

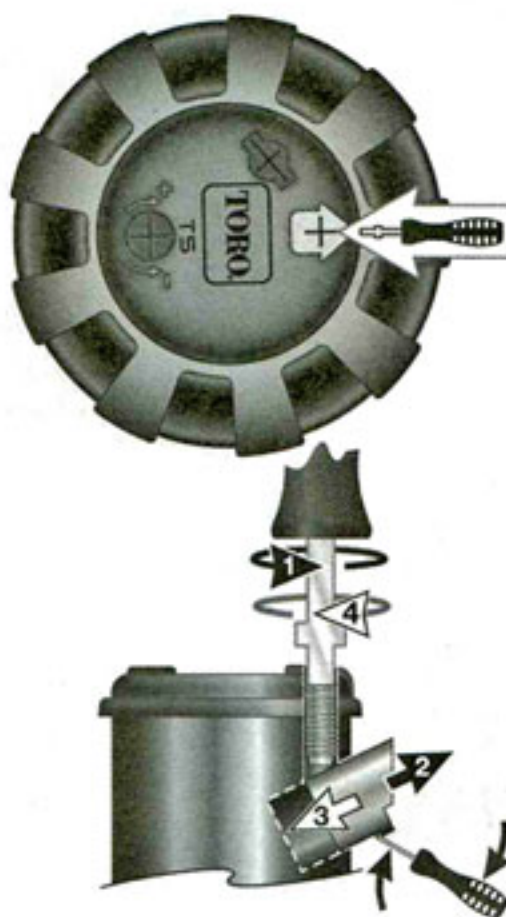
Zraszacz Serii T5

◆ Wyciąganie głowicy:



