

MicroSCALEMASTER®

Flow Rate Chart

Ordering Data

Spray angle α	Ordering No.		A Ø [mm]	E Ø [mm]	Flow rate for water (\dot{V})					
	Type	Mat.- No. 27 Tungsten carbide			p = 100 bar (1450 psi)		p = 200 bar (2900 psi)		p = 400 bar (5800 psi)	
					[l/min]	[US Gall./min]	[l/min]	[US Gall./min]	[l/min]	[US Gall./min]
22°	622.495	○	1,2	1,5	12,00	3,17	16,97	4,50	24,00	6,34
	622.535	○	1,4	1,8	15,00	3,96	21,21	5,60	30,00	7,92
	622.565	○	1,8	2,0	18,00	4,76	25,46	6,73	36,00	9,52
	622.605	○	1,8	2,1	23,00	6,08	35,53	9,39	46,00	12,16
	622.645	○	2,0	2,5	28,00	7,40	39,60	10,46	56,00	14,80
26°	622.496	○	1,5	1,17	12,00	3,17	16,97	4,50	24,00	6,34
	622.536	○	1,75	1,3	15,00	3,96	21,21	5,60	30,00	7,92
	622.566	○	2,0	1,5	18,00	4,76	25,46	6,73	36,00	9,52
	622.606	○	2,1	1,7	23,00	6,08	35,53	9,39	46,00	12,16
	622.646	○	2,5	1,9	28,00	7,40	39,60	10,46	56,00	14,80
30°	622.497	○	1,5	1,16	12,00	3,17	16,97	4,50	24,00	6,34
	622.537	○	1,75	1,3	15,00	3,96	21,21	5,60	30,00	7,92
	622.567	○	2,0	1,4	18,00	4,76	25,46	6,73	36,00	9,52
	622.607	○	2,1	1,6	23,00	6,08	35,53	9,39	46,00	12,16
	622.647	○	2,5	1,8	28,00	7,40	39,60	10,46	56,00	14,80
40°	622.498	○	1,5	1,11	12,00	3,17	16,97	4,50	24,00	6,34
	622.538	○	1,75	1,2	15,00	3,96	21,21	5,60	30,00	7,92
	622.568	○	2,0	1,2	18,00	4,76	25,46	6,73	36,00	9,52
	622.608	○	2,1	1,5	23,00	6,08	35,53	9,39	46,00	12,16
	622.648	○	2,5	1,6	28,00	7,40	39,60	10,46	56,00	14,80

A = equivalent bore diameter · E = narrowest free cross section



MicroSCALEMASTER® arrangement on a header

**Volume rate
conversion formula:**

$$\dot{V}_2 = \sqrt{\frac{p_2}{p_1}} * \dot{V}_1 \text{ [l/min]}$$

$$p_2 = \left(\frac{\dot{V}_2}{\dot{V}_1} \right)^2 * p_1 \text{ [bar]}$$

How to order:

Type + Mat.-No. = Ordering No.
622.495 + 27 = 622.495.27