

DIFF PRESSURE DEVICES	Red		d/D (β)		D (mm)		ELEMENTS DE MESURE
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	
PRIMARY DEVICES							DIAPHRAGME
- Corner taps	5000 10 ⁴ 2.10 ⁴	10 ⁸ 10 ⁸	0,23 0,45 0,77	≤ 0,45 ≤ 0,77 ≤ 0,80	50	1000	- Prises 0/0
- Flanges taps	1260.D	10 ⁸	0,20	≤ 0,75	50	760	- Prises 25/25
- D-D/2 taps	1260.D	10 ⁸	0,20	≤ 0,75	50	760	- Prises D-D/2
VENTURI							VENTURI
- Forged	2.10 ⁵	2.10 ⁶	0,30	≤ 0,75	100	800	- Forgé
- Machined	2.10 ⁵	10 ⁶	0,40	≤ 0,75	50	250	- Usiné
- Welded sheet	2.10 ⁵	2.10 ⁶	0,40	≤ 0,75	100	1200	- Tôle soudée
NOZZLE							TUYERE
- ISA 1932	7.10 ⁴ 2.10 ⁴	10 ⁷ 10 ⁷	0,30 0,40	≤ 0,40 ≤ 0,80	50	500	- ISA 1932
- Long radius	10 ⁴	10 ⁷	0,20	≤ 0,80	50	630	- Long rayon
VENTURI NOZZLE	1,5.10 ⁵	2.10 ⁶	0,316	≤ 0,775	65	500	VENTURI TUYERE
OTHERS							AUTRES
- Quarter circle	250	3300	0,25	≤ 0,60	25	750	- 1/4 de cercle
- Conical entrance	25	6.10 ⁴	0,10	≤ 0,316	25	750	- Entrée conique
- Integral orifice	600.d				7	20	- Orifice intégré
- Pitot tube	2000	10 ⁴	/	/	100		- Tube de Pitot

$$ReD = \frac{353.6 Q}{D \mu}$$

Q = (kg/h) - DEBIT

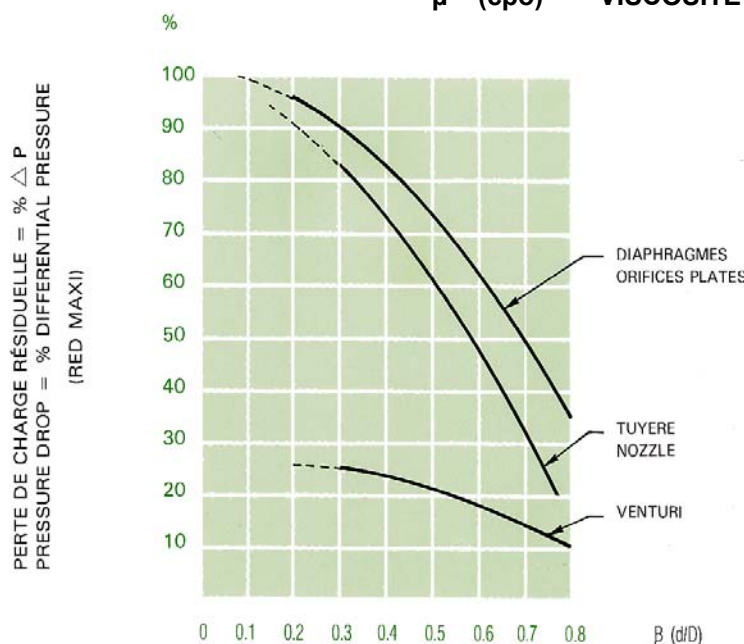
- FLOW RATE

D = (mm) - DIA. INT. DU TUBE

- PIPE I.D.

μ = (cpo) - VISCOSITE

- VISCOSITY



WE RECOMMEND

- STEAM :
Tuyere
- ABRASIVE/CORROSIVE FLUID :
Venturi
- LOW PRESSURE LOSS :
Venturi

NOUS VOUS RECOMMANDONS

- VAPEUR :
Tuyere
- FLUIDE CORROSIF/ABRASIF :
Venturi
- FAIBLE PERTE DE CHARGE :
Venturi