

♦ Wyciąganie głowicy:



1. Płaskie narzędzie włożyć w oznaczone strzałką miejsce, przekręcić o 1/4 obrotu.
2. Wyciągnąć głowicę z dyszą do góry.



♦ Zamiana dyszy:

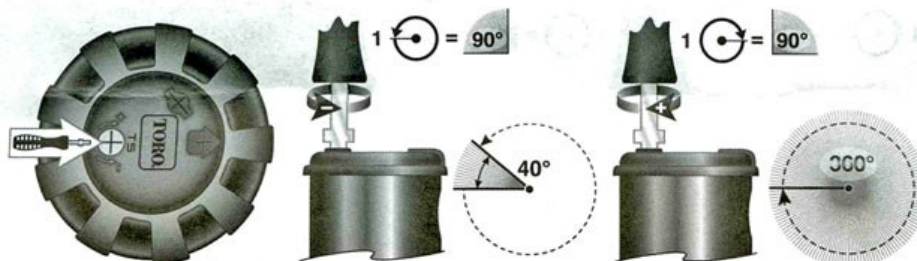
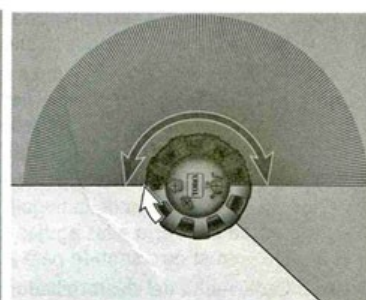
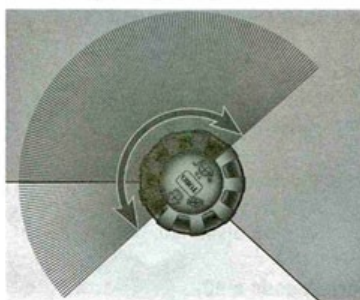


1. Płaskie narzędzie włożyć w oznaczony strzałką otwór, odkręcić śrubę w celu uwolnienia dyszy.
2. Wyciągnąć dyszę z głowicy. Jeżeli nie wychodzi sama, delikatnie ją podważyć.
3. Włożyć nową dyszę i dokręcić śrubę.
4. W celu skrócenia i rozproszenia s trumienia - wkręcić mocniej śrubę.



♦ Ustawianie kąta:

1. Obrócić delikatnie samą głowicą (ale nie trzpieniem) aby sprawdzić aktualne ustawienie kąta i lewy i prawy stop.
2. Lewy stop jest stały. Prawy jest regulowany w zakresie od 40 do 360°
3. Aby wyregulować prawy stop, za pomocą wkrętaka w oznaczonym miejscu na pokrywie przekręcić śrubę: w lewo aby zmniejszyć łuk, w prawo aby go zwiększyć. Jeden pełny obrót śruby to przestawienie łuku o 90°.



♦ Ustawianie dyszy:

U.S. Charts
Ciśnienie - psi
Zasięg - Feet
Przepływ - GPM
Opad - In./Hr.

Mertic Charts
Ciśnienie - Bar
Zasięg - Meters
Przepływ 1 - m³/Hr.
Przepływ 2 - LPM
Opad - mm/Hr.

