



ЧАСТЬ 1

SW25

ПОДАВЛЕНИЕ И ОХЛАЖДЕНИЕ КОКСА



СОПЛА ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИИ



ОХЛАЖДЕНИЕ НЕПРЕРЫВНО ЛИТОЙ
ЗАГОТОВКИ (ВОДА)



ОХЛАЖДЕНИЕ НЕПРЕРЫВНО ЛИТОЙ
ЗАГОТОВКИ (ВОЗДУХ/ВОДА)





PNR проектирует и производит высококачественные сопла и турбосистемы. Номенклатура нашей продукции включает в себя широкий спектр сопел, и вот уже более 40 лет их успешно применяют практически во всех отраслях обрабатывающей и перерабатывающей промышленности.

Мы предлагаем полный ассортимент сопел всех видов, форм струи, размера капель и пропускной способности. Они выполнены из высококачественных материалов и поэтому подходят для применения в любой области. Кроме того, мы проектируем и производим специальные сопла по индивидуальным заказам клиентов.

В частности, мы предлагаем широкую номенклатуру изделий в области металлургической промышленности для применения на всех этапах сталелитейного процесса:

- сопла для пылеподавления на сырьевых складах и контроля выбросов;
- сопла для подавления и охлаждения кокса;
- сопла для охлаждения непрерывно литой заготовки и холодного проката (вода + воздух/вода);
- спринклерные сопла для высоконапорного сбива окалины;
- сопла для охлаждения валков и травления;
- и т. д.
- обширный спектр изделий, включающий в себя несколько категорий аксессуаров и комплектующих самых разных видов, размеров и материала изготовления.

Компания **PNR Italia Srl** прошла сертификацию по стандартам ISO 9001:2008.

Вся номенклатура изделий **PNR** представлена в каталогах, которые можно получить в бумажном виде либо скачать на нашем сайте www.pnr.eu

Библиографическая справка

CTG AC	Аксессуары
CTG AZ	Воздушные атомайзеры
CTG FF	Противопожарная продукция и системы
CTG LN	Охлаждающие копыя
CTG LS	Системы мойки цистерн
CTG PM	Сопла для целлюлозно-бумажной промышленности
CTG SP	Сопла для сушки распылением
CTG SW	Сопла для металлургии

Мы реализуем свою продукцию по всему миру: офисы компаний группы PNR открыты в России, США, БЕНИЛЮКСе, Китае, Германии, Мексике, Франции, Соединенном Королевстве, Швеции, наряду с разветвленной сетью дистрибьюторов во многих других странах.

Мы постоянно обновляем и дорабатываем свою продукцию, чтобы идти в ногу с новейшими технологиями. По этой причине вся информация, представленная в настоящем каталоге, предназначена лишь для сведения и не является обязательной для применения. В случае если для работы вам необходимо соблюдать особые технические характеристики (специфическая интенсивность подачи, угол распыла и т. д.), просим вас связаться с нашими офисами продаж, чтобы найти наилучшее решение, отвечающее вашим требованиям.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКЦИИ

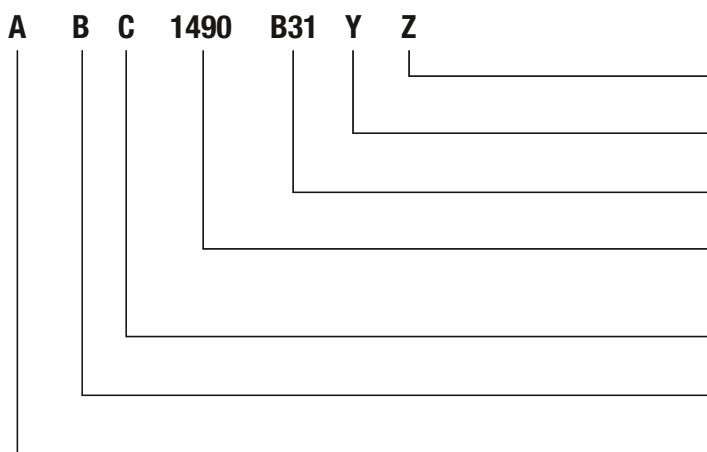
СИСТЕМА КОДИРОВАНИЯ КОМПАНИИ PNR

Каждое промышленное изделие должно быть промаркировано собственным кодом во избежание ошибок.

Система кодов продукции PNR была разработана согласно следующим требованиям:

- коды легко сортируются компьютером в алфавитном порядке.
- коды содержат полное, исчерпывающее описание изделия.
- коды позволяют сразу же определить основные характеристики каждого изделия и легко находить его в каталоге.

Кодовое обозначение:



Z: Версия

Y: Конструкция

B31: Материал форсунки (см. ниже)

1490: РАСХОД: 1 = значение пропускной способности (см. ниже)
490 = обозначает мощность в л/м при давлении 3 бар (см. ниже)

C: Угол распыла

B: Тип соединения

A: Классификация изделий

Интенсивность подачи при давлении 3 бар.

Эти коды носят лишь справочный характер, их значение может оказаться другим. Пожалуйста, всегда сверяйтесь с числовыми значениями величин углов, приведенными рядом с каждой таблицей.

КЛАСС ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТИ

Класс	Номера	Пропускная способность в л/мин
0	0 490	0,49
1	1 490	4,90
2	2 490	49,0
3	3 490	490
4	4 490	4900

СТАНДАРТНЫЕ УГЛЫ РАСПЫЛА

A = 0°	L = 40°	T = 80°
B = 15°	M = 45°	U = 90°
C = 20°	N = 50°	J = 110°
D = 25°	Q = 60°	W = 120°
F = 30°	R = 65°	Y = 130°
H = 35°	S = 75°	Z = 180°

КОДЫ МАТЕРИАЛОВ ПРОДУКЦИИ PNR

A1	Углеродистая сталь
A8	Оцинкованная углеродистая сталь
A9	Никелированная углеродистая сталь
B1	Нержавеющая сталь AISI 303
B2	Нержавеющая сталь AISI 304
B21	Нержавеющая сталь AISI 304 L
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
C1	Нержавеющая сталь AISI 420, закаленная
C2	Нержавеющая сталь AISI 416, закаленная
D1	Поливинилхлорид (PVC)
D2	Полипропилен (PP)
D3	Полиамид (PA)
D5	Полипропилен тальконаполненный

D6	Полипропилен, усиленный стекловолокном
D7	Полиэтилен высокой плотности (HDPE)
D8	Поливинилиденфторид (PVDF)
E0	Этилен-пропиленовый каучук (EPDM)
E1	Политетрафторэтилен (PTFE)
E14	PTFE, наполненный 25% стекловолокна
E3	Полиоксиметилен (POM)
E7	Фторкаучук Viton® (FPM)
E8	Бутадиен-нитрильный каучук (NBR)
F1	Карбид вольфрама
F3	Красный корунд
F5	Керамика
G1	Серый литейный чугун

H1	Титан
L1	Никелевый сплав Monel® 400
L2	Никелевый сплав Incolloy® 825
L8	Никелевый сплав Hastelloy® C276
T1	Латунь
T2	Хромированная латунь
T3	Медь
T5	Бронза
T8	Латунь с гальваническим никелированием
T81	Латунь с химическим никелированием
V1	Алюминиевый сплав
V7	Алюминиевый сплав с химическим никелированием

СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ – ЛЕГЕНДА

AE	Производительность по воздуху на входе	нм ² /мин
AU	Производительность по воздуху на выходе	нм ² /мин
CL	Угол наклона струи распыления	градусы
D	Для круглого выходного отверстия: диаметр отверстия Для некруглых выходных отверстий: эквивалентный диаметр круглого отверстия	мм
D1	Минимальный диаметр канала	мм
DE	Диаметр впускного канала	мм
DF	Номинальный размер фланца для фланцев ANSI/ASME	дюйм
DIA	Внешний диаметр	мм
DN	Номинальный размер фланца для фланцев UNI/DIN	мм
DU	Диаметр выходного отверстия	мм
DX	Внутренний диаметр ниппеля	мм
FF	Внешний диаметр фланца	мм
G	Межцентровое расстояние крепежных отверстий	мм

H, H1, H2	Высота	мм
L, L1	Длина	мм
LF	Длина трубки	м
LP	Максимальное рабочее давление	бар
LQ	Максимальная пропускная способность	л/мин
LT	Максимальная рабочая температура	°C
NR	Количество отверстий	-
QC	Быстроразъемные соединения	-
RA	Диапазон	мм
RF	Цилиндрическая внутренняя резьба BSP	дюйм
RG	Коническая внешняя резьба BSPT	дюйм
S	Толщина	мм
SQ	Размер прутка квадратного сечения	мм
W	Вес	г, кг
WS	Торцовый ключ	мм

ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

Продукция компании **PNR** подлежит бесплатной замене или ремонту (по усмотрению компании **PNR** и на бесплатной основе), если были обнаружены дефекты, которые произошли в процессе производства, маркировки или упаковки. Гарантия действительна в течение 1 года с даты отгрузки. Обратите внимание, что это условие применимо лишь в том случае, если компания **PNR** получит уведомление о дефекте в течение 30 дней с даты отгрузки. Стоимость замены или ремонта, а также процедуры по замене изделия будет возмещена лишь при выполнении этих условий. Любое нарушение условий гарантии влечет за собой недействительность наших условий. Компания **PNR** не несет ответственность за любого рода ущерб вследствие причинения вреда здоровью либо коммерческие убытки, обусловленные неисправной работой изделий.

В нашей компании предусмотрена следующая процедура извещения о наличии дефекта изделия:

- 1 Свяжитесь с нашим менеджером по качеству и получите от компании **PNR** номер разрешения на возврат.
- 2 Верните изделие в соответствии с инструкциями **PNR**, если вы получили разрешение на возврат.
- 3 Компания **PNR** составляет протокол испытаний, передает вам его копию и возвращает вам отремонтированное изделие либо производит его замену.

Наша компания стремится полностью удовлетворить нужды клиента, ведь мы осознаем все неудобства, которые могут возникнуть у клиента вследствие приобретения дефектного изделия. Будьте уверены: мы сделаем все возможное, чтобы предоставить вам безупречную продукцию в кратчайшие сроки.

ПОЛИТИКА ВОЗВРАТА ПРОДУКЦИИ

ПРОДУКЦИЯ, ПОСТАВЛЕННАЯ КОМПАНИЕЙ PNR ПО ОШИБКЕ

- 1 Свяжитесь с ближайшим офисом **PNR** или дистрибьютора **PNR** и получите номер разрешения на возврат.
- 2 **PNR** несет расходы на транспортировку изделия.
- 3 Согласуйте с вашим менеджером **PNR** оформление возвратной накладной или замену изделия.

ПРОДУКЦИЯ, ЗАКАЗАННАЯ У КОМПАНИИ PNR ПО ОШИБКЕ

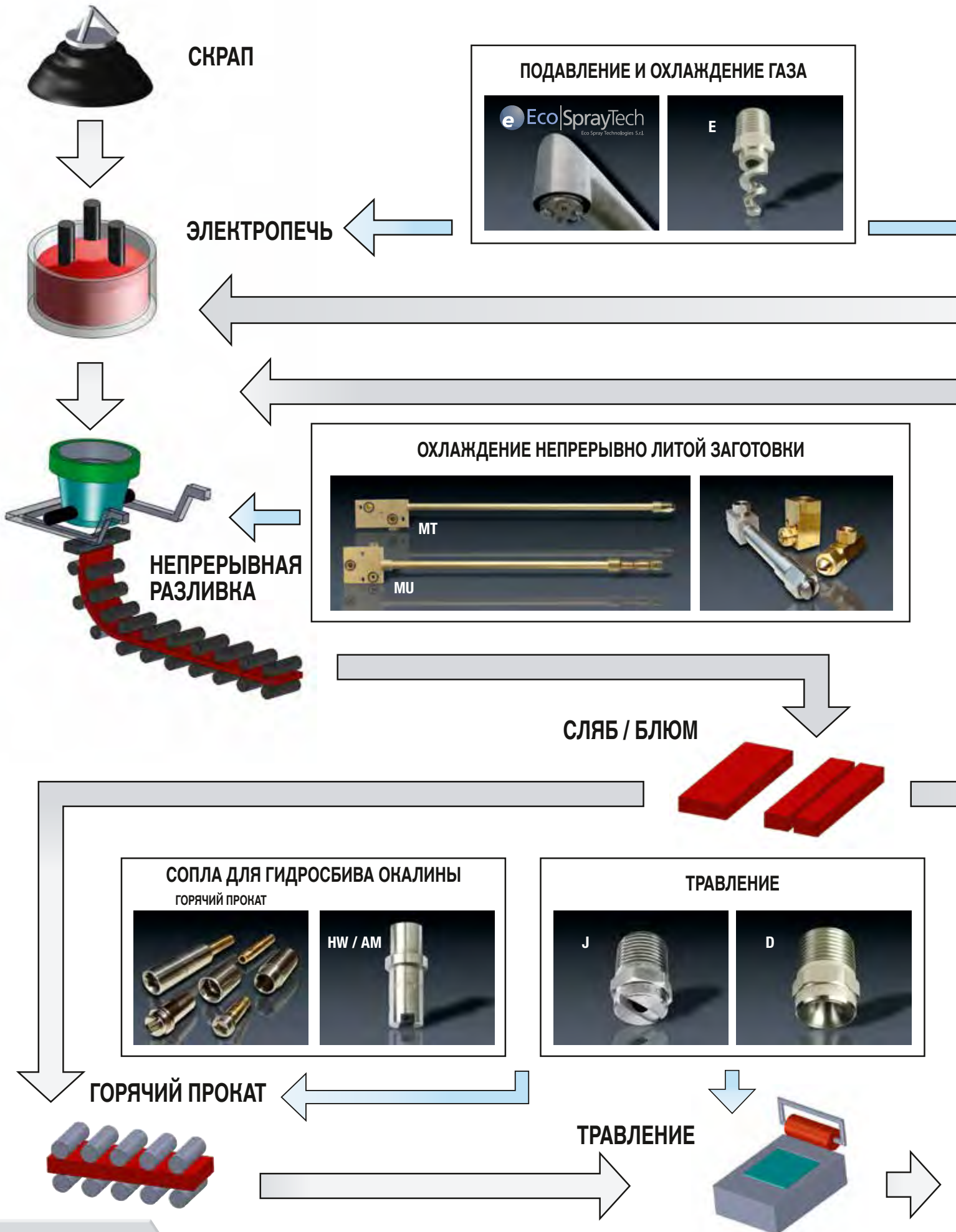
- 1 Свяжитесь с ближайшим офисом **PNR** или дистрибьютора **PNR** и получите номер разрешения на возврат.
- 2 Верните изделие в соответствии с инструкциями **PNR**.
- 3 Возврат продукции будет осуществляться за ваш счет.
- 4 Продукцию необходимо вернуть в оригинальном состоянии и в заводской упаковке либо упаковке аналогичного качества.
- 5 За дополнительное складирование может взиматься плата (от 10% до 25%). О решении вас информирует ваш менеджер **PNR** или дистрибьютора **PNR**.

