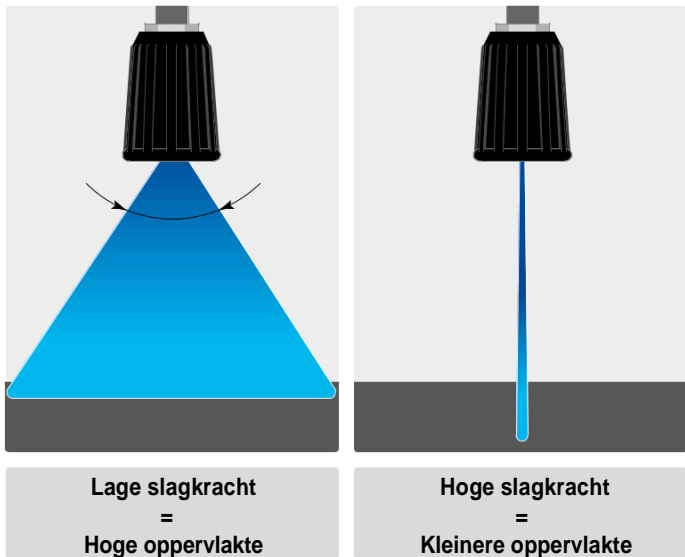


# Nozzle tabel

De slagkracht is bepalend voor Hogedrukreiniging en bestaat uit 4 factoren.



**De juiste keuze van het mondstuk is cruciaal voor de prestatie en probleemloze werking van het HD-apparaat:**

**Te kleine nozzle** = apparaat schakelt continu naar bypass of uit.

**Te groot mondstuk** = apparaat presteert niet goed (minder druk).

**Hoe kies ik het juiste mondstuk?**

Voorwaarde: de druk in bar en het volume in l / min van het apparaat moeten bekend zijn, bijv. B. 15 l/min (900 l/uur) - 150bar.

1. In de eerste regel (druk in bar) ga ik naar kolom "150".
2. In de kolom "150" ga ik naar de regel "15.2". Dit komt het dichtst in de buurt van de 15 l / min die ik zoek.
3. In regel "15.2" ga ik naar links naar de eerste kolom en ontmoet "055".
4. Dus ik heb een mondstuk nodig met de maat "055".
5. Op [www.hogedruktechniek.nl](http://www.hogedruktechniek.nl) selecteer ik het type spuitmond en de spuihoek. Meer informatie zie link: [Nozzles en vuilrezen](#)

**Capaciteit in l/min afhankelijk van de druk in bar**

## WILTING

### HOGEDRUK TECHNIEK

Professionele & industriële reinigingsmachines

e: [info@hogedruktechniek.nl](mailto:info@hogedruktechniek.nl)

Wedderweg 36

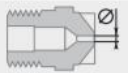
t: +31 (0)598-221222

9699RE Vriescheloo

m: +31 (0) 646001235

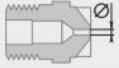
Nederland

[www.hogedruktechniek.nl](http://www.hogedruktechniek.nl)