1. Płaskie narzędzie włożyć w oznaczone strzałką miejsce, przekręcić o 1/4 obrotu.
2. Wyciągnąć głowicę z dyszą do góry.

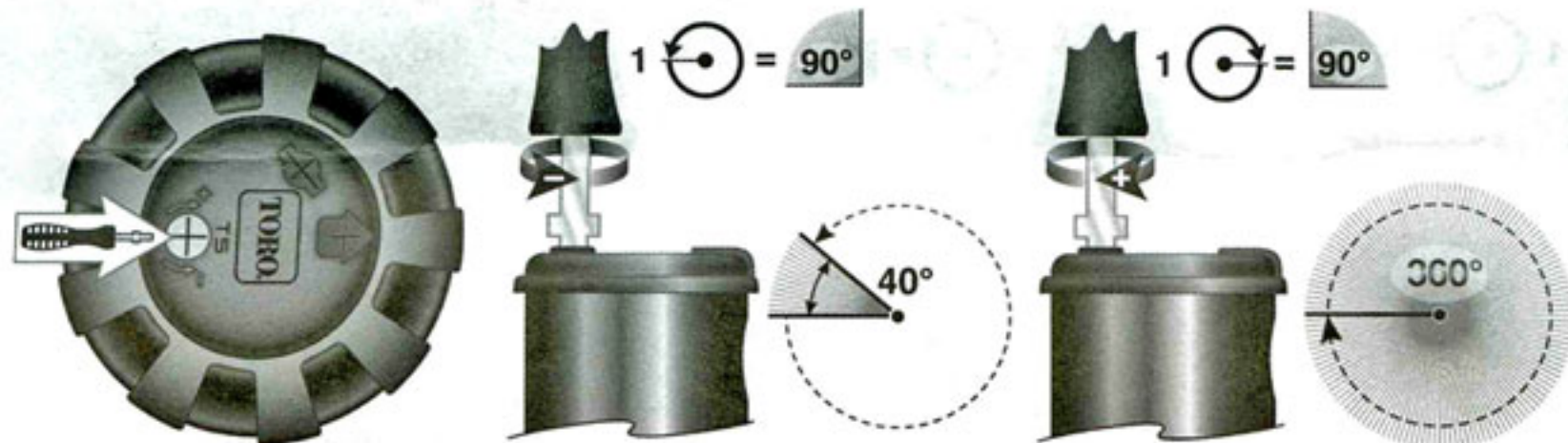
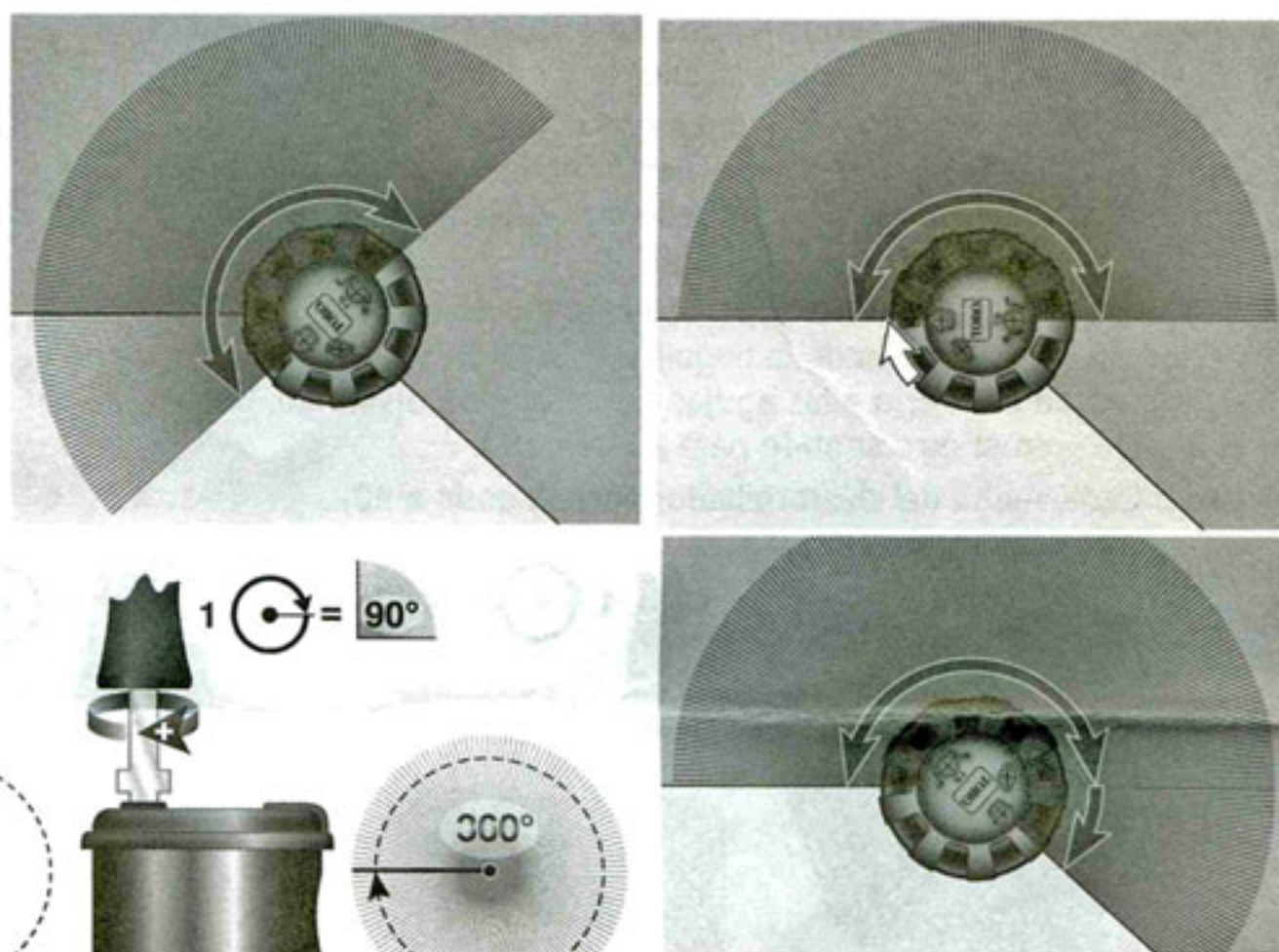
◆ Zamiana dyszy:



