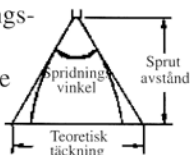


## Spridningsvinkel och teoretisk täckning

Vidstående tabell ger sprutbildens teoretiska täckning vid angivna spridningsvinklar. I praktiken sjunker duschen ihop något vid längre sprutavstånd, varför den effektiva sprutvinkeln då blir mindre. Värden är baserade på vatten. Vätskor som är mer viskösa än vatten ger mindre spridningsvinkel.



## Slitage

En dysa slits, vilket betyder en ökning av vätskeflödet, följt av en förändrad sprutbild. En ökning av vätskeflödet på grund av sliten dysa leder till försämrat systemtryck.

I nedanstående tabell kan man se slitstyrkan för en dysa tillverkad av olika material. Aluminium är satt till ett, angivet värde är hållbarheten i förhållande till aluminium.

Aluminium	1
Mässing	1
Stål	2
Monellmetall	2-3
Rostfritt stål	4-6
Hastelloy	4-6
Härdat rostfritt stål	10-15
Stellite	10-15
Keramik	90-200
Kiselkarbid	
(Nitrit bunden)	90-130
Karbider	180-250

## Smuts i dysa

Om det kommer partiklar i dysans utsprutningshål leder detta till förstörd sprutbild och att systemtrycket stiger. Ju större partiklar ju högre tryck. Smuts i dysan kan allvarligt skada trycksystemet och dysans effekt blir bara sämre. Därför skall en dysa med smuts i alltid rensas omgående. Använd en rensnål, eller skruva bort dysan och blås bakvägen med tryckluft.

## Färgmärkning av munstycke (PA)

Relationen färgmärkning/storlek munstycke.

Färgkod	Storlek S. Syst.	O mm	Färgkod	Storlek S. Syst.	O mm
Vit	03	1,1	Ljusblå	065	1,65
Brun	035	1,2	Orange	07	1,7
Gul	04	1,3	Silver	08	1,8
Blå	045	1,35	Guld	09	1,9
Purpur	05	1,4	Vit/gul	12	2,2
Röd	055	1,45	Vit/grön	13	2,3
Mörkgrön	06	1,5	Vit/gul	20	2,8

Spridningsvinkel	TEORETISK TÄCKNING (i cm) PÅ OLIKA SPRUTAVSTÅND											
	5 cm	10 cm	15 cm	20 cm	25 cm	30 cm	40 cm	50 cm	60 cm	70 cm	80 cm	100 cm
5°	0,4	0,9	1,3	1,8	2,2	2,6	3,5	4,4	5,2	6,1	7,0	8,7
10°	0,9	1,8	2,6	3,5	4,4	5,3	7,0	8,8	10,5	12,3	14,0	17,5
15°	1,3	2,6	4,0	5,3	6,6	7,9	10,5	13,2	15,8	18,4	21,1	26,3
25°	2,2	4,4	6,7	8,9	11,1	13,3	17,7	22,2	26,6	31,0	35,5	44,3
40°	3,6	7,3	10,9	14,6	18,2	21,8	29,1	36,4	43,7	51,0	58,2	72,8
65°	6,4	12,7	19,1	25,5	31,9	38,2	51,0	63,7	76,5	89,2	102	127
85°	9,2	18,3	27,5	36,7	45,8	55,0	73,3	91,6	110	128	147	183
110°	14,3	28,6	42,9	57,1	71,4	85,7	114	143	171	200	229	286

## Faktorer som påverkar sprutduschens kvalitet

Informationen i nedanstående tabell gäller för de flesta tillämpningar.

	ökat arbetstryck	ökad densitet	ökad viskositet	ökad vätske temperatur	ökad ytspänning
Duschens kvalite	förbättras	försumbar	försämrar	förbättras	försumbar
Flödet	ökar	minskar	*	**	ingen effekt
spridningsvinkeln	ökar först minskar sedan	försumbar	minskar	ökar	minskar
Droppstorlek	minskar	försumbar	ökar	minskar	ökar
Hastighet	ökar	minskar	minskar	ökar	försumbar
Anslagskraft	ökar	försumbar	minskar	ökar	försumbar
Slitage	ökar	försumbar	minskar	**	ingen effekt

## Färgmärkning av roterande munstycke UR 9

Färgkod	Storlek S. Syst.	O mm	Färgkod	Storlek S. Syst.	O mm
Vit	03	1,1x1	Ljusblå	065	1,65x1
Brun	035	1,2x1	Orange	07	1,2x2
Gul	04	1,3x1	Silver	08	1,3x2
Blå	045	1,35x1	Guld	09	1,4x2
Purpur	05	1,4x1			

## Färgmärkning av roterande dubbelturbo 400 bar

Färgkod	Storlek S. Syst.	O mm	Färgkod	Storlek S. Syst.	O mm
Röd	055	1,0x2	Orange	07	1,2x2
Ljusblå	065	1,1x2	Guld	09	1,4x2