НЕСТАНДАРТНАЯ ПРОДУКЦИЯ, НЕ УКАЗАННАЯ В КАТАЛОГЕ

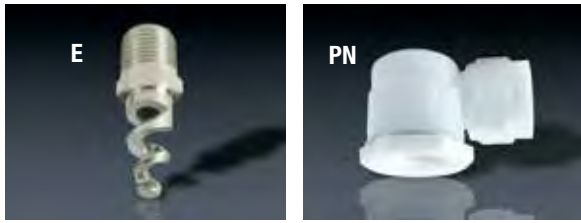
Возврат этой продукции можно осуществить только после получения письменного разрешения от компании **PNR**.

Отказ

Наша продукция изготавливается с соблюдением высочайших стандартов качества и в соответствии с новейшими технологиями, но мы не можем гарантировать, что каждое из наших изделий идеально подходит для любой специфической области применения. Информация в каталоге приведена без обязанности соблюдения каких-либо условий, и мы не даем никаких гарантий относительно предметной составляющей каталога либо точности данной информации. Настоящее издание может содержать технические неточности или типографские ошибки. Периодически содержимое каталога может подвергаться правкам с предварительным уведомлением.



ПЫЛЕПОДАВЛЕНИЕ НА СЫРЬЕВОМ СКЛАДЕ



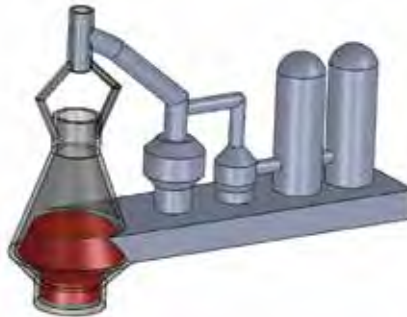
СЫРЬЕ



КОНВЕРТЕР



ДОМЕННАЯ ПЕЧЬ



ОХЛАЖДЕНИЕ КОКСА



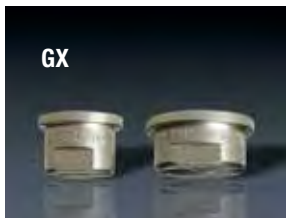
ХОЛОДНЫЙ ПРОКАТ



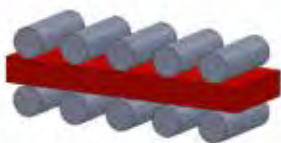
РУЛОНЫ



ОХЛАЖДЕНИЕ ВАЛКОВ



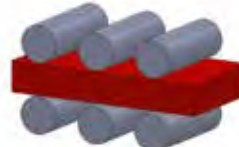
ХОЛОДНЫЙ ПРОКАТ



ОТЖИГ



ОТПУСК



РУЛОНЫ



Страница

СЕРТИФИКАЦИЯ ISO 9001:2014	1
ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ	2
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	3
СОПЛА ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИИ	4

ПЫЛЕПОДАВЛЕНИЕ НА СЫРЬЕВЫХ СКЛАДАХ

- Модель "E" - Полноконусные спиральные сопла	8
- Модель "K" - Плоскоструйные сопла	10
- Модель "PN/PO" - Полоконусные сопла	12



ПОДАВЛЕНИЕ / ОХЛАЖДЕНИЕ КОКСА

- Модель "AE" - Полноконусные сопла	14
- Модель "BE" - Полноконусные сопла	15
- Модель "PR" - Полоконусные сопла	16



ОХЛАЖДЕНИЕ НЕПРЕРЫВНО ЛИТОЙ ЗАГОТОВКИ (ВОДА) 17

- Модель "AH" - Полноконусные сопла / дисковидная лопатка	18
- Модель "BA/BC" - Полноконусные сопла	19
- Модель "D" - Полноконусные сопла	20
- Модель "BX" - Наконечники полноконусных сопел	23
- Модель "D..OB" - Овальнофакельные сопла	24
- Модель "D..PB" - Овальнофакельные сопла	25
- Модель "BH" - Полноконусные сопла	26
- Модель "926" - Наконечники сопел со струей прямоугольного сечения	27



ХОЛОДНЫЙ ПРОКАТ

- Модель "GX" - Наконечники плоскоструйных сопел	28
- Модель "GY" - Наконечники плоскоструйных сопел с креплением «ласточкин хвост»	30
- Модель "MN" - Плоскоструйное сопло	32



ГИДРОСБИВ ОКАЛИНЫ

Страница

ПРИНЦИПЫ, ХАРАКТЕРИСТИКИ СОПЕЛ, ИЗМЕРЕНИЕ УДАРНОЙ СИЛЫ

- Модель "GW" - Сопла с креплением «ласточкин хвост» 40
- Модель "HW/АН" - Короткие сопла, стандартный размер 42
- Модель "HW/AA" - Короткие сопла, размер «мини» 44
- Модель "HW/АК" - Сопла ударного воздействия, стандартный размер 46
- Модель "HW/АВ" - Сопла ударного воздействия, размер «мини» 48
- Модель "HV/АН" - Сопла ударного воздействия, специальный размер 50
- Модель "HW/АМ" - Сопла ударного воздействия, размер «микро» 52



ТРАВЛЕНИЕ

- Модель "J" - Плоскоструйное сопло 54



ОХЛАЖДЕНИЕ ВАЛНОВ

- Модель "KYA" – Сопла для охлаждения валков 57
- Модель "UEA D020" – Круглоструйные воздушные ножи для охлаждающих систем 58
- Модель "UEA L022" – Плоскоструйные воздушные ножи для охлаждающих систем 59
- Модель "UEB" – Брусковые нагнетатели для охлаждающих систем 60



Мы сожалеем, что не имеем возможности постоянно информировать своих клиентов о постоянном улучшении ассортимента нашей продукции, поэтому просим рассматривать информацию и характеристики изделий, приведенные в данном каталоге, как рекомендательную, но не обязательную для нашей компании. Если вам необходимо изделие с одной или несколькими характеристиками, указанными в нашем каталоге, и эти характеристики должны быть строго соблюдены, просим вас запросить письменное подтверждение. Любая информация, содержащаяся в данном каталоге, включая коды и характеристики изделий, эскизы, чертежи и фотографии, является исключительной собственностью компании Flowtech Srl. Запрещается воспроизводить любую часть настоящего каталога на любых носителях без предварительного письменного разрешения.

Все габариты в настоящем каталоге приведены в миллиметрах (мм). Все резьбовые соединения изготавливаются в соответствии со стандартами ISO 228, если не указано иное. (Европейский стандарт BS 2779 - DIN 259 - UNI 338).

Все торговые марки, упомянутые в данном каталоге, являются собственностью их владельцев.



СТАНДАРТНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ СОПЛА

Спиральные сопла работают по принципу удара: струя потока, ударяющего о спиралеобразную поверхность, отклоняется, обеспечивая необходимый угол распыла. Это монолитные сопла без внутренней лопатки и с более широким свободным каналом. Впускной канал практически совпадает по размеру с диаметром выходного отверстия. Особый дизайн этих сопел минимизирует риск засорения и позволяет получить более широкую зону распыла, чем другие сопла с заданными значениями потока и давления. Значение расхода в случае применения высоковязких жидкостей может быть достигнуто лишь с помощью металлических сопел, поскольку пластиковые сопла не дают гарантию прочности в жесткой рабочей среде. Если вам подходят именно те значения расхода, которые указаны жирным шрифтом, рекомендуем выбрать металлические сопла ввиду их более длительного срока эксплуатации.

КОД УГЛА РАСПЫЛА

Q	60°
U	90°
W	120°

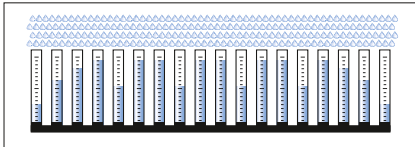
КОД РЕЗЬБЫ

B	1/4"
C	3/8"
D	1/2"
E	3/4"
F	1"
H	1 1/2"
K	2"
M	3"
P	4"

КОД МАТЕРИАЛА

B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
D1	PVC
D2	Полипропилен
D8	PVDF
E1	PTFE
L8	Хастеллой С 276
T1	Латунь

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



Спиралеобразное распределение

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОНСТРУКЦИЯ: Y

ВЕРСИЯ: Z

- S Стандартная
- B трапецевидная резьба (BSPT- EN 10226)
- G трапецевидная резьба (BSPP- EN 10226)
- N трапецевидная резьба (NPT-ANSI B 1.20)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Резьба	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
E	B	Q	1550	XX	Y	Z

Пример заказа: **EBQ 1550 B31 SB**

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

Код	RG	D	D1	Расход - л/мин								Размеры мм			Вес г		
				Давление - бар								H	H1	WS	B31	Пластик	Латунь
				0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10							
60°	EBQ 1550 xx	1/4	2,4	2,4	2,66	3,18	4,49	5,50	7,10	8,40	10,0	45	12	14	22	6	26
	EBQ 2156 xx		4,0	3,2	7,54	9,01	12,7	15,6	20,1	23,8	28,5						
	ECQ 2230 xx	3/8	4,8	3,2	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9	48	14	19	43	11	48
	ECQ 2410 xx		6,4	3,2	20,0	24,0	33,9	41,5	53,6	63,4	75,8						
	ECQ 2640 xx		7,9	3,2	31,2	37,3	52,7	64,6	83,4	99,0	118						
	EDQ 2940 xx	1/2	9,5	4,7	45,6	54,5	77,1	94,4	122	144	172	64	18	22	79	10	81
	EDQ 3128 xx		11,1	4,7	61,8	73,9	105	128	165	196	234						
	EEQ 3165 xx	3/4	12,7	4,7	79,7	95,3	135	165	213	252	301	70	19	27	136	16	141
	EFQ 3260 xx	1	15,9	6,3	126	150	212	260	336	397	475	92	26	34	254	50	289
	EHQ 3507 xx	1 1/2	22,2	7,9	245	293	414	507	655	774	926	111	27	50	619	150	768

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Охлаждение газа

ПЫЛЕПОДАВЛЕНИЕ НА СЫРЬЕВЫХ СКЛАДАХ

- Очистка выхлопных газов
- Десульфуризация

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi
РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm

	Код	RG дюйм	D мм	D1 мм	Расход - л/мин							Размеры мм			Вес г		
					Давление - бар							H	H1	WS	B31	Пластик	Латунь
					0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10						
90°	EBU 1550 xx	1/4	2,4	2,4	2,66	3,18	4,49	5,50	7,10	8,40	10,0	45	12	14	22	6	26
	EBU 2100 xx		3,2	3,2	4,83	5,77	8,16	10,0	12,9	15,3	18,3						
	EBU 2156 xx		4,0	3,2	7,54	9,01	12,7	15,6	20,1	23,8	28,5						
	ECU 2230 xx	3/8	4,8	3,2	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9	48	14	19	43	11	48
	ECU 2317 xx		5,6	3,9	15,3	18,3	25,9	31,7	40,9	48,4	57,9						
	ECU 2410 xx		6,4	4,8	20,0	24,0	33,9	41,5	53,6	63,4	75,8						
	ECU 2640 xx	1/2	7,9	5,5	31,2	37,3	52,7	64,6	83,4	98,7	118	64	18	22	79	10	81
	EDU 2940 xx		9,5	3,3	45,6	54,5	77,1	94,4	122	144	172						
	EDU 3128 xx		11,1	3,7	61,8	73,9	105	128	165	196	234						
	EEU 3165 xx	3/4	12,7	4,7	79,7	95,3	135	165	213	252	301	70	19	27	136	16	141
	EFU 3260 xx	1	19,0	6,3	126	150	212	260	336	397	475	92	26	34	254	50	288
	EFU 3372 xx		23,0	6,3	180	215	304	372	480	568	679						
	EKU 4100 xx	2	34,9	11,1	527	629	890	1090	1407	1665	1990	149	31	65	1300	380	1400
	EMU 4204 xx	3	44,5	14,3	985	1178	1666	2040	2634	3116	3725	219	42	89	3200	400	4000
EMU 4267 xx	50,8		1290		1542	2180	2670	3447	4078	4875							

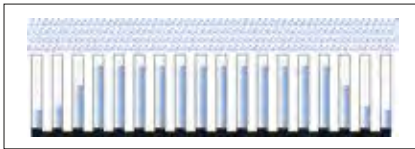
120°	EBW 1550 xx	1/4	2,4	2,4	2,66	3,18	4,49	5,50	7,10	8,40	10,0	45	12	14	22	6	26
	EBW 2100 xx		3,2	3,2	4,83	5,77	8,16	10,0	12,9	15,3	18,3						
	EBW 2156 xx		4,0	3,2	7,54	9,01	12,7	15,6	20,1	23,8	28,5						
	ECW 2156 xx	3/8	4,0	3,2	7,54	7,54	7,5	15,6	20,1	23,8	28,5	48	14	19	43	11	48
	ECW 2230 xx		4,8	3,2	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9						
	ECW 2317 xx		5,6	4,0	15,3	18,3	25,9	31,7	40,9	48,4	57,9						
	ECW 2410 xx	1/2	6,4	4,0	20,0	24,0	33,9	41,5	53,6	63,4	75,8	64	18	22	79	10	81
	ECW 2640 xx		7,9	4,0	31,2	37,3	52,7	64,6	83,4	98,7	118						
	EDW 2940 xx		9,5	4,8	45,6	54,5	77,1	94,4	122	144	172						
	EDW 3104 xx	1	9,7	4,8	50,2	60,0	84,9	104	134	159	190	92	26	34	254	50	289
	EDW 3128 xx		11,1	4,8	61,8	73,9	105	128	165	196	234						
	EEW 3165 xx	3/4	12,7	4,8	79,7	95,3	135	165	213	252	301	70	19	27	136	16	141
	EFW 3260 xx	1	15,9	6,3	126	150	212	260	336	397	475	92	26	34	254	50	289
	EFW 3372 xx		19,0		180	215	304	372	480	568	679						
EHW 3507 xx	1 1/2	22,2	7,9	245	293	414	507	655	774	926	111	27	50	619	150	768	
EHW 3663 xx		25,4		320	383	541	663	856	1013	1210							
EHW 3747 xx		28,6		361	431	610	747	964	1141	1364							
EKW 4100 xx	2	34,9	11,1	527	629	890	1090	1407	1665	1990	149	31	65	1300	380	1400	
EKW 4139 xx		38,1		672	803	1136	1391	1796	2125	2540							
EMW 4204 xx	3	44,5	14,3	985	1178	1666	2040	2634	3116	3725	203	35	90	3200	400	4000	
EMW 4267 xx		51,0		1280	1530	2164	2650	3421	4048	4838							
EPW 4412 xx	4	63,5	15,9	1990	2379	3364	4120	5319	6293	7522	230	40	127	6800	900	7800	

ПЛОСКОСТРУЙНЫЕ СОПЛА

Плоскоструйные сопла серии К работают по принципу отклонения струи потока, подавая жидкость на механически обработанную поверхность отклонения, и производят широкоугольную плоскую струю с каплями среднего размера и средними значениями силы удара. Угол между входным отверстием и направлением струи составляет 75° (см. ниже). Круглое выходное отверстие и свободный внутренний канал минимизируют возможность засорения. Кроме того, в сравнении со стандартными плоскоструйными соплами, имеющими ограниченное рабочее давление, модели серии К с широкоугольной струей создают превосходный аэрозольный эффект. Сопла серии К доступны с резьбовыми соединениями, для значений расхода от 0,39 до 350 л/мин, а также в виде наконечников (тип КХ), которые подсоединяются к ниппелю с помощью контр-гайки.