1. Płaskie narzędzie włożyć w oznaczony strzałką otwór, odkręcić śrubę w celu uwolnienia dyszy.
2. Wyciągnąć dyszę z głowicy. Jeżeli nie wychodzi sama, delikatnie ją podważyć.
3. Włożyć nową dyszę i dokręcić śrubę.
4. W celu skrócenia i rozproszenia s trumienia - wkręcić mocniej śrubę.

◆ Ustawianie kąta:

1. Obrócić delikatnie samą głowicą (ale nie trzpieniem) aby sprawdzić aktualne ustawienie kąta i lewy i prawy stop.
2. Lewy stop jest stały. Prawy jest regulowany w zakresie od 40 do 360°
3. Aby wyregulować prawy stop, za pomocą wkrętaka w oznaczonym miejscu na pokrywie przekręcić śrubę: w lewo aby zmniejszyć łuk, w prawo aby go zwiększyć. Jeden pełny obrót śruby to przestawienie łuku o 90°.



◆ Ustawianie dyszy:

U.S. Charts
Ciśnienie - psi
Zasięg - Feet
Przepływ - GPM
Opad - In./Hr.

Mertic Charts
Ciśnienie - Bar
Zasięg - Meters
Przepływ 1 - m³/Hr.
Przepływ 2 - LPM
Opad - mm/Hr.

◆ Standard Angle - U.S.

Nozzle	Press.	Rad.	Flow	Precip.	Precip.
1.5	25	33	1.15	0.20	0.23
	35	34	1.38	0.23	0.27
	45	35	1.59	0.25	0.29
	55	35	1.74	0.27	0.32
2.0	25	35	1.45	0.23	0.26
	35	36	1.80	0.27	0.31
	45	37	2.12	0.30	0.34
	55	37	2.30	0.32	0.37
2.5	25	35	1.75	0.28	0.32
	35	36	2.20	0.33	0.38
	45	37	2.55	0.36	0.41
	55	37	2.80	0.39	0.45
3.0	25	36	2.20	0.33	0.38
	35	38	2.60	0.35	0.40
	45	40	3.05	0.37	0.42
	55	40	3.52	0.42	0.49
4.0	25	37	2.95	0.41	0.48
	35	40	3.55	0.43	0.49
	45	42	4.10	0.45	0.52
	55	42	4.45	0.49	0.56
5.0	25	39	3.75	0.47	0.55
	35	41	4.50	0.52	0.60
	45	43	5.10	0.53	0.61
	55	45	5.75	0.55	0.63
6.0	25	39	4.20	0.53	0.61
	35	43	5.20	0.54	0.63
	45	44	6.05	0.60	0.69
	55	47	6.65	0.58	0.67
8.0	25	36	5.75	0.85	0.99
	35	43	7.10	0.74	0.85
	45	47	8.05	0.70	0.81
	55	48	8.95	0.75	0.86

