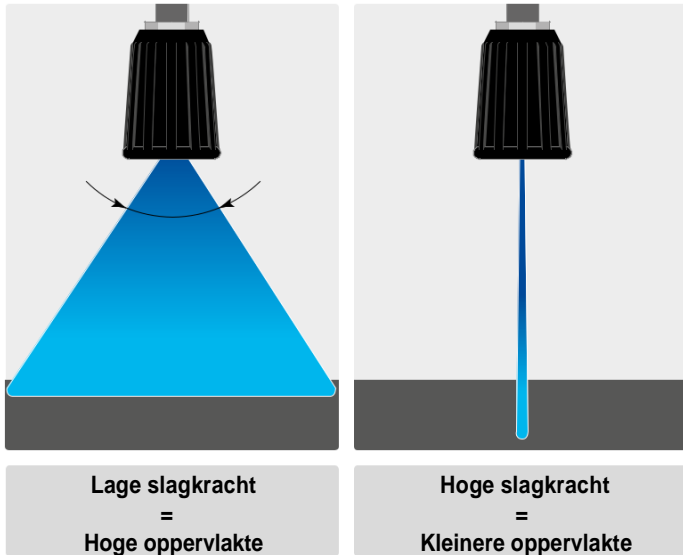


Nozzle tabel tot 500BAR

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).

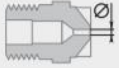
Hoe kies ik het juiste mondstuk?

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 zocht.
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 selecteer ik het type spuitmond en de spuihoek. Meer informatie zie link: [Nozzles en vuilfrezen](#)

Capaciteit in l/min afhankelijk van de druk in bar

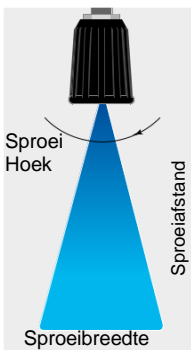
		Pressure in bar											
		3	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110
[D]	[Ø]*	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]	[—]
01	0.59	0.4	0.7	1.0	1.3	1.4	1.6	1.7	1.8	2.0	2.1	2.2	2.3
015	0.71	0.6	1.0	1.5	1.8	2.1	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4	3.6
02	0.84	0.8	1.4	2	2.5	2.8	3.2	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7
025	0.94	1.0	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
055	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 B.V.

Zandtangerweg 47

9584 AL MUSSEL

Nederland

T: +31 (0) 598 - 221222

E: info@hogedruktechniek.nl

KVK: 92263038

BTW: NL865963447B01

BIC: RABONL2U

IBAN: NL67RABO0334657385

I: www.hogedruktechniek.nl