



SPJT

1. Спиральные форсунки (SPJT) генерируют поток в виде полного или полого конуса в зависимости от типа.
2. Углы распыления от 60 до 170 градусов, стандартный угол для этих форсунок - 120 градусов. Расход от 5.5 л/мин до 4140 л/мин.
3. Обычно используются для десульфурации газов и воздуха, пылеподавления, очистки от выхлопных газов, очистки сточных вод, защиты от возгорания, подавления пламени, очистки и других задач.
4. Эти форсунки образуют равномерный ровный поток, устойчивый к засорению, обеспечивают необходимый расход жидкости.
5. Форсунки могут изготавливаться из 316 нержавеющей стали для выполнения задач, где необходима большая устойчивость к агрессивным средам.
6. Резьба: NPT или BSPT (папа). Форсунки из нержавеющей стали 316 имеют резьбу папа. Для подключения к резьбе папа могут использоваться специальные адапторы.
7. Форсунки с подключением от 1/4" до 4 дюймов могут изготавливаться из различных материалов: латунь, нержавеющая сталь 316, ПВХДФ, керамика, силикон-карбид, Тефлон, ПТФЕ или ПВХ. По запросу доступны форсунки из других материалов.



Резьба	Объем потока	Отверстие, мм	Диаметр, мм	Доступность																				Расход (л/мин)						
				60°						90°						120°				150°				170°				1.5 bar	3 bar	
				ПП	Латунь	304 Нерж. сталь	Нерж. сталь 316	Тефлон	ПП	Латунь	Нерж. сталь 303	Нерж. сталь 316	Тефлон	ПП	Керамика	Латунь	Нерж. сталь 303	Нерж. сталь 316	Тефлон	ПП	Латунь	Нерж. сталь 303	Нерж. сталь 316	Тефлон	ПП	Латунь	Нерж. сталь 303	Нерж. сталь 316	Тефлон	
1/4	07	2.4	2.4	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	3.9	5.5
	13	3.2	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	7.3	10.3
	20	4.0	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	11.2	15.8
3/8	07	2.4	2.4	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	3.9	5.5
	13	3.2	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	7.3	10.3
3/8	20	4.0	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	11.2	15.8
	30	4.8	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	16.7	24
	40	5.6	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	22	32
	53	6.4	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	30	42
	82	7.9	3.2	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	46	65
1/2	120	9.5	4.8	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	67	95
	164	11.1	4.8	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	92	129
3/4	210	12.7	4.8	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	117	166
	340	15.9	6.4	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	180	270
1	470	19.1	6.4	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	260	370
	640	22.2	7.9	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	355	505
	820	25.4	7.9	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	455	645
1-1/2	960	28.6	7.9	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	535	755
	1400	34.9	11.1	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	780	1105
2	1780	38.1	11.1	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	995	1405
	2560	44.5	14.3	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	1430	2020
3	3360	50.8	14.3	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	1880	2650
	5250	63.5	15.9	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	/	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	2930	4140