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



Спиралеобразное распределение

КОД УГЛА РАСПЫЛА

W	120°
---	------

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Соединение	Угол распыла	Расход	Материал
К	X	W	0390	XX

Пример заказа: **KGW 0390 B31**

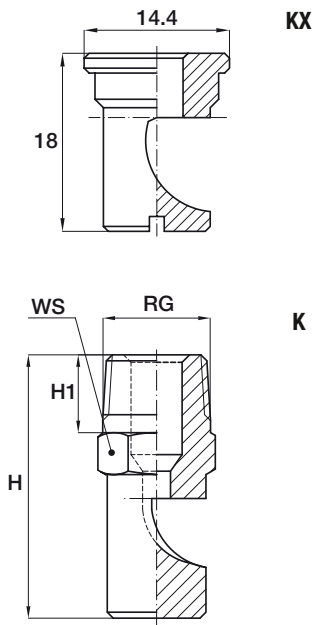
КОД РЕЗЬБЫ

РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС

Ниже указаны размеры резьбы и сопел. Разные значения расхода соответствуют разным углам отклонения. Внешние размеры могут отличаться даже при одинаковом размере резьбы. В таблицу включены самые большие сопла с заданным размером резьбы. Просим связаться с нами, чтобы получить больше информации.

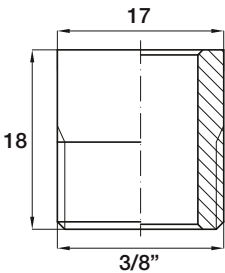
Модель	От размер	До размер	Резьба RG дюймы	H мм	H1 мм	WS мм	Вес* г			
							Мин. интенсивность подачи		Макс. интенсивность подачи	
							B1/B31	T1	B1/B31	T1
KGW	0390	1120	1/8 BSPT	24	8,5	14	11	12	22	24
KGW	1160	2157	1/8 BSPT	31	10	14	25	27	24	26
KHW	1160	1940	1/4 BSPT	31	12,5	14	25	27	24	26
KHW	2117	2210	1/4 BSPT	34	12,5	14	29	31	28	30
KIW	Весь диапазон		3/8 BSPT	44	13	17	61	65	58	62
KJW	Весь диапазон		1/2 BSPT	49	17	22	109	115	101	108
KKW	2700	2940	3/4 BSPT	56	20	36	190	200	180	190
KKW	3110	3164	3/4 BSPT	65	20	36	320	345	310	335
KLW	Весь диапазон		1 BSPT	92	26	46	800	850	800	850
KXW	Весь диапазон		Наконечник	18	---	---	14	15	10	11

* = Указанные значения веса действительны для сопел с одинаковой резьбой и означают наименьшую и наибольшую величину интенсивности подачи в диапазоне.



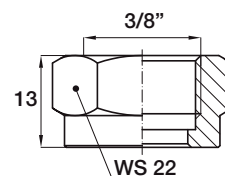
СБОРКА

Привариваемый ниппель ZAA C018 хх

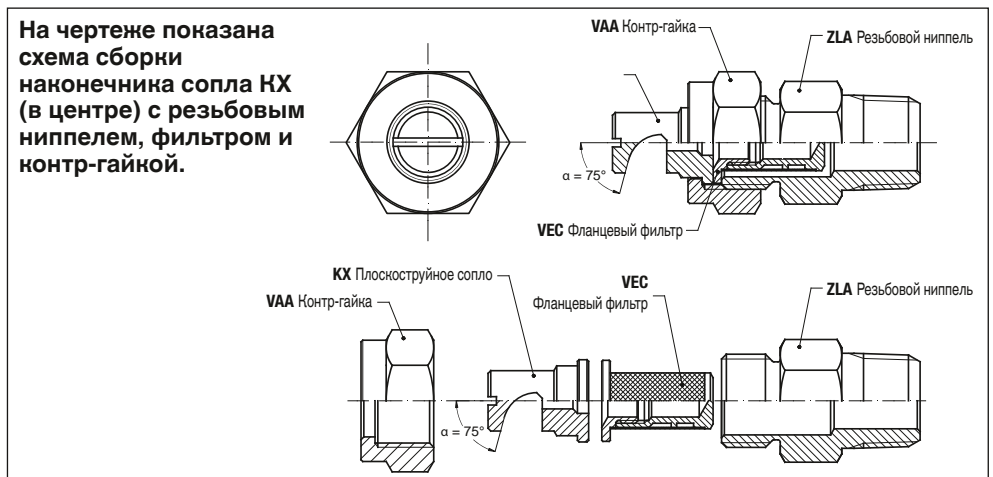


ФИТИНГИ

Контр-гайка VAA 0380 хх В



На чертеже показана схема сборки наконечника сопла КХ (в центре) с резьбовым ниппелем, фильтром и контр-гайкой.



РАСХОД

KGW	KHW	KIW	KJW	KKW	KLW	KXW	Нод	D	Расход - л/мин							Угол - градусы	
									Давление - бар							Давление - бар	
									мм	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	7.0	1.5	4.0
•						•	0390	0,6	0,16	0,23	0,32	0,39	0,45	0,50	0,60	90	120
•						•	0590	0,7	0,24	0,34	0,48	0,59	0,68	0,76	0,90	105	120
•						•	0780	0,8	0,32	0,45	0,64	0,78	0,90	1,01	1,19	110	125
•						•	1120	1,0	0,49	0,69	0,98	1,20	1,39	1,55	1,83	105	122
•	•					•	1160	1,1	0,65	0,92	1,31	1,60	1,85	2,07	2,44	110	130
•	•					•	1200	1,3	0,82	1,15	1,63	2,00	2,31	2,58	3,06	120	130
•	•					•	1230	1,4	0,94	1,33	1,88	2,30	2,66	2,97	3,51	110	125
•	•					•	1310	1,6	1,27	1,79	2,53	3,10	3,58	4,00	4,74	120	130
•	•					•	1390	1,8	1,59	2,25	3,18	3,90	4,50	5,03	5,96	130	140
•	•					•	1590	2,3	2,41	3,41	4,82	5,90	6,81	7,62	9,01	120	130
•	•					•	1780	2,6	3,18	4,50	6,37	7,80	9,01	10,1	11,9	130	140
•	•					•	1940	2,9	3,84	5,43	7,68	9,40	10,9	12,1	14,4	140	150
•	•					•	2117	3,3	4,78	6,75	9,55	11,7	13,5	15,1	17,9	110	120
•	•					•	2141	3,6	5,76	8,14	11,5	14,1	16,3	18,2	21,5	120	130
•	•					•	2157	3,8	6,41	9,06	12,8	15,7	18,1	20,3	24,0	120	130
	•					•	2172	4,0	7,02	9,93	14,0	17,2	19,9	22,2	26,3	125	135
	•					•	2188	4,1	7,68	10,9	15,4	18,8	21,7	24,3	28,7	130	140
	•					•	2210	4,4	8,57	12,1	17,1	21,0	24,2	27,1	32,1	135	145
		•				•	2230	4,5	9,39	13,3	18,8	23,0	26,6	29,7	35,1	110	120
		•				•	2270	5,0	11,0	15,6	22,0	27,0	31,2	34,9	41,2	115	125
		•	•			•	2310	5,3	12,7	17,9	25,3	31,0	35,8	40,0	47,4	125	135
		•	•				2350	5,6	14,3	20,2	28,6	35,0	40,4	45,2	53,5	130	140
			•				2390	6,0	15,9	22,5	31,8	39,0	45,0	50,3	59,6	130	140
			•				2470	6,5	19,2	27,1	38,4	47,0	54,3	60,7	71,8	135	140
			•				2550	7,1	22,5	31,8	44,9	55,0	63,5	71,0	84,0	135	145
			•				2630	7,5	25,7	36,4	51,4	63,0	72,7	81,3	96,2	140	150
				•			2700	8,0	28,6	40,4	57,2	70,0	80,8	90,4	107	130	140
				•			2780	8,4	31,8	45,0	63,7	78,0	90,1	101	119	135	145
				•			2860	8,7	35,1	49,7	70,2	86,0	99,3	111	131	135	145
				•			2940	9,3	38,4	54,3	76,8	94,0	109	121	144	140	150
				•			3110	10,3	44,9	63,5	89,8	110	127	142	168	125	135
				•			3125	11,0	51,0	72,2	102	125	144	161	191	130	135
				•			3141	11,4	57,6	81,4	115	141	163	182	215	130	135
				•			3164	12,2	67,0	94,7	134	164	189	212	251	135	145
					•		3235	14,6	95,9	136	192	235	271	303	359	130	135
					•		3350	17,9	143	202	286	350	404	452	535	130	135



PN

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



Полое распределение

ПОЛОКОНУСНЫЕ ФОРСУНКИ

Сопла серии PN/PO изготавливаются путем отливки пластика и обладают высокой химической устойчивостью и поставляются по низким ценам. Это сопла тангенциальной формы, которые производят полоконусную струю пылевидных капель. Благодаря широкому, свободному каналу и отсутствию спиралевидной лопатки внутри корпуса они чрезвычайно устойчивы к засорам. Сопла серии PN/PO эффективны и широко используются во многих технологических процессах.

КОД УГЛА РАСПЫЛА

S	70°	U	90°
T	80°	Y	130°

КОД МАТЕРИАЛА

D6	Полипропилен, усиленный стекловолокном
----	--

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартная

ВЕРСИЯ: Z

- G цилиндрическая резьба (BSPP- EN 10226)
- N трапециевидная резьба (NPT-ANSI B 1.20)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
PN	U	1170	D6	S	Z

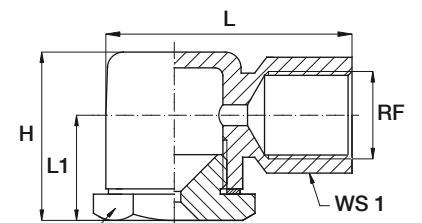
Пример заказа: PNU 1170 D6 SG

РАЗМЕР КЛЮЧА

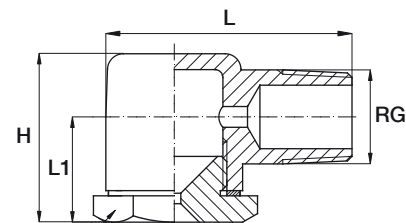
Код	Дюймы	WS1	WS2
		ММ	ММ
PN	3/8"	22	27
	1/2"	30	32
PO	3/8"	-	27
	1/2"	-	32

СОПЛО С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ PN

Сопла с внутренней резьбой PN 3/8" обычно подсоединяются к трубной разводке с помощью трубного зажима ZPN. Полный ассортимент трубных зажимов PNR см. на сайте PNR. Сопло PN с трубным зажимом ZPN из полипропилена.




PN - внутренняя резьба




PO - наружная резьба




РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

	PNS	POS	Код	RF RG	DE	DU	Расход - л/мин								Габариты ММ			Вес г	
							Давление - бар								H	L	L1		D6
							0,5	0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10					
70°	•	•	1170	3/8	2,0	2,9	0,69	0,82	0,98	1,39	1,70	2,19	2,60	3,10	31	44	20	16	

	PNT	POT	Код	RF RG	DE	DU	Расход - л/мин								Габариты ММ			Вес г	
							Давление - бар								H	L	L1		D6
							0,5	0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10					
80°	•	•	1260	3/8	2,7	3,5	1,06	1,26	1,50	2,12	2,60	3,36	3,97	4,75	31	44	20	16	

	PNU	POU	Код	RF RG	DE	DU	Расход - л/мин								Габариты ММ			Вес г	
							Давление - бар								H	L	L1		D6
							0,5	0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10					
90°	•		1390	3/8	3,7	3,8	1,59	1,88	2,25	3,18	3,90	5,03	5,96	7,12	31	44	20	17	
	•		1670		4,4	5,2	2,74	3,24	3,87	5,47	6,70	8,65	10,2	12,2					
	•		1850		5,2	5,6	3,47	4,11	4,91	6,94	8,50	11,0	13,0	15,5					
	•		2115		6,1	6,3	4,69	5,56	6,64	9,39	11,5	14,8	17,6	21,0					
	•		2220		7,2	9,2	8,98	10,6	12,7	18,0	22,0	28,4	33,6	40,2					
		•	2320	1/2	9,5	10,5	13,1	15,5	18,5	26,1	32,0	41,3	48,9	58,4	42	55	35	17	
	•	2398	8,5		14,0	16,2	19,2	23,0	32,5	39,8	51,4	60,8	72,7						

	PNY	POY	Код	RF RG	DE	DU	Расход - л/мин								Габариты ММ			Вес г	
							Давление - бар								H	L	L1		D6
							0,5	0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10					
130°	•	•	1170	3/8	1,7	3,5	0,69	0,82	0,98	1,39	1,70	2,19	2,60	3,10	31	44	20	18	
	•	•	1260		1,9	5,0	1,06	1,26	1,50	2,12	2,60	3,36	3,97	4,75					
	•	•	1390		2,7	5,0	1,59	1,88	2,25	3,18	3,90	5,03	5,96	7,12					
	•	•	1460		3,1	5,0	1,88	2,22	2,66	3,76	4,60	5,94	7,03	8,40					
	•	•	1570		3,0	7,5	2,33	2,75	3,29	4,65	5,70	7,36	8,71	10,4					
	•	•	1670		3,4	7,5	2,74	3,24	3,87	5,47	6,70	8,65	10,2	12,2					
	•	•	1850		4,1	7,5	3,47	4,11	4,91	6,94	8,50	11,0	13,0	15,5					
	•	•	1980		3,6	12,0	4,00	4,73	5,66	8,00	9,80	12,7	15,0	17,9					
	•	•	2128		4,2	12,0	5,23	6,18	7,39	10,5	12,8	16,5	19,6	23,4					
	•	•	2208		6,0	12,0	8,49	10,0	12,0	17,0	20,8	26,9	31,8	38,0					
	•	•	2220	6,4	12,0	8,98	10,6	12,7	18,0	22,0	28,4	33,6	40,2						
	•		2129	1/2	4,3	14,0	5,23	6,18	7,39	10,5	12,8	16,5	19,6	23,4	42	55	35	18	
	•		2209		5,8	14,0	8,49	10,0	12,0	17,0	20,8	26,9	31,8	38,0					
	•		2221		6,3	14,0	8,98	10,6	12,7	18,0	22,0	28,4	33,6	40,2					
	•		2320		7,6	14,0	13,1	15,5	18,5	26,1	32,0	41,3	48,9	58,4					
	•		2420		9,0	14,0	17,1	20,3	24,2	34,3	42,0	54,2	64,2	76,7					

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ПРОМЫВАНИЕ: очистители выхлопных газов, чистка деталей, пылеподавление
ОХЛАЖДЕНИЕ: охлаждение проводов

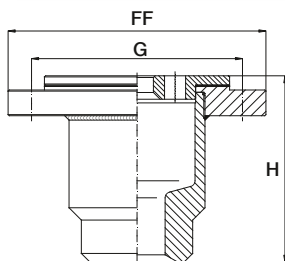
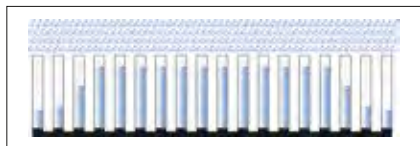
ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



ПОЛНОКОНУСНЫЕ СОПЛА

ДИСКОВИДНЫЕ ЛОПАТКИ

Сопла серии AE спроектированы для работы с высокими и очень высокими значениями расхода: от 384 до 3842 л/мин при давлении 0,5 бар. Тщательно разработанная внутренняя лопатка позволяет добиться равномерного распыления и бесперебойной работы даже при очень низких значениях давления на входе. По сравнению с другими широкими соплами, верхняя полка уменьшает длину сопел и делает возможным быстрые и безопасные способы установки.