♦ Standard Angle - Metric

Nozzle	Press.	Rad.	Flow 1	Flow 2	Precip.	Precip.
1.5	1.7	10.1	0.26	4.4	5	6
	2.0	10.2	0.29	4.8	6	6
	2.5	10.4	0.31	5.2	6	7
	3.0	10.7	0.36	6.0	6	7
	3.5	10.7	0.38	6.3	7	8
2.0	4.0	10.8	0.41	6.9	7	8
	4.5	11.0	0.43	7.1	7	8
	1.7	10.7	0.33	5.5	6	7
	2.0	10.8	0.37	6.2	6	7
	2.5	11.0	0.41	6.8	7	8
2.5	3.0	11.3	0.48	8.0	8	9
	3.5	11.3	0.50	8.4	8	9
	4.0	11.3	0.55	9.2	9	10
	4.5	11.3	0.59	9.8	9	11
	1.7	10.7	0.40	6.6	7	8
3.0	2.0	10.8	0.45	7.5	8	9
	2.5	11.0	0.50	8.3	8	10
	3.0	11.3	0.58	9.7	9	11
	3.5	11.3	0.61	10.1	10	11
	4.0	11.3	0.66	11.1	10	12
3.5	4.5	11.3	0.69	11.5	11	13
	1.7	11.0	0.50	8.3	8	10
	2.0	11.3	0.55	9.1	9	10
	2.5	11.6	0.59	9.8	9	10
	3.0	12.2	0.69	11.5	9	11
4.0	3.5	12.2	0.75	12.4	10	12
	4.0	12.2	0.83	13.9	11	13
	4.5	12.2	0.88	14.4	12	13
	1.7	11.3	0.67	11.2	11	12
	2.0	11.7	0.74	12.3	11	12
4.5	2.5	12.3	0.81	13.4	11	13
	3.0	12.8	0.93	15.5	11	13
	3.5	12.8	0.97	16.2	12	14
	4.0	13.0	1.06	17.6	13	15
	4.5	13.1	1.10	18.4	13	15
5.0	1.7	11.9	0.85	14.2	12	14
	2.0	12.2	0.94	15.6	13	15
	2.5	12.5	1.02	17.0	13	15
	3.0	13.1	1.16	19.3	13	16
	3.5	13.4	1.23	20.5	14	16
5.5	4.0	13.7	1.35	22.4	14	17
	4.5	13.7	1.39	23.1	15	17
	1.7	11.9	0.95	15.9	14	16
	2.0	12.5	1.07	17.8	14	16
	2.5	13.1	1.18	19.7	14	16
6.0	3.0	13.4	1.37	22.9	15	18
	3.5	13.9	1.44	24.0	14	17
	4.0	14.5	1.58	26.3	15	17
	4.5	14.6	1.65	27.4	15	18
	1.7	11.0	1.31	21.8	22	25
6.5	2.0	12.0	1.46	24.3	20	23
	2.5	13.1	1.61	26.9	19	22
	3.0	14.3	1.83	30.5	18	21
	3.5	14.5	1.93	32.2	18	21
	4.0	14.9	2.12	35.3	19	22

♦ Low Angle - U.S.

Nozzle	Press.	Rad.	Flow 1	Flow 2	Precip.	Precip.
1.0 LA	2.5	25	0.74	0.23	0.26	
	3.5	28	0.94	0.23	0.27	
	4.5	29	1.02	0.23	0.27	
	5.5	29	1.14	0.26	0.30	
	6.5	29	1.25	0.29	0.33	
1.5 LA	2.5	27	1.10	0.29	0.34	
	3.5	30	1.35	0.29	0.33	
	4.5	31	1.52	0.30	0.35	
	5.5	31	1.75	0.35	0.40	
	6.5	31	1.90	0.38	0.44	
2.0 LA	2.5	29	1.40	0.32	0.37	
	3.5	31	1.72	0.34	0.40	
	4.5	32	2.05	0.39	0.45	
	5.5	33	2.25	0.40	0.46	
	6.5	33	2.45	0.43	0.50	
3.0 LA	2.5	29	2.20	0.50	0.58	
	3.5	33	2.60	0.46	0.53	
	4.5	34	3.05	0.51	0.59	
	5.5	36	3.40	0.51	0.58	
	6.5	36	3.70	0.55	0.63	

♦ Low Angle - Metric

Nozzle	Press.	Rad.	Flow 1	Flow 2	Precip.	Precip.
1.0 LA	1.7	7.6	0.17	2.8	6	7
	2.0	8.1	0.19	3.2	6	7
	2.5	8.5	0.21	3.6	6	7
	3.0	8.8	0.23	3.9	6	7
	3.5	8.8	0.25	4.1	6	7
1.5 LA	4.0	8.8	0.27	4.2	7	8
	4.5	8.8	0.28	4.7	7	8
	1.7	8.2	0.25	4.2	8	9
	2.0	8.7	0.28	4.6	8	9
	2.5	9.1	0.31	5.1	7	8
2.0 LA	3.0	9.4	0.35	5.8	8	9
	3.5	9.4	0.37	6.2	8	10
	4.0	9.4	0.41	6.9	9	11
	4.5	9.4	0.43	7.2	10	11
	1.7	8.8	0.50	8.3	13	15
3.0 LA	2.0	9.4	0.55	9.1	12	14
	2.5	10.1	0.59	9.8	12	13
	3.0	10.4	0.69	11.5	13	15
	3.5	10.7	0.73	12.2	13	15
	4.0	11.0	0.81	13.4	13	15