

AZ

INDUSTRIAL SPRAY NOZZLES - FLAT SPRAY

SPRAY CHARACTERISTICS

- Uniform distribution of hard hitting flat spray with a minimum of atomization.
- No soft edges - no need for overlapping.
- Minimum flow deviation at varying pressures.
- Available spray angles of 0°, 15°, 25°, 40° and 50° @ 10 Bar.G.

CONSTRUCTION AND MATERIALS

- One piece construction with no internal shoulders or ledges causing unwanted liquid turbulence.
- Available with Male BSPT pipe thread design only.
- Hexagon body with wrench flats avoid distortion when tightening.
- Circular shaped orifice reduces wear, no feather edges.
- Nozzle filter is not needed, orifice will pass small amounts of foreign matter.
- Manufactured in Stainless Steel and Hardened Stainless Steel as standard.
- Other materials available to special order.

ORDER EXAMPLE

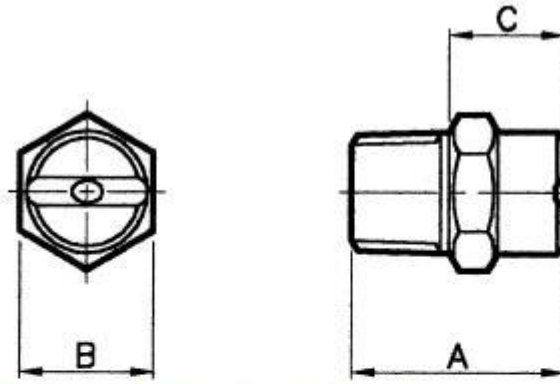
1/4" AZ 6-15° Stainless Steel.

Maximum Recommended

Pressure: 150 Bar.G.}



CAPACITY CHARTS



DIMENSIONS AND WEIGHTS

Thread Size	Nozzle Type	Dimensions (mm)			Weight (g)
		A	B Hex	C	
1/8	AZ	17,5	11,3	9,5	12
1/4	AZ	24,5	15,3	13,0	23
1/4	AZ (HSS)	22,2	15,3	12,0	19

CAPACITY CHART

NOZZLE NUMBER	EQUIV ORIFICE DIA. (mm)	BSPT THREAD SIZE		FLOW RATE IN LITRES/MIN AT Bar.G.							
		1/8	1/4	15	20	25	35	40	50	60	70
AZ 4	1,25			3,5	4,1	4,6	5,4	5,8	6,5	7,1	7,6
AZ 4,5	1,30			4,0	4,6	5,1	6,1	6,5	7,3	8,0	8,6
AZ 5	1,40			4,4	5,1	5,7	6,7	7,2	8,1	8,8	9,5
AZ 5,5	1,45			4,9	5,6	6,3	7,4	7,9	8,9	9,7	10,5
AZ 6	1,50			5,3	6,1	6,8	8,1	8,7	9,7	10,6	11,4
AZ 6,5	1,60			5,7	6,6	7,4	8,8	9,4	10,5	11,5	12,4
AZ 7	1,65			6,2	7,1	8,0	9,4	10,1	11,3	12,4	13,4
AZ 7,5	1,70			6,6	7,6	8,6	10,1	10,8	12,1	13,2	14,3
AZ 8	1,75			7,1	8,2	9,1	10,8	11,5	12,9	14,1	15,3
AZ 8,5	1,8			7,5	8,7	9,7	11,5	12,3	13,7	15,0	16,2
AZ 9	1,9			8,0	9,2	10,3	12,1	13,0	14,5	16,0	17,2
AZ 10	2,0			8,8	10,2	11,4	13,5	14,4	16,1	17,7	19,1
AZ 15	2,4			13,2	15,3	17,1	20,2	21,6	24,2	26,5	28,6
AZ 20	2,8			17,7	20,4	22,8	27,0	28,8	32,2	35,3	38,1
AZ 30	3,6			24,5	30,6	34,2	40,5	43,3	48,4	53,0	57,2
AZ 40	4,0			35,3	40,8	45,6	54,0	57,7	64,5	70,6	76,3
AZ 50	4,4			44,1	51,0	57,0	67,4	72,0	80,6	88,3	95,4