	1.659	2.023	2.327
31234.0450	0041	0.45	0.671	0.948	1.160	1.339	1.495	2.106	2.568	2.953
31234.0500	0051	0.50	0.829	1.171	1.433	1.653	1.846	2.600	3.170	3.646
31234.0550	0062	0.55	1.007	1.423	1.741	2.008	2.243	3.159	3.853	4.430
31234.0600	0074	0.60	1.198	1.693	2.072	2.390	2.670	3.759	4.585	5.272
31234.0650	0087	0.65	1.410	1.993	2.438	2.813	3.142	4.425	5.396	6.205
31234.0700	0100	0.70	1.636	2.311	2.828	3.262	3.644	5.131	6.258	7.196
31234.0750	0115	0.75	1.878	2.653	3.246	3.745	4.184	5.891	7.184	8.261
31234.0800	0131	0.80	2.136	3.018	3.694	4.261	4.760	6.702	8.174	9.399
31234.0850	0150	0.85	2.446	3.456	4.228	4.878	5.449	7.673	9.357	10.761
31234.0900	0168	0.90	2.742	3.874	4.741	5.469	6.109	8.602	10.491	12.064
31234.0950	0192	0.95	3.136	4.430	5.421	6.254	6.986	9.837	11.997	13.796
31234.1000	0213	1.00	3.474	4.909	6.007	6.930	7.741	10.900	13.293	15.287
31234.1100	0258	1.10	4.210	5.948	7.278	8.397	9.379	13.207	16.107	18.522
31234.1200	0307	1.20	5.010	7.079	8.662	9.993	11.162	15.717	19.168	22.042
31234.1300	0361	1.30	5.880	8.308	10.165	11.728	13.100	18.446	22.496	25.869
31234.1400	0418	1.40	6.819	9.635	11.790	13.601	15.193	21.393	26.090	30.002
31234.1500	0480	1.50	7.828	11.060	13.534	15.614	17.441	24.558	29.950	34.441

Anweisung

Beim manuellen Einsatz von Hockdruckspritzpistolen 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

## 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										
31234.1600	0546	1.60	8.906	12.584	15.399	17.765	19.844	27.942	34.077	39.187
31234.1700	0617	1.70	10.054	14.206	17.384	20.055	22.402	31.544	38.470	44.238
31234.1800	0692	1.80	11.272	15.927	19.489	22.484	25.115	35.364	43.129	49.596
31234.1900	0771	1.90	12.559	17.746	21.714	25.051	27.983	39.402	48.054	55.259
31234.2000	0854	2.00	13.916	19.663	24.060	27.758	31.007	43.659	53.245	61.229
31234.2100	0941	2.10	15.343	21.678	26.526	30.603	34.185	48.134	58.703	67.505
31234.2200	1103	2.20	17.976	25.399	31.080	35.856	40.053	56.397	68.780	79.093
31234.2300	1205	2.30	19.648	27.761	33.970	39.190	43.777	61.641	75.175	86.447
31234.2400	1313	2.40	21.393	30.227	36.988	42.672	47.666	67.117	81.854	94.127
31234.2500	1424	2.50	23.213	32.799	40.134	46.302	51.721	72.827	88.817	102.135
31234.2600	1540	2.60	25.107	35.475	43.409	50.080	55.942	78.770	96.064	110.469
31234.2700	1661	2.70	27.076	38.257	46.813	54.007	60.328	84.945	103.596	119.130
31234.2800	1787	2.80	29.119	41.143	50.345	58.081	64.879	91.354	111.412	128.118
31234.2900	1916	2.90	31.236	44.134	54.005	62.304	69.596	97.996	119.512	137.432
31234.3000	2051	3.00	33.427	47.230	57.793	66.675	74.479	104.871	127.896	147.074

## Anweisung

Beim manuellen Einsatz von Hockdruckspritzpistolen 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