КОД УГЛА РАСПЫЛА

U	90°	W	120°
---	-----	---	------

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

A1	Углеродистая сталь
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
D1	PVC
Другие материалы доступны под заказ	

КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартная (литье) PN 10
- W Сварного типа PN 10
- R Стандартная (литье) PN 16
- V Сварного типа PN 16

ВЕРСИЯ: Z

- E Фланец UNI - EN - DIN
- G Фланец ANSI B 16.5

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
AE	U	3940	XX	Y	Z

Пример заказа: AEU 3940 B31 SE

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

Угол	Код	DN мм	D мм	D1 мм	Расход - л/мин								Габариты мм			Вес* кг
					Давление - бар								FF	G	H	
					0,25	0,35	0,5	0,7	1,0	2,0	3,0	5,0				
90°	AEU 3940 xx	80	37,0	12,0	271	321	384	454	543	768	940	1214	200	160	140	8,0
	AEU 4118 xx		39,0	14,0	341	403	482	570	681	963	1180	1523				
	AEU 4147 xx	100	43,0	13,0	424	502	600	710	849	1200	1470	1898	220	180	156	10,0
	AEU 4188 xx	125	53,0	16,0	543	642	768	908	1085	1535	1880	2427				
	AEU 4235 xx		56,0	16,0	678	803	959	1135	1357	1919	2350	3034	250	210	177	16,5
	AEU 4294 xx	150	59,0	21,0	849	1004	1200	1420	1697	2400	2940	3796				
	AEU 4370 xx		66,0	24,0	1068	1264	1511	1787	2136	3021	3700	4777	285	240	188	21,4
	AEU 4470 xx	200	72,0	28,0	1357	1605	1919	2270	2714	3838	4700	6068				
	AEU 4588 xx		81,0	32,0	1697	2008	2400	2840	3395	4801	5880	7591	340	295	250	46,0
	AEU 4741 xx	250	88,0	39,0	2139	2531	3025	3579	4278	6050	7410	9566				
AEU 4941 xx	99,0		37,0	2716	3214	3842	4545	5433	7683	9410	12148	395	350	291	71,0	
120°	AEW 3940 xx	80	36,0	15,0	271	321	384	454	543	768	940					1214
	AEW 4118 xx		40,5	14,5	341	403	482	570	681	963	1180	1523				
	AEW 4147 xx	100	43,0	18,5	424	502	600	710	849	1200	1470	1898	220	180	156	10,0
	AEW 4188 xx	125	53,0	22,0	543	642	768	908	1085	1535	1880	2427				
	AEW 4235 xx		55,0	24,0	678	803	959	1135	1357	1919	2350	3034	250	210	177	16,5
	AEW 4294 xx	150	59,0	28,0	849	1004	1200	1420	1697	2400	2940	3796				
	AEW 4370 xx		66,0	32,0	1068	1264	1511	1787	2136	3021	3700	4777	285	240	188	21,4
	AEW 4470 xx	200	75,0	35,0	1357	1605	1919	2270	2714	3838	4700	6068				
	AEW 4588 xx		81,0	40,0	1697	2008	2400	2840	3395	4801	5880	7591	340	295	250	46,0
	AEW 4741 xx	250	86,0	37,0	2139	2531	3025	3579	4278	6050	7410	9566				
AEW 4941 xx	96,0		42,0	2716	3214	3842	4545	5433	7683	9410	12148	395	350	291	71,0	

Указанные значения интенсивности потока получены при давлении 3 бар. Для прочих значений давления применена формула Бернулли с экспонентой 0,5. Действительная интенсивность потока может отличаться от формулы. Пожалуйста, свяжитесь с PNR, если вам нужны значения интенсивности потока при значениях давления, отличных от 3 бар.

* = Вес при изготовлении из других материалов следует уточнить у PNR

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Очиститель выхлопных газов
Понижение высоких температур
ОХЛАЖДЕНИЕ: Система охлаждения башни тушения кокса

ОЧИСТКА: Десульфуризация
Охлаждение выхлопных газов



ПОЛНОКОНУСНЫЕ СОПЛА

Х-ОБРАЗНАЯ ЛОПАТКА / БОЛЬШАЯ ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ

Форсунки серий BE/BL производят полноконусное распыление, равномерно распределяющееся по площади круга воздействия и применяются в отраслях, где требуется высокий расход, до 11 300 л/мин.

Независимо от угла распыла (стандартный или большой), форсунки этой серии гарантируют высокую плотность распыления на кв. метр.

Корпуса литые и могут быть снабжены как внутренней резьбой (серия BE), так фланцем ANSI (серии BL).

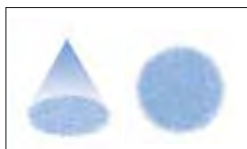
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



КОД УГЛА РАСПЫЛА

U	90°
----------	-----

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
G1	Литейный чугун

КОНСТРУКЦИЯ: Y

- **S** Стандартная

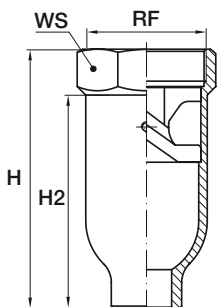
ВЕРСИЯ: Z

- **G** цилиндрическая резьба (BSPP- EN 10226)
- **N** трапециевидная резьба (NPT-ANSI B 1.20)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
BE	U	4139	XX	Y	Z

Пример заказа: **BEU 4139 B31 SG**



РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

90°	BEU	Код	RF дюйм	D мм	D1 мм	Расход - л/мин						Габариты мм			Вес кг				
						Давление - бар						H	H2	WS	B31	G1			
						0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0						10		
90°	•	4139 хх	4	43	19	671	803	1135	1390	1794	2123	2538	251	207	130	6,0	7,0		
		4157 хх				758	906	1282	1570	2027	2398	2866							
		4174 хх				840	1005	1421	1740	2246	2658	3177							
	•	4183 хх	5	54	25	884	1057	1494	1830	2363	2795	3341	311	269	170	13,0	14,0		
		4218 хх				1053	1259	1780	2180	2814	3330	3980							
		4244 хх				1179	1409	1992	2440	3150	3727	4455							
	•	4279 хх	6	68	35	1348	1611	2278	2790	3602	4262	5094	366	321	200	25,0	28,0		
		4287 хх				73	35	1386	1657	2343	2870	3705						4384	5240
		4305 хх				61	41	1473	1761	2490	3050	3938						4659	5569
	•	4348 хх	8	70	41	1681	2009	2841	3480	4493	5316	6354	470	423	240	36,0	40,0		
		4392 хх				77	44	1894	2263	3201	3920	5061						5988	7157
		4418 хх				82	44	2019	2413	3413	4180	5396						6385	7632
	•	4435 хх	8	70	48	2101	2511	3552	4350	5616	6645	7942	470	423	240	36,0	40,0		
		4520 хх				80	47	2512	3002	4246	5200	6713						7943	9494
		4610 хх				91	47	2947	3522	4981	6100	7875						9318	11137
		4694 хх				102	57	3352	4007	5666	6940	8960						10601	12671
•	4785 хх	8	124	57	3792	4532	6409	7850	10134	11991	14332								

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Десульфуризация: Очистители выхлопных газов
Денитрификация: Башни тушения кокса

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

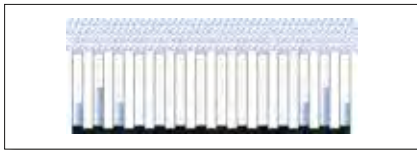
ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi
РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm



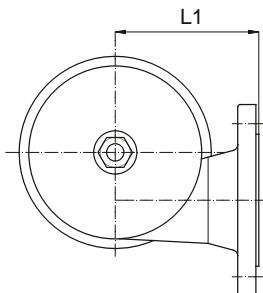
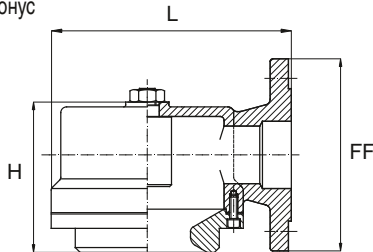
ПОЛОКОНУСНЫЕ СОПЛА

Сопла серии PR производят распыление в виде полого конуса по принципу тангенциальной струи, которая производит пылеобразный распыл с высокой интенсивностью потока. Благодаря свободному внутреннему каналу и отсутствию спиралевидной лопатки внутри корпуса они очень устойчивы к засорам и имеют высокие эксплуатационные показатели.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



Конус



КОД УГЛА РАСПЫЛА

Y 130°

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

A1 Углеродистая сталь
B31 Нержавеющая сталь AISI 316L

КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартное фланцевое соединение (PN 10)
- X Специальное фланцевое соединение (PN 10)
- R Стандартное фланцевое соединение (PN 16)
- Y Стандартное фланцевое соединение (PN 16)

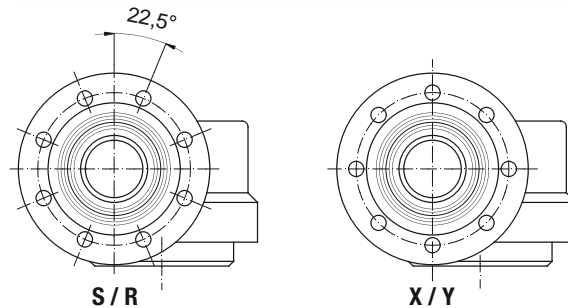
ВЕРСИЯ: Z

- E фланец EN (UNI)
- F фланец ANSI

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
PR	Y	3612	XX	Y	Z

Пример заказа: PRY 3612 A1 SE



РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС

Код	DN дюйм	DE мм	DU мм	Расход - л/мин					Габариты мм				Вес* кг	
				Давление - бар					FF	H	L	L1		
				0,5	1,0	2,0	3,0	5,0						
130°	3"	PRY 3612 xx	31,0	90	250	353	500	612	790	200	157	250	150	19,5
		PRY 3685 xx	34,0	90	280	395	559	685	884					
		PRY 3771 xx	36,5	90	315	445	630	771	995					
		PRY 3869 xx	39,5	90	355	502	710	869	1122					
		PRY 3979 xx	40,0	90	400	565	799	979	1264					
		PRY 4110 xx	43,0	90	449	635	898	1100	1420					
	4"	PRY 4122 xx	50,0	90	498	704	996	1220	1575	220	242	355	200	57,0
		PRY 4153 xx	57,0	90	625	883	1249	1530	1975					
		PRY 4195 xx	60,0	145	796	1126	1592	1950	2517					
		PRY 4244 xx	70,0	145	996	1409	1992	2440	3150					
		PRY 4306 xx	79,0	145	1249	1767	2498	3060	3950					
		PRY 4385 xx	87,0	145	1572	2223	3144	3850	4970					

* = Вес при изготовлении из других материалов следует уточнить у PNR

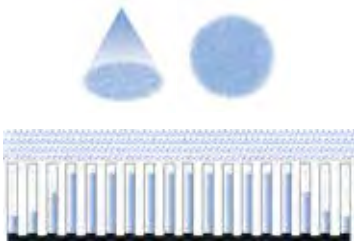

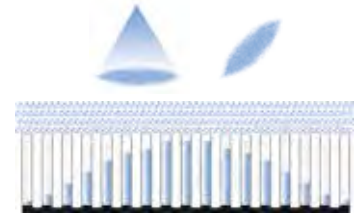

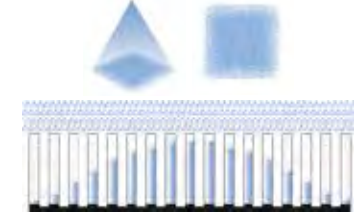
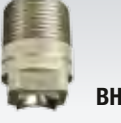
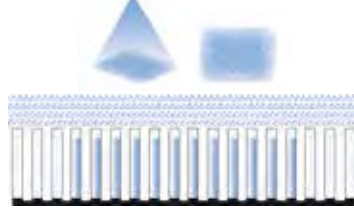
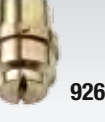
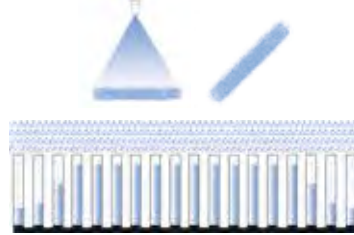



ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Десульфуризация: Очистители выхлопных газов
Денитрификация: Башни тушения кокса

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС – США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm

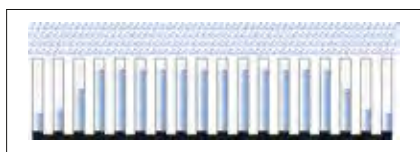
<p>КРУГЛОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ</p>		 <p>AH BA</p>	<p>ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА AH 18 BA 19</p>
<p>ОВАЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ</p>		 <p>D..OB D..PB</p>	<p>ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА D..OB 24 D..PB 25</p>
<p>КВАДРАТНОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ</p>		 <p>BH</p>	<p>ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА BH 26</p>
<p>ПРЯМОУГОЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ</p>		 <p>926</p>	<p>ДВУХНИПЕЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ 926 27</p>
<p>ПЛОСКОСТРУЙНОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ</p>		 <p>GX</p>	<p>КРУГЛЫЙ НАКОНЕЧНИК GX 28</p>
		 <p>GY</p>	<p>НАКОНЕЧНИК «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ» GY 30</p>
		 <p>FX FA FB</p>	<p>ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА, ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ F 32</p>

ПОЛНОКОНУСНЫЕ СОПЛА / ДИСКОВИДНАЯ ЛОПАТКА (РАВНОМЕРНОЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ)

Сопла серии АН производят распыление в виде полного конуса с очень равномерным распределением жидкости по всей поверхности пятна. Благодаря особой конструкции дисковидной лопатки, они производят качественное полноконусное распыление без пустоты по центру, обеспечивая высокую устойчивость сопла к засорам даже в жесткой рабочей среде.



