

Technické parametry postřikovače PRO PLUS

TRYSKA	TLAK	DOSTŘÍK	PRŮTOK	PRŮTOK	PRŮTOK	SRÁŽKOVÁ VYDATNOST	SRÁŽKOVÁ VYDATNOST
	[bar]	[m]	[l/s]	[l/min]	[m ³ /hod]	■ mm/hod]	▲ mm/hod]
0,5	2,0	8,5	0,032	1,9	0,11	3,0	4,0
	3,0	8,8	0,038	2,3	0,14	4,0	4,0
	3,5	8,8	0,045	2,7	0,16	4,0	5,0
	4,0	9,1	0,050	3,0	0,18	4,0	5,0
0,75	2,0	8,8	0,045	2,7	0,16	4,0	5,0
	3,0	9,1	0,050	3,0	0,18	4,0	5,0
	3,5	9,4	0,057	3,4	0,20	5,0	5,0
	4,0	9,8	0,063	3,8	0,23	5,0	6,0
1	2,0	9,8	0,082	4,9	0,29	6,0	7,0
	3,0	10,1	0,095	5,7	0,34	7,0	8,0
	3,5	10,4	0,102	6,1	0,37	7,0	8,0
	4,0	10,7	0,113	6,8	0,41	7,0	8,0
2	2,0	11,3	0,152	9,1	0,55	9,0	10,0
	3,0	12,2	0,158	9,5	0,57	8,0	9,0
	3,5	12,8	0,190	11,4	0,68	8,0	10,0
	4,0	13,1	0,190	11,4	0,68	8,0	9,0
2,5	2,0	11,6	0,158	9,5	0,57	8,0	10,0
	3,0	11,9	0,177	10,6	0,64	9,0	10,0
	3,5	12,2	0,202	12,1	0,73	10,0	11,0
	4,0	12,5	0,222	13,3	0,80	10,0	12,0
3	2,0	11,6	0,227	13,6	0,82	12,0	14,0
	3,0	11,9	0,265	15,9	0,95	13,0	15,0
	3,5	12,5	0,290	17,4	1,04	13,0	15,0
	4,0	12,8	0,317	19,0	1,14	14,0	16,0
4	2,0	13,1	0,278	16,7	1,00	12,0	13,0
	3,0	13,4	0,322	19,3	1,16	13,0	15,0
	3,5	14,0	0,353	21,2	1,27	13,0	15,0
	4,0	14,9	0,373	22,4	1,34	12,0	14,0
6	3,0	13,7	0,373	22,4	1,34	14,0	17,0
	3,5	14,0	0,378	22,7	1,36	14,0	16,0
	4,0	14,6	0,398	23,9	1,43	13,0	15,0
	5,0	14,9	0,423	25,4	1,52	14,0	16,0
8	3,0	12,8	0,505	30,3	1,82	22,0	26,0
	3,5	13,7	0,537	32,2	1,93	21,0	24,0
	4,0	14,9	0,600	36,0	2,16	19,0	22,0
	5,0	15,2	0,632	37,9	2,27	20,0	23,0
Trysky s nízkým vzestupem							
1	2,0	6,7	0,075	4,5	0,27	12,0	14,0
	3,0	7,3	0,107	6,4	0,38	14,0	17,0
	3,5	7,9	0,113	6,8	0,41	13,0	15,0
	4,0	8,5	0,127	7,6	0,46	12,0	14,0
3	2,0	8,8	0,190	11,4	0,68	18,0	20,0
	3,0	9,8	0,195	11,7	0,70	15,0	17,0
	3,5	10,7	0,220	13,2	0,79	14,0	16,0
	4,0	11,3	0,240	14,4	0,86	14,0	16,0
4	2,0	9,4	0,215	12,9	0,77	17,0	20,0
	3,0	10,4	0,247	14,8	0,89	17,0	19,0
	3,5	11,3	0,278	16,7	1,00	16,0	18,0
	4,0	11,6	0,297	17,8	1,07	16,0	18,0
6	3,0	11,6	0,410	24,6	1,48	22,0	25,0
	3,5	12,2	0,462	27,7	1,66	22,0	26,0
	4,0	12,8	0,505	30,3	1,82	22,0	26,0
	5,0	13,4	0,543	32,6	1,96	22,0	25,0

srážková vydatnost je počítána pro výšec 180°, pro celokruh dělte 2, pro čtvrtkruh násobte 2