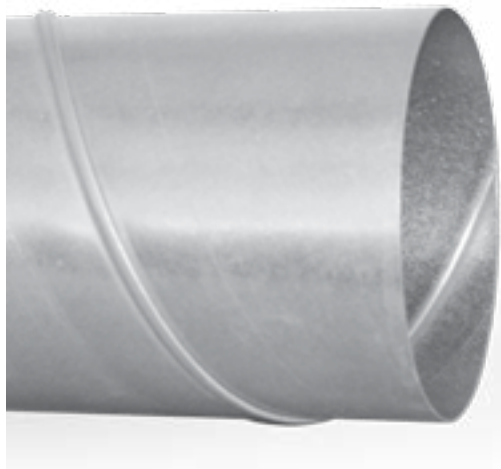


# Spiralnie zwijane kanały wentylacyjne

## SPR

**Pobierz Wentyle**  
**Pobierz AlnorCAM**  
**Zamawiaj w B2B**



### Opis

Spiralnie zwijane okrągłe kanały wentylacyjne SPIRO produkowane są w średnicach od 80 do 1600 mm. Możliwe jest produkowanie w grubościach blachy od 0,4 do 1,8 mm, oraz dodatkowe karbowanie (korugowanie) od średnicy 160 co powoduje zwiększenie sztywności i wytrzymałości na podciśnienie. Karby standardowo wykonywane są dla średnic od 250 mm do 1600 mm. Wszystkie kanały SPIRO ocynkowane, kwasoodporne, aluminiowe posiadają szczelność klasy D wg Eurovent.

#### Dostępne materiały – przykład oznaczenia

SPR-K-... - blacha kwasoodporna 1.4301 / 304  
 SPR-K-.....-316L - blacha kwasoodporna 1.4404 / 316L – z molibdenem  
 SPR-A-.... -blacha aluminiowa AW-1050A H24  
 SPR-CU-....-blacha miedziana M1E z4

#### Przykład oznaczenia:

Kod produktu: **SPR - aaa - bbb**

typ

materiał

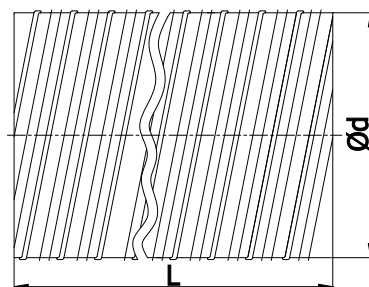
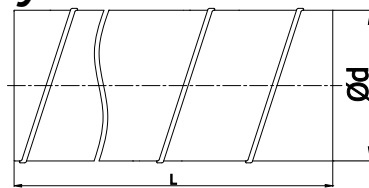
Ød<sub>1</sub>

Produkt posiada certyfikat TÜV  
 Rheinland Polska Monitoring+  
 Testing

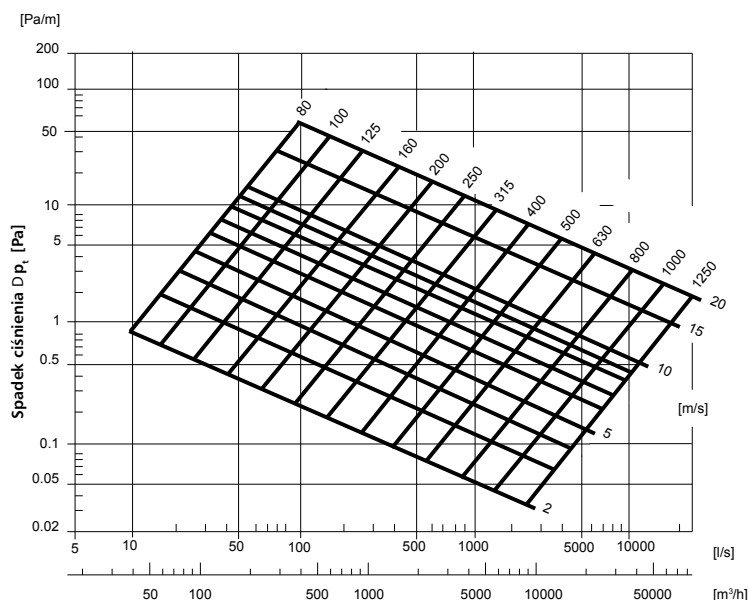


### Wymiary

karbowane



Ød nom [mm]	πd [m]	π·d <sup>2</sup> 4 [m <sup>2</sup> ]
80	0,251	0,005
100	0,314	0,008
125	0,393	0,012
140	0,440	0,015
150	0,471	0,018
160	0,502	0,020
180	0,565	0,025
200	0,628	0,031
224	0,703	0,039
250	0,785	0,049
280	0,879	0,062
300	0,942	0,071
315	0,989	0,078
355	1,115	0,099
400	1,256	0,126
450	1,413	0,159
500	1,570	0,196
560	1,758	0,246
600	1,884	0,283
630	1,978	0,312
710	2,229	0,396
800	2,512	0,503
900	2,826	0,636
1000	3,140	0,785
1120	3,517	0,985
1250	3,925	1,227
1400	4,396	1,539
1600	5,024	2,010

**Dane techniczne**Przepływ objętościowy  $q$ **Podciśnienie**

W systemach, w których występuje wysokie podciśnienie w relacji do ciśnienia atmosferycznego, występuje duże ryzyko deformacji kanału wentylacyjnego. Deformacje zwykle zaczynają się w najsłabszych punktach kanału, czyli w miejscach uszkodzonych poprzez wgniecenie powstałe np. w czasie transportu, noszenia lub montażu. Dlatego też ważne jest, aby kanały i ich wymiary zostały starannie dobrane w zależności od przewidywanego podciśnienia roboczego. Poniższa tabela przedstawia maksymalne dozwolone podciśnienie dla konkretnych kanałów (Pa).

$L$ [m]	$\varnothing d$ [mm]	$t=0,5$ [mm]		$t=0,6$ [mm]		$t=0,7$ [mm]		$t=0,9$ [mm]		$t=1,25$ [mm]	
			karbowane		karbowane		karbowane		karbowane		karbowane
6	80	27000		46700							
	100	21000		36300		38000		42000			
	125	15000		25900		31000		35000			
	160	8300		18000		23000		27000			
	200	5000		14500		17500		20000	23500		
	250	2300	5000	7000	16000	10000	21000	15300	23000	17000	26000
	315			2000	10500	6000	14000	10200	21000	14000	24000
	400				4500		9000		12100		16000
	500				3000		5500		7200		10000
	630						3900		6000		8500
3	800						1500		2600		5600
	1000								1000		2200
	1250								800		1200