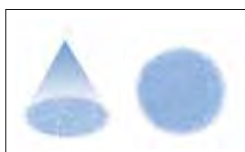
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



КОД УГЛА РАСПЫЛА

R	65°
T	80°

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



НОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартная
- A С запорным кольцом

ВЕРСИЯ: Z

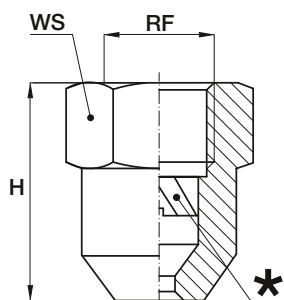
- G цилиндрическая резьба (BSPP-EN 10226)
- N трапециевидная резьба (NPT-ANSI B 1.20)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
АН	R	1309	XX	Y	Z

Пример заказа: **АНR 1309 T1 SG**

РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС



* ДИСКОВИДНАЯ ЛОПАТКА

Специальная конструкция этой лопатки создает вихревое движение жидкости внутри распылительной камеры, используя серию обводных каналов. Ряд рифленых каналов на нижней поверхности диска предназначен для гидродинамического торможения вращения жидкости в центре. Это способствует равномерному распределению с помощью полноконусной струи без использования маленького центрального отверстия, которое подвержено засорению.

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС – США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm

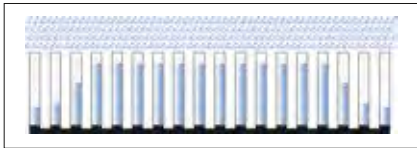
Угол	Код	RF дюйм	D мм	Расход - л/мин					Габариты мм		Вес* г								
				Давление - бар					H	WS	B31/B1	T1							
				1,0	2,0	3,0	4,0	5,0											
65°	АНR 1309 xx	1/4	1,9	1,79	2,53	3,10	3,58	4,00	27,5	19	45	50							
	АНR 1362 xx		2,0	2,08	2,94	3,60	4,16	4,65											
	АНR 1409 xx		2,2	2,37	3,35	4,10	4,73	5,29											
	АНR 1210 xx	3/8	3/8	1,0	1,21	1,71	2,10	2,42	2,71	25,0	22	45	50						
	АНR 1310 xx			1,9	1,79	2,53	3,10	3,58	4,00										
	АНR 1340 xx			2,0	1,96	2,78	3,40	3,93	4,39										
	АНR 1363 xx			2,1	2,08	2,94	3,60	4,16	4,65										
	АНR 1415 xx			2,2	2,35	3,39	4,15	4,79	5,31										
	АНR 1470 xx			2,4	2,71	3,84	4,70	5,43	6,07										
	АНR 1518 xx			2,6	3,00	4,25	5,18	5,98	6,68										
	АНR 1621 xx			2,7	3,58	5,06	6,20	7,16	8,00										
	АНR 1780 xx			2,9	4,50	6,37	7,80	9,01	10,12										
	АНR 1828 xx			3,1	4,79	6,76	8,28	9,56	10,68										
	АНR 2110 xx	1/2	1/2	4,2	6,35	8,98	11,00	12,70	14,24	36,0	27	105	115						
АНR 2144 xx	4,2			8,31	11,76	14,40	16,63	18,62											
80°	АНТ 1309 xx	1/4	2,2	1,79	2,53	3,10	3,58	4,00	27,5	19	45	50							
	АНТ 1362 xx		2,2	2,08	2,94	3,60	4,16	4,65											
	АНТ 1409 xx		2,2	2,37	3,35	4,10	4,73	5,29											
	АНТ 1310 xx	3/8	3/8	2,0	1,79	2,53	3,10	3,58	4,00	25,0	22	45	50						
	АНТ 1363 xx			2,1	2,08	2,94	3,60	4,16	4,65										
	АНТ 1415 xx			2,2	2,37	3,35	4,10	4,73	5,29										
	АНТ 1518 xx			2,6	3,00	4,23	5,18	5,98	6,68										
	АНТ 1621 xx			2,7	3,58	5,06	6,20	7,16	8,00										
	АНТ 1780 xx			2,9	4,50	6,37	7,80	9,01	10,07										
	АНТ 1828 xx			3,1	4,78	6,76	8,28	9,56	10,68										
	АНТ 2110 xx			1/2	1/2	4,2	6,35	8,98	11,00					12,70	14,20	36,0	27	105	115
	АНТ 2144 xx					4,2	8,31	11,76	14,40					16,63	18,62				

**Х-ОБРАЗНАЯ ЛОПАТКА / КРУГЛОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ / ТРЕХДЕТАЛЬНЫЙ
ДИЗАЙН / ЛЕГКАЯ ОЧИСТКА**

Полноконусные сопла серии BA/BC имеют трехдетальный дизайн, состоящий из корпуса, Х-образной лопатки и ниппеля. Х-образная лопатка сочетает в себе такие качества как устойчивость к засорам и удобство легкой и быстрой очистки, поскольку их можно оперативно разобрать для целей технического обслуживания. При установке этих сопел с направлением струи вверх дизайн ниппеля позволяет избежать утраты лопатки. Сопла BA/BC доступны с внутренней (BA) или внешней (BC) резьбы ниппеля на входе. См. Размеры и вес внизу страницы



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ

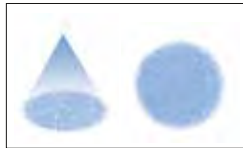


Стандартная струя

КОД УГЛА РАСПЫЛА

Q	60°
W	120°

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

ВЕРСИЯ: Z

- S Стандартная

КОД РЕЗЬБЫ

- G цилиндрическая резьба (BSPP- EN 10226)
- B трапециевидная резьба (BSPP- EN 10226)
- N коническая резьба (NPT-ANSI B 1.20)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

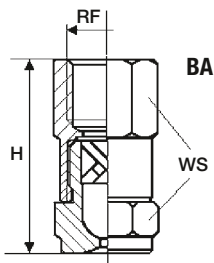
Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Вариант	Резьба
BA	Q	0740	B31	S	N

Пример заказа: **BAQ 0740 B31 SN**

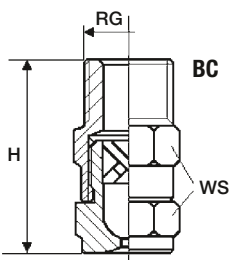
РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС

Модель	Код	RF RG	D MM	D1 MM	Расход - л/мин						Угол распыла			Габариты MM		Вес г	
					Давление - бар						Давление - бар			H	WS	B31/B1	T1
					0,7	1,0	3,0	6,0	7,0	10	0,5	1,5	6,0				
BA	0740	1/8	1,0	0,5	0,36	0,43	0,74	1,05	1,13	1,35	-	58°	53°	30	14	25,0	30,0
	1110		1,2	0,5	0,53	0,64	1,10	1,56	1,68	2,01	52°	65°	59°				
	1150		1,4	1,0	0,72	0,87	1,50	2,12	2,29	2,74	43°	50°	46°				
	1220		1,6	1,0	1,06	1,27	2,20	3,11	3,36	4,02	52°	65°	59°				
	1260		1,6	1,3	1,26	1,50	2,60	3,68	3,97	4,75	43°	50°	46°				
	1370		2,0	1,3	1,79	2,14	3,70	5,23	5,65	6,76	52°	65°	59°				
	1480	2,4	1,7	2,32	2,77	4,80	6,79	7,33	8,76	45°	50°	46°	37	17	50,0	56,0	
	1740	2,9	1,7	3,57	4,27	7,40	10,5	11,3	13,5	58°	67°	61°					
	1930	3,2	1,7	4,49	5,37	9,30	13,2	14,2	17,0	69°	74°	68°					
	1700	3,0	2,0	3,38	4,04	7,00	9,90	10,69	12,78	45°	50°	46°	46	19	84,0	90,0	
	2111	3,4	2,4	5,36	6,41	11,1	15,7	17,0	20,3	64°	67°	61°					
	2163	4,5	2,4	7,87	9,41	16,3	23,1	24,9	29,8	87°	90°	82°	57	25	120,0	130,0	
2118	3,4	3,0	5,70	6,81	11,8	16,7	18,0	21,5	48°	50°	46°						
2185	4,4	3,0	8,94	10,7	18,5	26,2	28,3	33,8	64°	67°	61°						
2240	5,0	3,0	11,6	13,9	24,0	33,9	36,7	43,8	72°	75°	68°						
2300	5,6	3,0	14,5	17,3	30,0	42,4	45,8	54,8	88°	91°	83°						
BC	1200	1/8	1,0	0,5	0,97	1,15	2,00	2,83	3,06	3,65	-	120°	102°	32	14	24,0	30,0
	1310		1,2	0,5	1,50	1,79	3,10	4,38	4,74	5,66	-	120°	102°				
	1400		1,4	1,0	1,93	2,31	4,00	5,66	6,11	7,30	-	120°	102°				
	1570		1,6	1,0	2,75	3,29	5,70	8,06	8,71	10,4	-	120°	103°				
	1720		1,6	1,3	3,48	4,16	7,20	10,2	11,0	13,1	112°	120°	103°				
	1860	2,0	1,3	4,15	4,97	8,60	12,2	13,1	15,7	114°	120°	103°	39	17	49,0	55,0	
	2100	2,4	1,7	4,83	5,77	10,0	14,1	15,3	18,3	114°	120°	103°					
	2122	2,9	1,7	5,89	7,04	12,2	17,3	18,6	22,3	114°	120°	103°					
	2144	3,2	1,7	6,96	8,31	14,4	20,4	22,0	26,3	114°	120°	104°	47	19	93,0	100,0	
	2172	3,0	2,0	8,31	9,93	17,2	24,3	26,3	31,4	114°	120°	104°					
	2194	3,4	2,4	9,37	11,2	19,4	27,4	29,6	35,4	114°	120°	106°					
	2220	4,5	2,4	10,6	12,7	22,0	31,1	33,6	40,2	114°	120°	108°	57	25	110,0	120,0	
	2250	3,4	3,0	12,1	14,4	25,0	35,4	38,2	45,6	114°	120°	108°					
	2290	4,4	3,0	14,0	16,7	29,0	41,0	44,3	52,9	114°	120°	108°					
	2320	5,0	3,0	15,5	18,5	32,0	45,3	48,9	58,4	114°	120°	110°					
2360	5,6	3,0	17,4	20,8	36,0	50,9	55,0	65,7	114°	120°	112°						

Стандартная струя
BAQ (Внешняя)
BCQ (Внутренняя)



Широкая струя
BAW – BCW





ПОЛНОКОНУСНЫЕ СОПЛА

Конструкция полноконусных форсунок серии D достаточно простая, однако эффективная и состоит из корпуса с наружной резьбой и X-образной лопатки с большим каналом. Как правило, на складе имеются форсунки из нижеперечисленных материалов.

КОД УГЛА РАСПЫЛА

M	45°	U	90°
Q	60°	W	120°

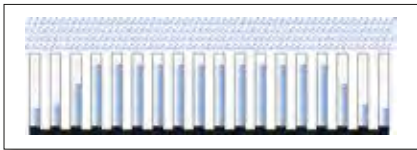
КОДЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Код	RG дюйм	H мм	WS мм
DA	1/8	19.5	12.0
DB	1/4	22.0	14.0
DC	3/8	25.0	17.0
DD	1/2	33.0	22.0

КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОНСТРУКЦИЯ: Y

- **S** Стандартная
- **A** С запорным кольцом

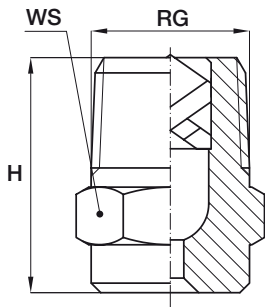
ВЕРСИЯ: Z

- **B** трапецевидная резьба (BSPP-EN 10226)
- **N** трапецевидная резьба (NPT-ANSI B 1.20)
- **G** цилиндрическая резьба (BSPP-EN 10226)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Резьба	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
D	A	U	1118	XX	Y	Z

Пример заказа: **DAU 1118 T1 SB**



РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС


45°	DAM	DBM	DCM	DDM	Код	D мм	D1 мм	Расход - л/мин						
								Давление - бар						
								0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10
•	•				1118 хх	1,1	1,0	0,57	0,68	0,96	1,18	1,52	1,80	2,15
•	•				1147 хх	1,2	1,1	0,71	0,85	1,20	1,47	1,90	2,25	2,68
•	•				1188 хх	1,3	1,0	0,91	1,09	1,54	1,88	2,43	2,87	3,43
•	•				1212 хх	1,4	1,2	1,02	1,22	1,73	2,12	2,74	3,24	3,87
•	•				1235 хх	1,5	1,3	1,14	1,36	1,92	2,35	3,03	3,59	4,29
•	•	•			1294 хх	1,7	1,5	1,42	1,70	2,40	2,94	3,80	4,49	5,37
•	•	•			1370 хх	2,0	1,8	1,79	2,14	3,02	3,70	4,78	5,65	6,76
		•	•	•	1470 хх	2,1	2,0	2,27	2,71	3,84	4,70	6,07	7,18	8,58
		•	•	•	1588 хх	2,3	2,0	2,84	3,39	4,80	5,88	7,59	8,98	10,7
		•	•	•	1659 хх	2,5	2,2	3,18	3,80	5,38	6,59	8,51	10,1	12,0
		•	•	•	1740 хх	2,7	2,3	3,57	4,27	6,04	7,40	9,55	11,3	13,5
			•	•	1835 хх	2,8	2,6	4,03	4,82	6,82	8,35	10,8	12,8	15,2
			•	•	1940 хх	3,0	3,0	4,54	5,43	7,68	9,40	12,1	14,4	17,2
			•	•	2105 хх	3,2	3,2	5,07	6,06	8,57	10,5	13,6	16,0	19,2
			•	•	2117 хх	3,3	3,3	5,65	6,75	9,55	11,7	15,1	17,9	21,4
			•	•	2147 хх	3,8	3,7	7,10	8,49	12,0	14,7	19,0	22,5	26,8
				•	2188 хх	4,3	4,3	9,08	10,9	15,4	18,8	24,3	28,7	34,3
				•	2235 хх	5,0	4,5	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9


ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС – США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 гpm

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

	DAQ	DBQ	DCQ	DDQ	Код	D	D1	Расход - л/мин						
								Давление - бар						
								0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10
60°	•				1118 хх	1,2	0,8	0,57	0,68	0,96	1,18	1,52	1,80	2,15
	•				1147 хх	1,3	1,0	0,71	0,85	1,20	1,47	1,90	2,25	2,68
	•				1188 хх	1,4	1,1	0,91	1,09	1,54	1,88	2,43	2,87	3,43
	•	•			1212 хх	1,5	1,2	1,02	1,22	1,73	2,12	2,74	3,24	3,87
	•	•			1235 хх	1,6	1,2	1,14	1,36	1,92	2,35	3,03	3,59	4,29
	•	•	•		1294 хх	1,8	1,3	1,42	1,70	2,40	2,94	3,80	4,49	5,37
	•	•	•		1370 хх	2,0	1,4	1,79	2,14	3,02	3,70	4,78	5,65	6,76
	•	•	•		1470 хх	2,4	1,9	2,27	2,71	3,84	4,70	6,07	7,18	8,58
		•	•		1588 хх	2,6	2,0	2,84	3,39	4,80	5,88	7,59	8,98	10,7
		•	•		1659 хх	2,7	2,0	3,18	3,80	5,38	6,59	8,51	10,1	12,0
		•	•		1740 хх	2,9	2,0	3,57	4,27	6,04	7,40	9,55	11,3	13,5
		•	•		1835 хх	3,2	2,8	4,03	4,82	6,82	8,35	10,8	12,8	15,2
		•	•		1940 хх	3,2	2,8	4,54	5,43	7,68	9,40	12,1	14,4	17,2
		•	•	•	2105 хх	3,4	3,0	5,07	6,06	8,57	10,5	13,6	16,0	19,2
			•	•	2117 хх	3,6	3,0	5,65	6,75	9,55	11,7	15,1	17,9	21,4
				•	2147 хх	4,0	3,3	7,10	8,49	12,0	14,7	19,0	22,5	26,8
			•	2188 хх	4,5	3,7	9,08	10,9	15,4	18,8	24,3	28,7	34,3	
			•	2235 хх	5,2	4,5	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9	
			•	2294 хх	5,8	4,7	14,2	17,0	24,0	29,4	38,0	44,9	53,7	