Pressure in bar

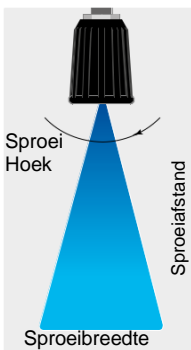
		3	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110
[D]	[∅]*	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]
01	0.59	0.4	0.7	1.0	1.3	1.4	1.6	1.7	1.8	2.0	2.1	2.2	2.3
015	0.71	0.6	1.0	1.5	1.8	2.1	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4	3.6
02	0.84	0.8	1.4	2	2.5	2.8	3.2	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7
025	0.94	1.0	1.6	2.5	3.1	3.5	4.0	4.3	4.7	5.0	5.3	5.6	5.9
03	1.03	1.2	2.0	3.1	3.7	4.3	4.8	5.3	5.7	6.1	6.3	6.8	7.1
035	1.10	1.4	2.5	3.6	4.2	4.9	5.5	6.0	6.5	7.0	7.4	7.8	8.2
04	1.21	1.6	2.8	4.1	5.2	5.9	6.6	7.3	7.8	8.4	8.9	9.4	9.8
045	1.26	1.8	3.1	4.5	5.5	6.4	7.1	7.8	8.4	9.0	9.6	10.2	10.5
05	1.33	2.0	3.5	5.1	6.2	7.1	8.0	8.7	9.4	10.0	10.7	11.3	11.8
<b>055</b>	1.39	2.2	3.7	5.6	6.8	7.8	8.7	9.6	10.3	11.1	11.8	12.4	13.0
06	1.46	2.4	4.1	6.1	7.4	8.6	9.6	10.4	11.3	12.1	12.8	13.6	14.3
065	1.52	2.6	4.3	6.6	8.0	9.3	10.4	11.3	12.3	13.2	14.0	14.7	15.4
07	1.57	2.8	5.0	7.1	8.6	10.0	11.2	12.2	13.2	14.1	15.0	15.8	16.6
075	1.63	3.0	5.3	7.6	9.3	10.7	12.0	13.1	14.2	15.2	16.1	16.9	17.7
08	1.68	3.2	5.6	8.2	9.8	11.3	12.7	14.0	15.1	16.1	17.1	18.0	18.9
085	1.73	3.4	6	8.7	10.4	12.1	13.5	14.8	16.0	17.1	18.1	19.1	20.0
09	1.78	3.6	6.5	9.2	11.1	12.8	14.3	15.7	17.0	18.0	19.2	20.2	21.2
10	1.88	3.9	7.0	10.2	12.3	14.2	16.0	17.4	18.9	20.1	21.4	22.5	23.6
11	1.96	4.3	7.8	11.2	13.4	15.5	17.3	19.0	20.5	22.0	23.3	24.5	25.7
12	2.05	4.7	8.4	12.3	14.6	16.9	18.9	20.8	22.4	24.0	25.4	26.8	28.1
13	2.13	5.1	9.5	13.3	15.9	18.3	20.5	22.5	24.3	26.0	27.5	29.0	30.4
14	2.21	5.5	10.2	14.3	17.1	19.7	22.1	24.2	26.1	28.0	29.6	31.3	32.8
15	2.30	5.9	10.8	15.3	18.5	21.3	23.9	26.1	28.3	30.2	32.1	33.8	35.3
20	2.66	7.9	14	20.5	24.7	28.5	31.9	34.9	37.8	40.3	42.7	45.1	47.2
30	3.25	11.8	21.1	31.0	37.0	42.7	47.8	52.4	56.6	60.5	64.2	67.6	70.9
40	3.76	15.8	28.0	41.0	49.4	57.0	63.7	69.8	75.4	80.7	85.5	90.2	94.6
50	4.28	19.7	35.3	51.0	61.50	71.00	80.00	87.00	94.50	102.50	107.00	112.50	118.00



