



## Dimensionering av munstycken till högtryckstvättar

### Tryck i bar

Typ	Diam.	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	175	200	225	250	300	400	500
02	1,00	2,5	2,8	3,2	3,5	3,7	4	4,2	4,5	4,7	4,8	5	5,3	5,4	5,6	5,9	6,3	6,7	7	7,7	8,9	9,9
025	1,10	3,1	3,5	4	4,3	4,7	5	5,3	5,6	5,9	6,1	6,4	6,6	6,9	7,1	7,5	8	8,5	9	9,9	11,4	12,7
03	1,18	3,7	4,3	4,8	5,3	5,7	6,1	6,3	6,8	7,1	7,4	7,7	8	8,3	8,6	9	9,6	10,2	10,7	11,8	13,5	15,1
035	1,30	4,2	4,9	5,5	6	6,5	7	7,4	7,8	8,2	8,6	8,9	9,2	9,5	9,8	10,3	11	11,7	12,3	13,8	15,5	17,8
04	1,35	5,2	5,9	6,6	7,3	7,8	8,4	8,9	9,4	9,8	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	1,40	5,5	6,4	7,1	7,8	8,4	9	9,6	10,2	10,5	10,9	11,4	11,8	12,2	12,6	13,2	14,1	15	15,8	17,4	19,9	22,3
05	1,55	6,2	7,1	8	8,7	9,4	10	10,7	11,3	11,8	12,4	12,9	13,4	13,8	14,3	14,9	16	16,9	17,9	19,7	22,6	25,3
055	1,60	6,8	7,8	8,7	9,6	10,3	11,1	11,8	12,4	13	13,6	14,1	14,7	15,2	15,7	16,4	17,5	18,6	19,6	21,7	25	28
06	1,72	7,4	8,6	9,6	10,4	11,3	12,1	12,8	13,6	14,3	14,9	15,5	16	16,7	17,2	18	19,2	20,4	21,5	23,7	27,1	30,3
065	1,75	8	9,3	10,4	11,3	12,3	13,2	14	14,7	15,4	16,1	16,8	17,4	18	18,6	19,4	20,8	22	23,2	25,6	29,3	32,7
07	1,80	8,6	10	11,2	12,2	13,2	14,1	15	15,8	16,6	17,3	18	18,7	19,3	20	20,9	22,3	23,7	25	27,1	31,3	35
075	1,90	9,3	10,7	12	13,1	14,2	15,2	16,1	16,9	17,7	18,5	19,3	20	20,7	21,4	22,4	23,9	25,3	26,7	29,4	33,7	37,7
08	2,05	9,8	11,3	12,7	14	15,1	16,1	17,1	18	18,9	19,7	20,5	21,3	22	22,8	23,8	25,5	27	28,5	31,4	35,9	40,2
085	2,08	10,4	12,1	13,5	14,8	16	17,1	18,1	19,1	20	20,9	21,8	22,6	23,4	24,1	25,3	27	28,6	30,2	34,5	39,8	44,5
09	2,10	11,1	12,8	14,3	15,7	17	18	19,2	20,2	21,2	22,1	23	23,9	24,7	25,5	26,7	28,6	30,3	31,9	35,1	40,2	45
10	2,30	12,3	14,2	16	17,4	18,9	20,1	21,4	22,5	23,6	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	2,42	13,4	15,5	17,3	19	20,5	22	23,3	24,5	25,7	26,9	28	29,1	30,1	31,1	32,5	34,7	36,8	38,8	43,4	50,1	56
12	2,50	14,6	16,9	18,9	20,8	22,4	24	25,4	26,8	28,1	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	2,55	15,9	18,3	20,5	22,5	24,3	26	27,5	29	30,4	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	2,60	17,1	19,7	22,1	24,2	26,1	28	29,6	31,3	32,8	34,2	35,6	37	38,3	39,5	41,4	44,3	46,9	49,4	55	63,5	71
15	2,70	18,5	21,3	23,9	26,1	28,3	30,2	32,1	33,8	35,3	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	3,05	24,7	28,5	31,9	34,9	37,8	40,3	42,7	45,1	47,2	49,3	51,3	53,2	55,1	56,9	59,5	63,6	67,5	71,1	78,2	89,6	100
30	3,90	37	42,7	47,8	52,4	56,6	60,5	64,2	67,6	70,9	74	77,1	80	82,8	85,5	89,4	95,6	101	107	118	149	151
40	4,20	49,4	57	63,7	69,8	75,4	80,7	85,5	90,2	94,6	98,8	103	107	110	114	119	127	135	143	157	198	202

### Hur man läser tabellen.

Utgå från övre raden och vilket tryck ni har.

Där efter följer ni kolumnen neråt tills ni kommer till rätt flöde (Det får inte vara lägre än ert flöde i l/min).

Sedan går man därifrån till vänstra kolumnen och där står det vilken typ ni skall använda.