	DAU	DBU	DCU	DDU	Код	D	D1	Расход - л/мин						
								Давление - бар						
								0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10
90°	•				1118 хх	1,2	0,8	0,57	0,68	0,96	1,18	1,52	1,80	2,15
	•				1147 хх	1,3	1,0	0,71	0,85	1,20	1,47	1,90	2,25	2,68
	•	•			1188 хх	1,4	1,2	0,91	1,09	1,54	1,88	2,43	2,87	3,43
	•	•			1212 хх	1,5	1,2	1,02	1,22	1,73	2,12	2,74	3,24	3,87
	•	•	•		1235 хх	1,6	1,3	1,14	1,36	1,92	2,35	3,03	3,59	4,29
	•	•	•		1294 хх	1,8	1,3	1,42	1,70	2,40	2,94	3,80	4,49	5,37
	•	•	•		1370 хх	2,0	1,4	1,79	2,14	3,02	3,70	4,78	5,65	6,76
		•	•		1470 хх	2,3	1,8	2,27	2,71	3,84	4,70	6,07	7,18	8,58
		•	•		1588 хх	2,6	1,8	2,84	3,39	4,80	5,88	7,59	8,98	10,7
		•	•		1659 хх	2,7	2,0	3,18	3,80	5,38	6,59	8,51	10,1	12,0
		•	•		1740 хх	2,9	2,0	3,57	4,27	6,04	7,40	9,55	11,3	13,5
		•	•		1835 хх	3,3	2,0	4,03	4,82	6,82	8,35	10,8	12,8	15,2
		•	•		1940 хх	3,3	2,4	4,54	5,43	7,68	9,40	12,1	14,4	17,2
		•	•		2105 хх	3,5	2,6	5,07	6,06	8,57	10,5	13,6	16,0	19,2
			•		2117 хх	3,7	2,7	5,65	6,75	9,55	11,7	15,1	17,9	21,4
			•	•	2147 хх	4,0	3,2	7,10	8,49	12,0	14,7	19,0	22,5	26,8
			•	•	2164 хх	4,1	3,2	7,92	9,5	13,4	16,4	21,2	25,1	29,9
			•	•	2188 хх	4,7	3,2	9,08	10,9	15,4	18,8	24,3	28,7	34,3
			•	•	2235 хх	5,2	3,8	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9
			•	2294 хх	5,8	3,8	14,2	17,0	24,0	29,4	38,0	44,9	53,7	
			•	2370 хх	6,4	3,8	17,9	21,4	30,2	37,0	47,8	56,5	67,6	

▶ РАСХОД
(ВЕС приведен на стр. 22)

РАСХОД

120°	DAW	DBW	DCW	DDW	Код	D мм	D1 мм	Расход - л/мин						
								Давление - бар						
								0.7	1.0	2.0	3.0	5.0	7.0	10
•					1118 хх	1,2	0,8	0,57	0,68	0,96	1,18	1,52	1,80	2,15
•					1147 хх	1,3	0,9	0,71	0,85	1,20	1,47	1,90	2,25	2,68
•					1188 хх	1,5	1,0	0,91	1,09	1,54	1,88	2,43	2,87	3,43
•					1212 хх	1,6	1,1	1,02	1,22	1,73	2,12	2,74	3,24	3,87
•					1235 хх	1,6	1,2	1,14	1,36	1,92	2,35	3,03	3,59	4,29
•					1294 хх	1,9	1,3	1,42	1,70	2,40	2,94	3,80	4,49	5,37
•					1370 хх	2,1	1,4	1,79	2,14	3,02	3,70	4,78	5,65	6,76
	•	•			1470 хх	2,4	1,6	2,27	2,71	3,84	4,70	6,07	7,18	8,58
	•	•			1588 хх	2,7	1,8	2,84	3,39	4,80	5,88	7,59	8,98	10,7
	•	•			1659 хх	3,0	1,8	3,18	3,80	5,38	6,59	8,51	10,1	12,0
	•	•			1740 хх	3,1	1,9	3,57	4,27	6,04	7,40	9,55	11,3	13,5
	•	•			1835 хх	3,3	1,9	4,03	4,82	6,82	8,35	10,8	12,8	15,2
	•	•			1940 хх	3,5	1,9	4,54	5,43	7,68	9,40	12,1	14,4	17,2
	•	•			2105 хх	3,7	2,3	5,07	6,06	8,57	10,5	13,5	16,0	19,2
		•			2117 хх	3,8	2,4	5,65	6,75	9,55	11,7	15,1	17,9	21,4
		•			2147 хх	4,2	2,7	7,10	8,49	12,0	14,7	19,0	22,5	26,8
		•			2164 хх	4,4	2,7	7,92	9,47	13,4	16,4	21,2	25,1	29,9
		•	•		2188 хх	4,6	3,1	9,08	10,9	15,4	18,8	24,3	28,7	34,3
			•		2235 хх	5,3	3,3	11,4	13,6	19,2	23,5	30,3	35,9	42,9
			•		2294 хх	5,9	4,1	14,2	17,0	24,0	29,4	38,0	44,9	53,7
			•		2370 хх	6,6	4,7	17,9	21,4	30,2	37,0	47,8	56,5	67,6

ВЕС

Модель	Размер от	До	Вес г	
			V1/V31	T1
DA - 1/8"	1118	1235	11	12
	1294	1470	10	11
DB - 1/4"	1118	1588	20	21
	1659	1835	18	19
DC - 3/8"	1940	2105	16	17
	1235	1740	35	36
DD - 1/2"	1835	2235	30	31
	1470	2105	67	71
	2117	2370	61	66

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

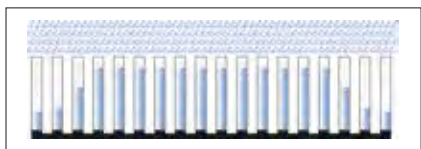
РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 гpm

НАКОНЕЧНИКИ ПОЛНОКОНУСНЫХ СОПЕЛ

Это сопло создает полноконусную струю распыла с круговой зоной воздействия. Полная конструкция состоит из наконечника, ниппеля и кольца, благодаря чему можно быстро и легко снять наконечник для технического обслуживания в случае засора.



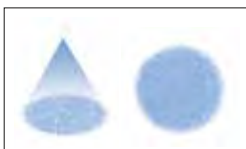
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



КОД УГЛА РАСПЫЛА

Q	60°
---	-----

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

V1	Нержавеющая сталь AISI 316
V31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартная

ВЕРСИЯ: Z

- B Наконечник

НАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

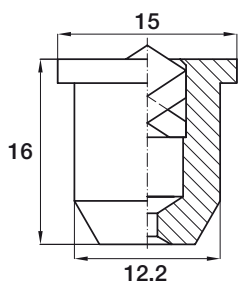
Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
VX	Q	1149	XX	Y	Z

Пример заказа: **VXQ 1149 V31 SB**

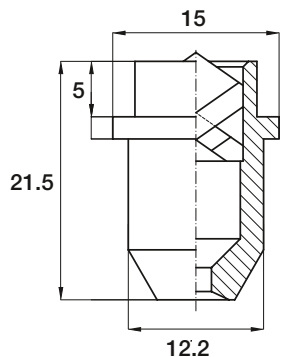
В определенных условиях, например, при распылении вверх при высоких температурах или в случае внезапного возникновения вакуума в трубах, лопатка сопла может выйти из своей полости и нарушить функциональность самого сопла. Наши сопла с X-образными лопатками, калибром провода и диаметром резьбы 3/8", обеспечивают надежную фиксацию лопатки на месте.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МОНТАЖА:

Надежность сопел VX обеспечена сварным ниппелем (ZAA) и контр-гайкой (VAA).



VX 1149 1372

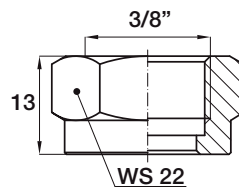


VX 1508 1743

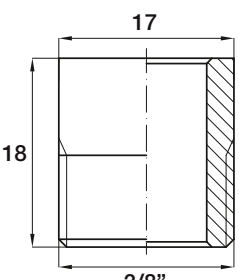


ZAA C018 xx

VAA 0380 xxB



VAA 0380 xxB



ZAA C018 xx

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

Угол распыла	Код	D мм	Расход - л/мин					Угол распыла			Вес г	
			Давление - бар					Давление - бар			V1/V31	T1
			1,0	2,0	3,0	5,0	10	1,5	3,0	5,0		
60°	VXQ 1149 xx	1,3	0,86	1,22	1,49	1,92	2,72	50°	50°	45°	12	14
	VXQ 1223 xx	1,7	1,35	1,90	2,33	3,01	4,25	65°	65°	49°	12	14
	VXQ 1262 xx	1,7	1,51	2,14	2,62	3,38	4,78	50°	50°	46°	12	13
	VXQ 1372 xx	2,1	2,15	3,04	3,72	4,80	6,79	65°	65°	59°	12	13
	VXQ 1508 xx	2,4	2,93	4,15	5,08	6,56	9,27	50°	50°	46°	12	13
	VXQ 1570 xx	2,8	3,29	4,65	5,70	7,36	10,4	62°	65°	65°	12	13
	VXQ 1626 xx	2,9	3,61	5,11	6,26	8,08	11,4	60°	60°	55°	12	13
	VXQ 1743 xx	2,9	4,29	6,1	7,43	9,59	13,6	67°	67°	61°	12	13

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm



ОВАЛЬНОФАКЕЛЬНЫЕ СОПЛА

Полноконусные сопла серии D..OB с овальной формой распыления применяются для охлаждения процесса непрерывного литья. Их струи покрывают поверхность в форме овала и легко устанавливаются в положении, которое обеспечивает равномерное охлаждающее воздействие.

Конструкция этих сопел, состоящая из двух частей (корпуса и X-образной лопатки), обладает теми же преимуществами, что и стандартные полноконусные форсунки: устойчивость к засорению и надежная фиксация лопатки завихрителя.

КОД УГЛА РАСПЫЛА

U..0	$\alpha = 90^\circ$
	$\beta = 60^\circ$

КОД РЕЗЬБЫ

B	1/4"
C	3/8"

КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 303
T1	Латунь

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОНСТРУКЦИЯ: Y

- O Овальная
 $\alpha = 90^\circ$
 $\beta = 60^\circ$

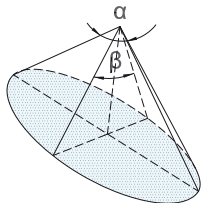
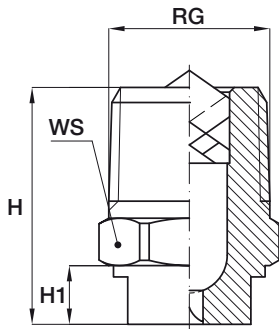
ВЕРСИЯ: Z

- B трапецевидная резьба (BSPT- EN 10226)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Резьба	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
D	B	U..0	1330	XX	Y	Z

Пример заказа: DBU 1330 T1 OB



РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

α	β	Код	RG дюйм	D1 мм	Расход - л/мин							Габариты мм			Вес г				
					Давление - бар							H	H1	WS	B1	T1			
							0,7	1,5	2,0	3,0	4,0						6,0	7,0	10
90°	60°	DBU 1330xx OB	1/4	1,2	1,60	2,34	2,69	3,32	3,81	4,65	5,07	6,06	22	5	14	19	18		
		DBU 1420xx OB		1,4	2,03	2,97	3,42	4,21	4,85	5,92	6,43	7,68							
		DBU 1540xx OB		1,7	2,62	3,83	4,41	5,44	6,23	7,65	8,31	9,93							
		DBU 1720xx OB		1,9	3,48	5,09	5,87	7,22	8,31	10,2	11,0	13,2							
		DBU 1780xx OB		2,1	3,67	5,37	6,22	7,61	8,78	10,8	11,6	13,9							
		DBU 1840xx OB		2,2	4,05	5,92	6,85	8,39	9,69	11,9	12,8	15,3							
90°	60°	DCU 1320xx OB	3/8	1,1	1,55	2,26	2,61	3,20	3,70	4,53	4,89	5,84	25	5	17	36	35		
		DCU 1400xx OB		1,3	1,93	2,83	3,27	4,00	4,62	5,66	6,11	7,30							
		DCU 1520xx OB		1,6	2,52	3,68	4,25	5,20	6,00	7,35	7,94	9,49							
		DCU 1680xx OB		1,6	3,28	4,81	5,55	6,80	7,85	9,62	10,4	12,4							
		DCU 1800xx OB		2	3,86	5,66	6,53	8,00	9,24	11,3	12,2	14,6							

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное литье

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi
РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm



ОВАЛЬНОФАКЕЛЬНЫЕ СОПЛА

Полноконусные сопла серии D..PB с овальной формой распыления имеют те же черты и характеристики, что и сопла серии D..OB, но с рабочими углами в 90° и 30°.

