

Tämä on ROL tuloilmaputken mittausohje

Mittaus:

1. Tarkista reikien määrä ROL-putkessa taulukosta 1 (n), huomioiden koko, malli ja tuloilmavyöhyke.
2. Mittaa mittauspaine (poista päätykappaleessa oleva valkoinen nasta)
3. Katso mittauspaineen antama kerroin k taulukosta 2
4. Laske tilavuusvirta dm^3/s

$$q_v = k \times n$$

k = mittauspaineen kerroin

n = reikien määrä ROL-putkessa.

Taulukko 1 = n (reikien määrä yhdessä moduulissa)

Kehärivien määrä yhdessä moduulissa

Malli H = 15 kpl (5 x 3)

Malli E = 24 kpl (8 x 3)

Malli C = 30 kpl (10 x 3)

Kun moduuleja on useampia peräkkäin, kerrotaan taulukossa oleva luku moduulien määrällä.

Koko	Malli	360°	270°	180°	90°	2 x 90°	45°	2 x 45°
160	H	585	450	300	150	300	75	150
	E	936	720	480	240	480	120	240
	C	1170	900	600	300	600	150	300
200	H	735	540	360	180	360	90	180
	E	1176	864	576	288	576	144	288
	C	1470	1080	720	360	720	180	360
250	H	915	375	450	225	450	105	210
	E	1464	1080	720	360	720	168	336
	C	1830	1350	900	450	900	210	420
315	H	1140	855	540	270	540	135	270
	E	1824	1368	864	432	864	216	432
	C	2280	1710	1080	540	1080	270	540
400	H	1455	1080	720	360	720	180	360
	E	2328	1728	1152	576	1152	288	336
	C	2910	2160	1440	720	1440	360	720

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