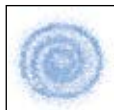


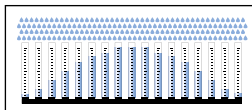
ФОРСУНКИ СПИРАЛЬНОГО ТИПА / ШИРОКИЙ ПОЛЫЙ КАНАЛ

Форсунки серии EX, выполненные в форме характерной для них удлиненной спирали, работают на основе принципа отклонения струи: она смещается от соприкосновения с поверхностью спиралевидного типа, которая предопределяет значение требуемого угла распыла. Особая форма без завихрителя обеспечивает более широкий, полый внутренний канал, адаптированный к работе при повышенных значениях расхода и с большей степенью устойчивости к засорению (по сравнению с другими форсунками таких же размеров). Значения расхода, указанные ниже в ячейках таблицы, выделенных темным цветом, можно получить лишь при использовании форсунок спирального типа, изготовленных из металлов, поскольку пластиковые материалы слишком непрочны и не смогут обеспечить нужный уровень конструктивной устойчивости в неблагоприятной рабочей среде. Если значения расхода, которые вам нужны, указаны именно в затемненных ячейках таблицы, мы рекомендуем выбирать металлические — более устойчивые и долговечные — форсунки.

• Стандарт резьбы: BSPT, NPT



Сечение распыла



Выпуклое распределение



Типичные области применения:

Охлаждение:

охлаждение дымовых газов, промывные башни/скрубберы, десульфатация

Прочие области применения:

распыление химических веществ, предотвращение пожаров, тушение пожаров

Код	RG дюймы	D мм	D1 мм	Расход при значениях давления (л/мин) (бар)								Размеры мм			
				0.7	1.0	2.0	3.0	5.0	7.0	10	H	H1	CH		
120°	3/8"	4.8	4.8	11.4	13.6	19.2	23.5	30.3	35.9	42.9	70	15	22		
				15.3	18.3	25.9	31.7	40.9	48.4	57.9					
				20.0	24.0	33.9	41.5	53.6	63.4	75.8					
				31.2	37.3	52.7	64.6	83.4	98.7	118					
	1/2"	9.5	9.5	45.6	54.5	77.1	94.4	122	144	172	86	18	27		
				11.1	11.1	61.8	73.9	105	128	165				196	234
	3/4"	12.7	12.7	79.7	95.3	135	165	213	252	301	130	20	27		
				1	16.0	16.0	126	150	212	260				336	397
	1"	19.0	19.0	180	215	304	372	480	568	679	168	26	34		
				1 1/2"	22.2	22.2	245	293	414	507	655	774	926	171	27
	2"	25.4	25.4	320	383	541	663	856	1013	1210	185	27	50		
				28.6	28.6	361	431	610	747	964				1141	1364
				35.0	35.0	527	629	890	1090	1407				1665	1990
	3"	38.1	38.1	672	803	1136	1391	1796	2125	2540	267	32	90		
				44.5	44.5	985	1178	1666	2040	2634				3116	3725
	4"	51.0	51.0	1280	1530	2164	2650	3421	4048	4838	293	36	115		
63.5				63.5	1990	2379	3364	4120	5319	6293				7522	

ES (ФОРСУНКИ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ)

PNR проектирует и изготавливает различные форсунки спирального типа из карбида кремния, предназначенные для тех сфер применения, где требуется распыление жидкостей, содержащих твердые абразивные частицы, и где, следовательно, нужны более прочные и долговечные форсунки. Просим связаться с нами, чтобы получить более подробную информацию.



ES / ФОРСУНКИ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ

КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ

Форсунки спирального типа с очень широким внутренним каналом пользуются спросом в области контроля загрязнений и могут поставляться с индивидуальными креплениями. Просим ссылаться на тип форсунки из карбида кремния, показанного на рисунке слева. Соответствующая накидная гайка делает монтаж более легким и удобным. Форсунки с этим особым дизайном — единственно возможным для форсунок из карбида кремния — доступны под заказ из сплавов или из нержавеющей стали. Просим обратить внимание на порядок кодовой идентификации таких изделий, как показано ниже.

ЕНВ 3747 xx Xy

xx = Код материала **МАТЕРИАЛ** см. таблицу внизу страницы

y = **КОД КРЕПЛЕНИЯ** **V** — BSPT, внешняя резьба
N — NPT, внутренняя резьба
F — гайка накидная

КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ
ПРИМЕР: ECW 2230 V31XB



- V31 — Нержавеющая сталь AISI 316L
- T1 — Латунь
- D1 — PVC
- D2 — PP
- D8 - PVDF
- E1 — PTFE
- L61 — Hastelloy C22
- Особые материалы под заказ

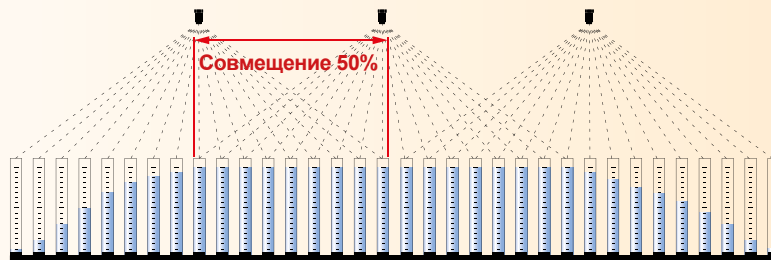
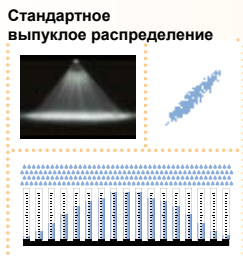


Правильное совмещение

При использовании в распыле нескольких форсунок одновременно очень важно добиться равномерного распределения струи. Способы правильного совмещения струй показаны ниже.

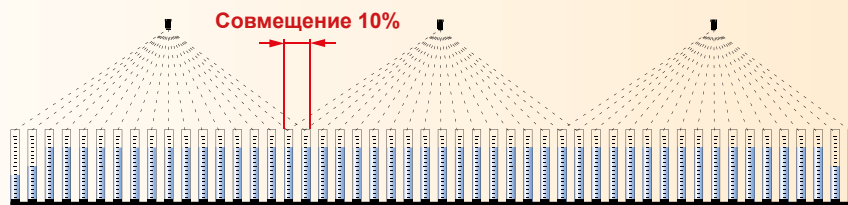
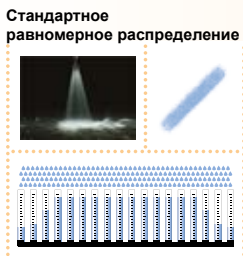
Стандартное выпуклое распределение

В распыле с выпуклым распределением на центральную часть приходится наибольшая доля расхода, если сравнивать с двумя боковыми зонами. Необходимо совместное наложение 50% зоны охвата распыла каждой форсунок.



Стандартное равномерное распределение

Одинаковое распределение создает равномерный распыл, а зона совмещения составляет 10% распыла.



Угол отклонения

Угол	Отклонение (α)
15°~60°	5°~10°
60°~120°	10°~15°

Плоскоструйная форсунка создает струю высокого ударного воздействия с углом отклонения 5°-15° во избежание совмещения и помех. Угол отклонения зависит от линейки распыла плоскоструйной или веерной форсунки. Более широкие углы распыла образуют более широкие углы отклонения.