КОД УГЛА РАСПЫЛА

U..P	$\alpha = 90^\circ$
	$\beta = 30^\circ$

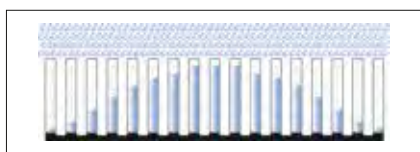
КОД РЕЗЬБЫ

B	1/4"
C	3/8"

КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 303
T1	Латунь

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОНСТРУКЦИЯ: Y

- O Овальная
 $\alpha = 90^\circ$
 $\beta = 30^\circ$

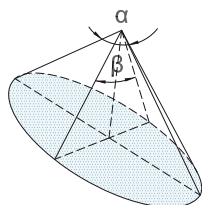
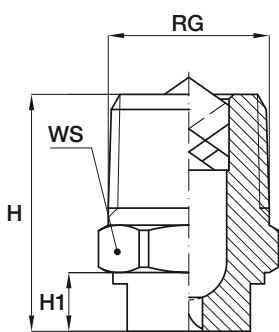
ВЕРСИЯ: Z

- B трапецевидная резьба (BSPT- EN 10226)

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Резьба	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
D	B	U..P	1330	XX	Y	Z

Пример заказа: **DBU 1330 T1 PB**



РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

α	β	Код	RG дюйм	D1 мм	Расход - л/мин							Габариты мм			Вес г				
					Давление - бар							H	H1	WS	B1	T1			
							0,7	1,5	2,0	3,0	4,0						6,0	7,0	10
90°	30°	DBU 1330xx PB	1/4	1,2	1,60	2,34	2,69	3,32	3,81	4,65	5,07	6,06	22	5	14	19	18		
		DBU 1420xx PB		1,4	2,03	2,97	3,42	4,21	4,85	5,92	6,43	7,68							
		DBU 1540xx PB		1,7	2,62	3,83	4,41	5,44	6,23	7,65	8,31	9,93							
		DBU 1720xx PB		1,9	3,48	5,09	5,87	7,22	8,31	10,2	11,0	13,2							
		DBU 1780xx PB		2,1	3,67	5,37	6,22	7,61	8,78	10,8	11,6	13,9							
		DBU 1840xx PB		2,2	4,05	5,92	6,85	8,39	9,69	11,9	12,8	15,3							
90°	30°	DCU 1240xx PB	3/8	0,90	1,16	1,70	1,96	2,40	2,77	3,40	3,67	4,38	25	5	17	36	35		
		DCU 1320xx PB		1,1	1,55	2,26	2,61	3,20	3,70	4,53	4,89	5,84							
		DCU 1410xx PB		1,3	1,93	2,83	3,27	4,00	4,62	5,66	6,11	7,30							
		DCU 1540xx PB		1,6	2,52	3,68	4,25	5,20	6,00	7,35	7,94	9,49							
		DCU 1680xx PB		1,6	3,28	4,81	5,55	6,80	7,85	9,62	10,4	12,4							
		DCU 1840xx PB		2	3,86	5,66	6,53	8,00	9,24	11,3	12,2	14,6							

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Непрерывное литье
Охлаждение

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi
РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm

ПОЛНОКОНУСНЫЕ СОПЛА

Х-ОБРАЗНАЯ ЛОПАТКА / КВАДРАТНОЕ СЕЧЕНИЕ СТРУИ / 2 ДЕТАЛИ

В зависимости от размера, данные сопла изготавливаются из брусков или литых заготовок (см. чертежи на странице), размер и вес указаны ниже в таблице. Они отлично подходят для максимально равномерного покрытия поверхности. Края квадратного профиля струи не находятся в одной линии с краями отверстия сопла, однако это не существенно: угол отклонения равен 10° - 15°, в зависимости от рабочего давления и расстояния. При установке или обслуживании необходима точная настройка.



КОД УГЛА РАСПЫЛА

Q	60°
W	120°

КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

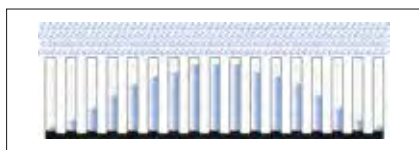
КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартная

ВЕРСИЯ: Z

- B трапецевидная резьба (BSP-EN 10226)
- N трапецевидная резьба (NPT-ANSI B 1.20.1)

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



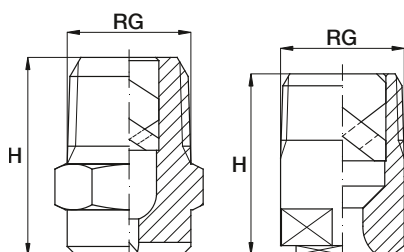
СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
ВН	Q	1270	XX	Y	Z

Пример заказа: **BHW 1270 B31 SB**



Размер от 1/8" до 1/2"

Размер 3/4"

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

Угол распыла	Код	RG дюйм	D мм	D1 мм	Расход - л/мин							Угол распыла			Габариты мм		Вес г					
					Давление - бар							Давление - бар			H	WS	B31/B1	T1				
					0,7	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10	0,7	3,0	5,0								
60°	BHQ 1270xx	1/8	1,7	1,3	1,30	1,56	2,20	2,70	3,49	4,12	4,93	52	60	58	22	12	10	11				
	BHQ 1350xx		1,9	1,3	1,74	2,08	2,94	3,60	4,65	5,50	6,57	58	60	60								
	BHQ 1440xx		2,2	1,3	2,13	2,54	3,59	4,40	5,68	6,72	8,03	60	65	60								
	1/4	BHQ 1740xx	2,8	1,6	3,57	4,27	6,04	7,40	9,55	11,3	13,5	62	65	60	23	14	18	20				
		BHQ 1890xx	3,2	1,6	4,30	5,14	7,27	8,90	11,5	13,6	16,2	62	65	60								
		BHQ 2107xx	3,8	1,6	5,17	6,18	8,74	10,7	13,8	16,3	19,5	65	65	60								
	3/8	BHQ 2133xx	4,0	2,4	6,42	7,68	10,9	13,3	17,2	20,3	24,3	60	62	60	30	17	32	35				
		BHQ 2210xx	5,5	3,2	10,1	12,1	17,2	21,0	27,1	32,1	38,3	62	64	60								
	1/2	BHQ 2270xx	6,4	3,2	13,0	15,6	22,0	27,0	34,8	41,2	49,2	62	65	60	39	21	69	71				
BHQ 2370xx		3/4	6,7	4,4	17,8	22,0	31,0	37,0	47,8	56,5	67,5	60	64	62					55	27	109	116
120°	BHW 2100xx	1/4	3,2	1,6	4,83	5,77	8,16	10,0	12,9	15,3	18,3	106	115	100	30	17	28	30				
	BHW 2122xx	3/8	3,9	1,6	5,89	7,04	9,96	12,2	15,8	18,6	22,3	105	120	110								
	BHW 2144xx		4,0	2,4	6,96	8,31	11,8	14,4	18,6	22,0	26,3	105	120	110								
	BHW 2172xx		4,6	2,4	8,31	9,93	14,0	17,2	22,2	26,3	31,4	105	120	105								
	BHW 2194xx	5,4	2,4	9,37	11,2	15,8	19,4	25,0	29,6	35,4	105	120	106									
	1/2	BHW 2220xx	4,8	3,0	10,6	12,7	18,0	22,0	28,4	33,6	40,2	105	110	105					39	21	63	68
		BHW 2250xx	5,1	3,0	12,1	14,4	20,4	25,0	32,3	38,2	45,6	105	110	105								
	3/4	BHW 2290xx	5,7	3,0	14,0	16,7	23,7	29,0	37,4	44,3	53,0	105	110	105					55	27	95	105
		BHW 2320xx	7,0	3,0	15,4	18,5	26,1	32,0	41,3	48,9	58,4	105	110	105								
		BHW 2360xx	8,0	3,0	17,4	20,8	29,4	36,0	46,5	55,0	65,7	105	110	105								
	BHW 2500xx	8,5	4,5	24,2	28,9	40,8	50,0	64,5	76,4	91,3	105	115	103									

СОПЛА С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СЕЧЕНИЕМ СТРУИ

Сопла серии 926 с прямоугольным сечением струи идеально подходят для охлаждения непрерывного литья. Могут поставляться как наконечники с привариваемым ниппелем и контр-гайкой либо, по заказу, с внутренней или наружной резьбой.

За уточнением любой информации о соплах серии 926 просьба обращаться в наши офисы.



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

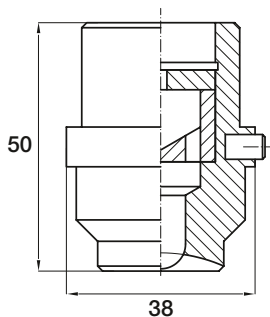
T1 Латунь

КОНСТРУКЦИЯ: Y

- S Стандартная

ВЕРСИЯ: Z

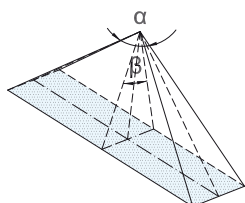
- T Соединение с наконечником



КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Расход	Материал	Конструкция	Вариант
926	L01A	XX	Y	Z

Пример заказа: **926 L01A T1 ST**



РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

α	β	Код	Расход - л/мин							Вес г	
			Давление - бар								
			1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	10	T1
90°	30°	926 L01A T1ST	3,64	5,14	6,30	7,27	8,13	8,91	9,62	11,50	280
		926 L02A T1ST	9,30	13,15	16,10	18,59	20,79	22,77	24,59	29,39	
		926 L03A T1ST	10,39	14,70	18,00	20,78	23,24	25,46	27,50	32,86	
		926 L04A T1ST	12,41	17,55	21,50	24,83	27,76	30,41	32,84	39,25	

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 гpm

НАКОНЕЧНИКИ ПЛОСКОСТРУЙНЫХ СОПЕЛ

РАЗМЕР 3/8" И 3/4"

Данные наконечники для плоскоструйных сопел обычно устанавливаются на коллекторе с помощью привариваемого ниппеля или зажима и плотно закрепляются с помощью контр-гайки. Таким образом, их замена не представляет никакой сложности, как и установка их струй в нужном направлении. На этой странице показаны наконечники сопел с самыми распространенными значениями расхода. Точно обработанное отверстие может быть защищено от засорения с помощью фильтра, который устанавливается внутри ниппелей, и специально разработанных с этой целью зажимов. Наконечники сопел с высокой пропускной способностью (см. таблицу ниже) не требуют фильтра, так как имеют большое отверстие, и идут в комплекте с приваренным ниппелем 3/4". Наконечники с более высокой пропускной способностью и большего размера, а также соответствующие ниппеля и контр-гайки поставляются по требованию.

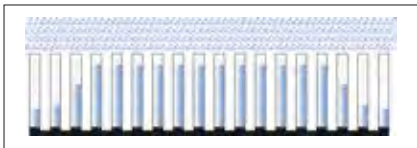
КОД УГЛА РАСПЫЛА

A	0°	Q	60°
F	30°	U	90°
M	45°	W	120°

КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



СЕЧЕНИЕ СТРУИ



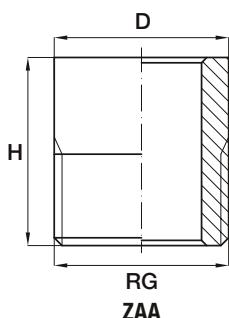
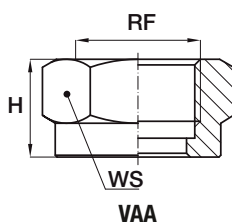
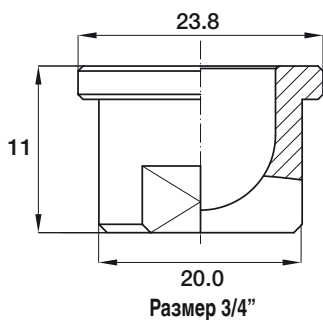
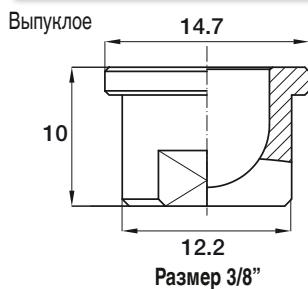
НАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Угол распыла	Расход	Материал
GX	Q	1190	XX

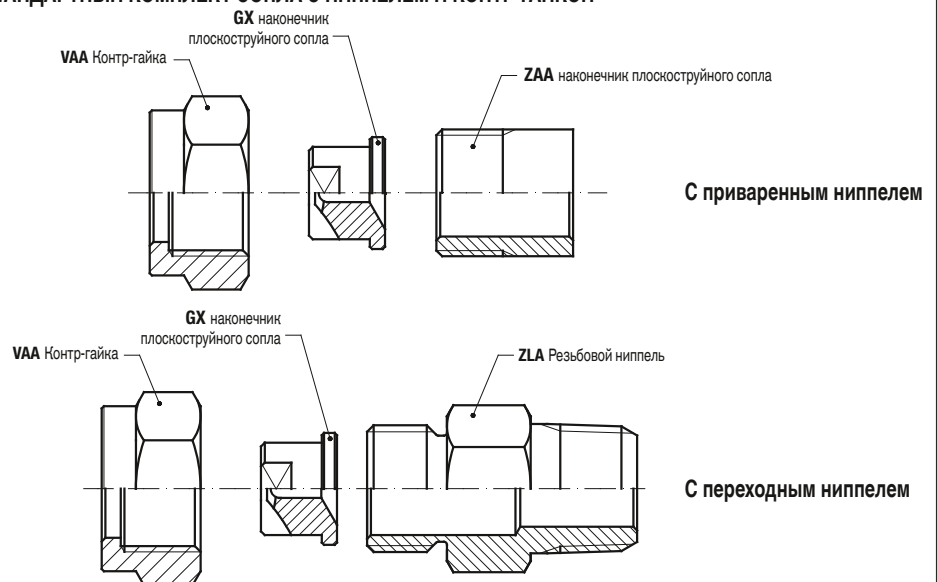
Пример заказа: GXQ 1190 T1

КОДИРОВКА ФИТТИНГОВ ДЛЯ СБОРКИ

Размер дюймы	Контр-гайка	Привариваемый ниппель	Переходной ниппель
3/8"	VAA 0380 ххВ	ZAA 1738 хх	ZLA 3838 хх
3/4"	VAA 0750 ххВ	ZAA 2775 хх	ZLA 7575 хх



СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ СОПЛА С НИППЕЛЕМ И КОНТР-ГАЙКОЙ



ГАБАРИТЫ

Код	RG/RF дюйм	D мм	H мм	WS мм
VAA 0380 ххВ	3/8"	-	13	22
VAA 0750 ххВ	3/4"	-	16	32
ZAA 1738 хх	3/8"	17	18	-
ZAA 2775 хх	3/4"	27	27	-

Размер наконечников сопел 3/8"
РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС

GXF	GXM	GXQ	GXU	GXW	Нод	Расход - л/мин										Вес Г	
						Давление - бар										B31/B1	T1
						0,5	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	7,0	10			
•	•	•	•	•	1190	0,78	1,10	1,34	1,55	1,90	2,19	2,45	2,90	3,47	8	9	
•	•	•	•	•	1233	0,95	1,35	1,65	1,90	2,33	2,69	3,01	3,56	4,25	8	9	
•	•	•	•	•	1310	1,27	1,79	2,19	2,53	3,10	3,58	4,00	4,74	5,66	8	9	
•	•	•	•	•	1385	1,57	2,22	2,72	3,14	3,85	4,45	4,97	5,88	7,03	8	9	
•	•	•	•	•	1490	2,00	2,83	3,46	4,00	4,90	5,66	6,33	7,48	8,95	8	9	
•	•	•	•	•	1581	2,37	3,35	4,11	4,74	5,81	6,71	7,50	8,87	10,6	8	9	
•	•	•	•	•	1780	3,18	4,50	5,52	6,37	7,80	9,01	10,1	11,9	14,2	8	9	
•	•	•	•	•	1980	4,00	5,66	6,93	8,00	9,80	11,3	12,7	15,0	17,9	8	9	
•	•	•	•	•	2124	5,06	7,16	8,77	10,1	12,4	14,3	16,0	18,9	22,6	8	9	
•	•	•	•	•	2153	6,25	8,83	10,8	12,5	15,3	17,7	19,8	23,4	27,9	8	9	
•	•	•	•	•	2194	7,96	11,3	13,8	15,9	19,5	22,52	25,2	29,8	35,6	8	9	
•	•	•	•	•	2245	10,0	14,1	17,3	20,0	24,5	28,29	31,6	37,4	44,7	8	9	

