

## Tämä säätöohje on tuloilmaputkille RAL/REL/ROL

Tuloilmaputken säätö

- Laske aukiolevien reikien lukumäärä = n  
 $n = \text{aukiolevat reikärivit (tarkista putkesta)} \times S$  (katso taulukko 1)
- Mittaa mittauspaine (poista tuloilmaputken pohjassa oleva valkoinen nasta)
- Katso mittauspaineen antama kerroin K taulukosta 2
- Laske tilavuusvirta  $\text{dm}^3/\text{s}$   
 $q_v = k \times n$   
 $k = \text{mittauspaineen mukainen kerroin}$   
 $n = \text{aukiolevien reikien lukumäärä}$
- Säädä tarvittaessa aukiolevien reikärivien määrää.  
 RAL ja REL. Magneettinauhalla säädetään yksi reikäriivi kerrallaan.

Taulukko 1

Koko	360°	270°	180°	90°	2 x 90°	2 x 120°
100	25	18	13	6	12	18
125	31	21	16	8	16	24
160	39	30	20	9	18	30
200	49	36	25	12	24	36
250	61	45	31	15	30	42
315	76	57	38	18	36	54
400	97	72	49	24	48	72
500	121	90	61	30	60	90

S = reikien lukumäärä kehärivissä

REL tuloilmaputken S-luku määräytyy suuremman halkaisijan mukaan  
 Esim. REL-100/160 katso 160.

Esim. RAL-100-6 -360° täysin auki  
 Aukiolevien reikien määrä on  $6 \times 25 = 150$

Taulukko 2

## Kerroin "k" eri mittauspaineilla

paine Pa	k	paine Pa	k	paine Pa	k	paine Pa	k	paine Pa	k
5	0.042	6	0.046	7	0.049	8	0.053	9	0.056
10	0.059	11	0.062	12	0.064	13	0.067	14	0.069
15	0.072	16	0.074	17	0.076	18	0.078	19	0.080
20	0.082	21	0.084	22	0.086	23	0.088	24	0.090
25	0.092	26	0.094	27	0.096	28	0.097	29	0.099
30	0.101	31	0.102	32	0.104	33	0.105	34	0.107
35	0.108	36	0.110	37	0.111	38	0.113	39	0.114
40	0.116	41	0.117	42	0.119	43	0.120	44	0.121
45	0.123	46	0.124	47	0.125	48	0.127	49	0.128
50	0.129	51	0.130	52	0.132	53	0.133	54	0.134
55	0.135	56	0.137	57	0.138	58	0.139	59	0.140
60	0.141	61	0.142	62	0.144	63	0.145	64	0.146
65	0.147	66	0.148	67	0.149	68	0.150	69	0.151
70	0.152	71	0.153	72	0.154	73	0.156	74	0.157
75	0.158	76	0.159	77	0.160	78	0.161	79	0.162
80	0.163	81	0.164	82	0.165	83	0.166	84	0.167
85	0.168	86	0.169	87	0.169	88	0.170	89	0.171
90	0.172	91	0.173	92	0.174	93	0.175	94	0.176
95	0.177	96	0.178	97	0.179	98	0.180	99	0.181
100	0.181	101	0.182	102	0.183	103	0.184	104	0.185
105	0.186	106	0.187	107	0.188	108	0.188	109	0.189
110	0.190	111	0.191	112	0.192	113	0.193	114	0.193
115	0.194	116	0.195	117	0.196	118	0.197	119	0.198
120	0.198	121	0.199	122	0.200	123	0.201	124	0.202