◆ Standard Angle - Metric

Nozzle	Press.	Rad.	Flow 1	Flow 2	Precip.	Precip.
1.5	1.7	10.1	0.26	4.4	5	6
	2.0	10.2	0.29	4.8	6	6
	2.5	10.4	0.31	5.2	6	7
	3.0	10.7	0.36	6.0	6	7
	3.5	10.7	0.38	6.3	7	8
	4.0	10.8	0.41	6.9	7	8
2.0	1.7	10.7	0.33	5.5	6	7
	2.0	10.8	0.37	6.2	6	7
	2.5	11.0	0.41	6.8	7	8
	3.0	11.3	0.48	8.0	8	9
	3.5	11.3	0.50	8.4	8	9
	4.0	11.3	0.55	9.2	9	10
2.5	1.7	10.7	0.40	6.6	7	8
	2.0	10.8	0.45	7.5	8	9
	2.5	11.0	0.50	8.3	8	10
	3.0	11.3	0.58	9.7	9	11
	3.5	11.3	0.61	10.1	10	11
	4.0	11.3	0.66	11.1	10	12
3.0	1.7	11.0	0.50	8.3	8	10
	2.0	11.3	0.55	9.1	9	10
	2.5	11.6	0.59	9.8	9	10
	3.0	12.2	0.69	11.5	9	11
	3.5	12.2	0.75	12.4	10	12
	4.0	12.2	0.83	13.9	11	13
4.0	1.7	11.3	0.67	11.2	11	12
	2.0	11.7	0.74	12.3	11	12
	2.5	12.3	0.81	13.4	11	13
	3.0	12.8	0.93	15.5	11	13
	3.5	12.8	0.97	16.2	12	14
	4.0	13.0	1.06	17.6	13	15
5.0	1.7	11.9	0.85	14.2	12	14
	2.0	12.2	0.94	15.6	13	15
	2.5	12.5	1.02	17.0	13	15
	3.0	13.1	1.16	19.3	13	16
	3.5	13.4	1.23	20.5	14	16
	4.0	13.7	1.35	22.4	14	17
6.0	1.7	11.9	0.95	15.9	14	16
	2.0	12.5	1.07	17.8	14	16
	2.5	13.1	1.18	19.7	14	16
	3.0	13.4	1.37	22.9	15	18
	3.5	13.9	1.44	24.0	14	17
	4.0	14.5	1.58	26.3	15	17
8.0	1.7	11.0	1.31	21.8	22	25
	2.0	12.0	1.46	24.3	20	23
	2.5	13.1	1.61	26.9	19	22
	3.0	14.3	1.83	30.5	18	21
	3.5	14.5	1.93	32.2	18	21
	4.0	14.9	2.12	35.3	19	22

◆ Low Angle - U.S.

Nozzle	Press.	Rad.	Flow	Precip.	Precip.
1.0 LA	25	25	0.74	0.23	0.26
	35	28	0.94	0.23	0.27
	45	29	1.02	0.23	0.27
	55	29	1.14	0.26	0.30
1.5 LA	25	27	1.10	0.29	0.34
	35	30	1.35	0.29	0.33
	45	31	1.52	0.30	0.35
	55	31	1.75	0.35	0.40
2.0 LA	25	29	1.40	0.32	0.37
	35	31	1.72	0.34	0.40
	45	32	2.05	0.39	0.45
	55	33	2.25	0.40	0.46
3.0 LA	25	29	2.20	0.50	0.58
	35	33	2.60	0.46	0.53
	45	34	3.05	0.51	0.59
	55	36	3.40	0.51	0.58

◆ Low Angle - Metric

Nozzle	Press.	Rad.	Flow 1	Flow 2	Precip.	Precip.
1.0 LA	1.7	7.6	0.17	2.8	6	7
	2.0	8.1	0.19	3.2	6	7
	2.5	8.5	0.21	3.6	6	7
	3.0	8.8	0.23	3.9	6	7
	3.5	8.8	0.25	4.1	6	7
1.5 LA	1.7	8.2	0.25	4.2	8	9
	2.0	8.7	0.28	4.6	8	9
	2.5	9.1	0.31	5.1	7	8
	3.0	9.4	0.35	5.8	8	9
	3.5	9.4	0.37	6.2	8	10
2.0 LA	1.7	8.8	0.32	5.3	8	9
	2.0	9.1	0.35	5.9	8	10
	2.5	9.4	0.39	6.5	9	10
	3.0	9.8	0.47	7.8	10	11
	3.5	9.9	0.49	8.1	10	11
3.0 LA	1.7	8.8	0.50	8.3	13	15
	2.0	9.4	0.55	9.1	12	14
	2.5	10.1	0.59	9.8	12	13
	3.0	10.4	0.69	11.5	13	15
	3.5	10.7	0.73	12.2	13	15