Размер наконечников сопел 3/4"
РАСХОД – ГАБАРИТЫ И ВЕС

GXF	GXM	GXQ	GXU	GXW	Нод	Расход - л/мин										Вес Г	
						Давление - бар										B31/B1	T1
						0,5	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	7,0	10			
•	•	•	•	•	1781	3,18	4,50	5,52	6,37	7,80	9,01	10,1	11,9	14,24	23	25	
•	•	•	•	•	1981	4,00	5,66	6,93	8,00	9,80	11,3	12,7	15,0	17,89	23	25	
•	•	•	•	•	2125	5,06	7,16	8,77	10,1	12,4	14,3	16,0	18,9	22,64	23	25	
•	•	•	•	•	2154	6,25	8,83	10,8	12,5	15,3	17,7	19,8	23,4	27,93	23	25	
•	•	•	•	•	2195	7,92	11,2	13,7	15,8	19,4	22,4	25,0	29,6	35,42	23	25	
•	•	•	•	•	2246	10,0	14,1	17,3	20,0	24,5	28,3	31,6	37,4	44,73	23	25	
•	•	•	•	•	2311	12,7	17,9	21,9	25,3	31,0	35,8	40,0	47,4	56,60	23	25	
•	•	•	•	•	2490	20,0	28,3	34,6	40,0	49,0	56,6	63,3	74,8	89,46	23	25	
•	•	•	•	•	2610	24,9	35,2	43,1	49,8	61,0	70,4	78,8	93,2	111,4	23	25	
•	•	•	•	•	2760	31,0	43,9	53,7	62,1	76,0	87,8	98,1	116,1	138,8	23	25	
•	•	•	•	•	3122	49,8	70,4	86,3	99,6	122	141	158	186	223	23	25	

ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС – США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

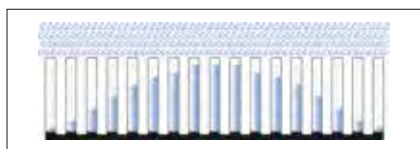
РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm

НАКОНЕЧНИКИ ПЛОСКОСТРУЙНЫХ СОПЕЛ С КРЕПЛЕНИЕМ «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ»

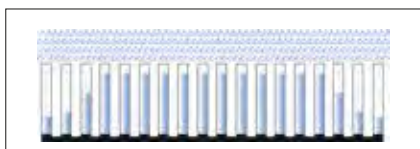
РАЗМЕР 3/8" И 3/4"

Наконечники плоскоструйных сопел, как правило, устанавливаются на коллекторе с помощью привариваемого ниппеля или зажима и плотно закрепляются с помощью контр-гайки. Таким образом, их замена не представляет никакой сложности, как и установка их струй в нужном направлении. На этой странице показаны наконечники сопел с самыми распространенными значениями расхода. Точно обработанное отверстие может быть защищено от засорения с помощью фильтра, который устанавливается внутри ниппелей, и специально разработанных с этой целью зажимов. Наконечники сопел с высокой пропускной способностью (см. таблицу ниже) не требуют фильтра, так как имеют большое отверстие, и идут в комплекте с приваренным ниппелем 3/4". Наконечники с более высокой пропускной способностью и большего размера, нежели указанные в данном каталоге, а также соответствующие ниппеля и контр-гайки поставляются по требованию.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



S: Выпуклое (Стандартное)



E: Равномерное

СЕЧЕНИЕ СТРУИ



КОД МАТЕРИАЛА

B1	Нержавеющая сталь AISI 316
B31	Нержавеющая сталь AISI 316L
T1	Латунь

ВЕРСИЯ: Z

- S Стандартная (Выпуклое распределение)
- E Равномерное распределение

УГОЛ СМЕЩЕНИЯ: Y

O	+ 0°	A	+ 5°
B	+ 10°	C	+ 15°
D	+ 20°	E	+ 25°
G	+ 35°	J	+ 45°

КОД УГЛА РАСПЫЛА

F	30°	U	90°
M	45°	W	120°
Q	60°		

КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

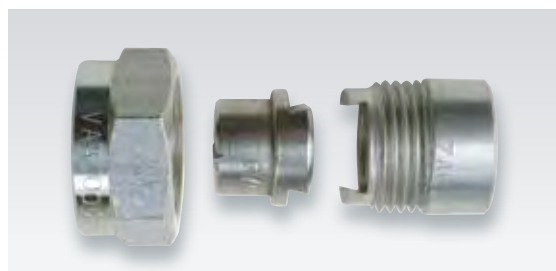
Модель	Угол распыла	Расход	Материал	Вариант	Угол отклонения
GY	Q	1190	XX	Z	Y

Пример заказа: GYQ 1190 T1 SBA

ФИТТИНГИ ДЛЯ СБОРКИ

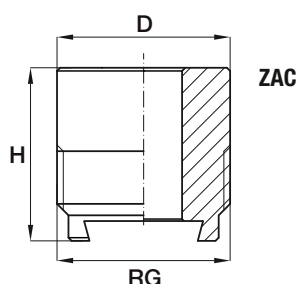
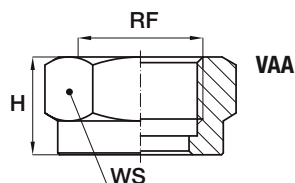
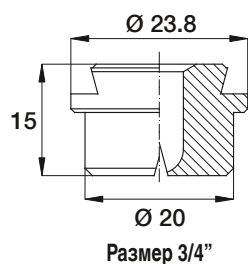
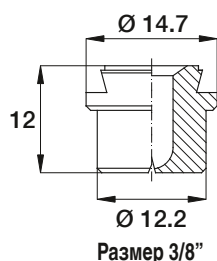
Стандартный набор наконечника сопла с креплением «ласточкин хвост» с ниппелем и контр-гайкой

Привариваемые ниппели



ZAC 1738 xx

ZAC 2775 xx



КОДИРОВКА ФИТТИНГОВ ДЛЯ СБОРКИ

Размер дюймов	Контр-гайка	Переходной ниппель
3/8"	VAA 0380 xxB	ZAC 1738 xx
3/4"	VAA 0750 xxB	ZAC 2775 xx

Контр-гайки и привариваемые ниппели доступны в стандарте:

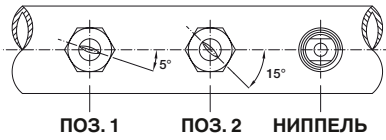
- Резьба BSPP – EN 10226

Другие стандарты резьбы доступны по запросу.

ГАБАРИТЫ

Код	RG/RF дюйм	D мм	H мм	WS мм
VAA 0380 xxB	3/8"	-	13	22
VAA 0750 xxB	3/4"	-	16	32
ZAC 1738 xx	3/8"	17	18	-
ZAC 2775 xx	3/4"	27	27	-

КОЛЛЕКТОР



Стандартные величины угла отклонения для 3/8" (ПОЗ. 1) и 3/4" (ПОЗ. 2) наконечники GY

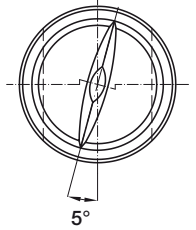
В случае необходимости иного угла отклонения обращайтесь к таблице «Угол отклонения» на стр. 30.

Размер наконечников сопел 3/8"

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

УГОЛ СМЕЩЕНИЯ

GYF	GYM	GYQ	GYU	GYW	Код	Расход - л/мин										Вес Г	
						Давление - бар										B31/B1	T1
						0,5	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	7,0	10			
•	•	•	•	•	1190	0,78	1,10	1,34	1,55	1,90	2,19	2,45	2,90	3,47	10	11	
•	•	•	•	•	1233	0,95	1,35	1,65	1,90	2,33	2,69	3,01	3,56	4,25	10	11	
•	•	•	•	•	1310	1,27	1,79	2,19	2,53	3,10	3,58	4,00	4,74	5,66	10	11	
•	•	•	•	•	1385	1,57	2,22	2,72	3,14	3,85	4,45	4,97	5,88	7,03	10	11	
•	•	•	•	•	1490	2,00	2,83	3,46	4,00	4,90	5,66	6,33	7,48	8,95	10	11	
•	•	•	•	•	1581	2,37	3,35	4,11	4,74	5,81	6,71	7,50	8,87	10,6	10	11	
•	•	•	•	•	1780	3,18	4,50	5,52	6,37	7,80	9,01	10,1	11,9	14,2	10	11	
•	•	•	•	•	1980	4,00	5,66	6,93	8,00	9,80	11,3	12,7	15,0	17,9	10	11	
•	•	•	•	•	2124	5,06	7,16	8,77	10,1	12,4	14,3	16,0	18,9	22,6	10	11	
•	•	•	•	•	2153	6,25	8,83	10,8	12,5	15,3	17,7	19,8	23,4	27,9	10	11	
•	•	•	•	•	2194	7,96	11,3	13,8	15,9	19,5	22,52	25,2	29,8	35,6	10	11	
•	•	•	•	•	2245	10,0	14,1	17,3	20,0	24,5	28,29	31,6	37,4	44,7	10	11	



Размер наконечников сопел 3/4"

РАСХОД - ГАБАРИТЫ И ВЕС

УГОЛ СМЕЩЕНИЯ

GYF	GYM	GYQ	GYU	GYW	Код	Расход - л/мин										Вес Г	
						Давление - бар										B31/B1	T1
						0,5	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	7,0	10			
•	•	•	•	•	1781	3,18	4,50	5,52	6,37	7,80	9,01	10,1	11,9	14,2	35	38	
•	•	•	•	•	1981	4,00	5,66	6,93	8,00	9,80	11,3	12,7	15,0	17,9	35	38	
•	•	•	•	•	2125	5,06	7,16	8,77	10,1	12,4	14,3	16,0	18,9	22,6	35	38	
•	•	•	•	•	2154	6,25	8,83	10,8	12,5	15,3	17,7	19,8	23,4	27,9	34	37	
•	•	•	•	•	2195	7,92	11,2	13,7	15,8	19,4	22,4	25,0	29,6	35,4	34	37	
•	•	•	•	•	2246	10,0	14,1	17,3	20,0	24,5	28,3	31,6	37,4	44,7	33	36	
•	•	•	•	•	2311	12,7	17,9	21,9	25,3	31,0	35,8	40,0	47,4	56,6	32	35	
•	•	•	•	•	2490	20,0	28,3	34,6	40,0	49,0	56,6	63,3	74,8	89,5	32	35	
•	•	•	•	•	2610	24,9	35,2	43,1	49,8	61,0	70,4	78,8	93,2	111	27	31	
	•	•			2760	31,0	43,9	53,7	62,1	76,0	87,8	98,1	116	139	25	28	
	•	•			3122	49,8	70,4	86,3	99,6	122	141	158	186	223	23	25	

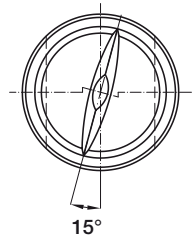


ТАБЛИЦА КОНВЕРСИИ (ЕС - США)

ДАВЛЕНИЕ: 1 бар = 14,5 psi

РАСХОД: 1 л/мин = 0,264 gpm

МОЙКА ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ

МОЙКА ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ

Плоскоструйные сопла серии F спроектированы для мойки под высоким давлением. Особый внутренний профиль этих сопел позволяет получить распределение струи для эффективного и равномерного очищения нужной поверхности. Все сопла изготовлены с высокой точностью из закаленной нержавеющей стали AISI 416.



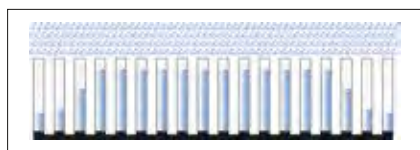
КОД УГЛА РАСПЫЛА

A	0°	L	40°
B	15°	R	65°
D	25°		

КОД МАТЕРИАЛА

C2	Нержавеющая сталь AISI 416
----	----------------------------

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ



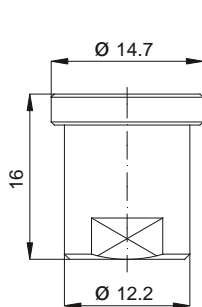
СЕЧЕНИЕ СТРУИ



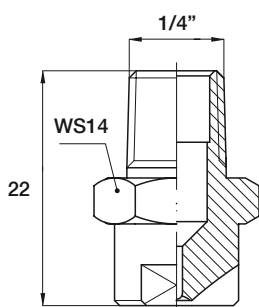
КАК ЗАКАЗАТЬ ПРОДУКЦИЮ PNR

Модель	Резьба	Угол распыла	Расход	Материал
F	A	D	1460	C2

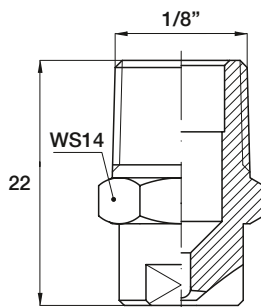
Пример заказа: **FAD 1460 C2**



FX - Наконечник



FA - Резьба 1/8" BSPT



FB - Резьба 1/4" BSPT



Выпрямитель потока

По заказу мы можем также поставить наши наконечники FX, которые снабжены внутренним выпрямителем потока из нержавеющей стали, который помогает повысить эффективность струи.

КОД РЕЗЬБЫ

0°			15°			25°			40°			65°			Код
FX	FA	FB	FX	FA	FB	FX	FA	FB	FX	FA	FB	FX	FA	FB	

РАСХОД И ВЕС

Код	D mm	Расход - л/мин								Вес Г		
		Давление - бар								FX	FA	FB
		20	30	50	70	100	150	200				
	0,70	1,97	2,41	3,11	3,70	4,40	5,39	6,22	10	14	19	
	1,12	2,95	3,61	4,67	5,50	6,60	8,08	9,33	10	14	19	
	1,28	4,11	5,04	6,51	7,70	9,20	11,3	13,0	10	14	19	
	1,35	4,61	5,64	7,28	8,60	10,3	12,6	14,6	10	14	19	
	1,42	5,10	6,24	8,06	9,50	11,4	14,0	16,1	10	14	19	
	1,47	5,63	6,90	8,91	10,50	12,6	15,4	17,8	10	14	19	
	1,54	6,08	7,45	9,62	11,40	13,6	16,7	19,2	10	14	19	
	1,60	6,66	8,16	10,5	12,50	14,9	18,2	21,1	10	14	19	
	1,66	7,16	8,76	11,3	13,40	16,0	19,6	22,6	10	14	19	
	1,71	7,60	9,31	12,0	14,20	17,0	20,8	24,0	10	14	19	
	1,76	8,09	9,91	12,8	15,10	18,1	22,2	25,6	10	14	19	
	1,87	9,08	11,1	14,4	17,10	20,3	24,9	28,7	10	14	19	
	1,98	10,1	12,4	16,0	18,90	22,6	27,7	32,0	10	14	19	
	2,40	15,2	18,7	24,1	28,40	34,1	41,8	48,2	10	14	19	
	2,76	20,3	24,9	32,1	38,20	45,4	55,6	64,2	10	14	19	
	3,42	30,4	37,2	48,0	57,10	67,9	83,2	96,0	10	14	19	