Pressure in bar

		120	130	140	150	160	175	200	225	250	300	400	500
D	∅	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖
01	0.59	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.1	3.3	3.5	3.8	4.4	4.9
015	0.71	3.7	3.8	4.0	4.2	4.3	4.5	4.8	5.1	5.4	5.9	6.7	7.5
02	0.84	4.8	5.0	5.3	5.4	5.6	5.9	6.3	6.7	7.0	7.7	8.9	9.9
025	0.94	6.1	6.4	6.6	6.9	7.1	7.5	8.0	8.5	9.0	9.9	11.4	12.7
03	1.03	7.4	7.7	8.0	8.3	8.6	9.0	9.6	10.2	10.7	11.8	13.5	15.1
035	1.10	8.6	8.9	9.2	9.5	9.8	10.3	11.0	11.7	12.3	13.8	15.5	17.8
04	1.21	10.3	10.7	11.1	11.5	11.9	12.4	13.3	14.1	14.8	16.3	18.7	20.9
045	1.26	10.9	11.4	11.8	12.2	12.6	13.2	14.1	15.0	15.8	17.4	19.9	22.3
05	1.33	12.4	12.9	13.4	13.8	14.3	14.9	16.0	16.9	17.9	19.7	22.6	25.3
055	1.39	13.6	14.1	14.7	15.2	15.7	16.4	17.5	18.6	19.6	21.7	25.0	28.0
06	1.46	14.9	15.5	16.0	16.7	17.2	18.0	19.2	20.4	21.5	23.7	27.1	30.3
065	1.52	16.1	16.8	17.4	18.0	18.6	19.4	20.8	22.0	23.2	25.6	29.3	32.7
07	1.57	17.3	18.0	18.7	19.3	20.0	20.9	22.3	23.7	25.0	27.1	31.3	35.0
075	1.63	18.5	19.3	20.0	20.7	21.4	22.4	23.9	25.3	26.7	29.4	33.7	37.7
08	1.68	19.7	20.5	21.3	22.0	22.8	23.8	25.5	27.0	28.5	31.4	35.9	40.2
085	1.73	20.9	21.8	22.6	23.4	24.1	25.3	27.0	28.6	30.2	34.5	39.8	44.5
09	1.78	22.1	23.0	23.9	24.7	25.5	26.7	28.6	30.3	31.9	35.1	40.2	45.0
10	1.88	24.6	25.6	26.6	27.6	28.5	29.8	31.8	33.7	35.6	39.2	44.9	50.2
11	1.96	26.9	28.0	29.1	30.1	31.1	32.5	34.7	36.8	38.8	43.4	50.1	56.0
12	2.05	29.4	30.6	31.7	32.8	33.9	35.4	37.9	40.2	42.4	46.7	53.4	59.8
13	2.13	31.8	33.1	34.4	35.6	36.7	38.4	41.1	43.6	45.9	50.5	57.8	64.7
14	2.21	34.2	35.6	37.0	38.3	39.5	41.4	44.3	46.9	49.4	55.0	63.5	71.0
15	2.30	36.9	38.4	39.9	41.3	42.6	44.6	47.7	50.6	53.3	58.7	67.2	75.2
20	2.66	49.3	51.3	53.2	55.1	56.9	59.5	63.6	67.5	71.1	78.2	89.6	100.0
30	3.25	74.0	77.1	80.0	82.8	85.5	89.4	95.6	101.0	107.0	118.0	149.0	151.0
40	3.76	98.8	103.0	107.0	110.0	114.0	119.0	127.0	135.0	143.0	157.0	198.0	202.0
50	4.28	123.00	128.00	133.00	138.00	142.50	149.00	159.00	168.50	178.00	196.00	224.50	251.00

Sproei breedte afhankelijk van spuithoek en afstand



Hoek	Afstand in cm										
°	1	2	3	5	7	10	20	30	50	70	100
5°	0,09	0,17	0,26	0,44	0,61	0,87	1,75	2,62	4,37	6,11	8,73
10°	0,17	0,35	0,52	0,87	1,22	1,75	3,50	5,25	8,75	12,25	17,50
15°	0,26	0,53	0,79	1,32	1,84	2,63	5,27	7,90	13,17	18,43	26,33
20°	0,35	0,71	1,06	1,76	2,47	3,53	7,05	10,58	17,63	24,69	35,27
25°	0,44	0,89	1,33	2,22	3,10	4,43	8,87	13,30	22,17	31,04	44,34
40°	0,73	1,46	2,18	3,64	5,10	7,28	14,56	21,84	36,40	50,96	72,79
65°	1,27	2,55	3,82	6,37	8,92	12,74	25,48	38,22	63,71	89,19	127,41
80°	1,68	3,36	5,03	8,39	11,75	16,78	33,56	50,35	83,91	117,47	167,82
110°	2,86	5,71	8,57	14,28	19,99	28,56	57,13	85,69	142,81	199,94	285,63

\* boringdiameter in mm



Wilting Hogedruk Techniek

Wedderweg 36  
 9699RE VRIESCHELOO  
 NEDERLAND  
 T: +31 (0) 598 - 221222  
 E: info@hogedruktechniek.nl

KVK: 73077437  
 BTW: NL002160678B46  
 BIC: RABONL2U  
 IBAN: NL67RABO0334657385  
 I: www.hogedruktechniek.nl