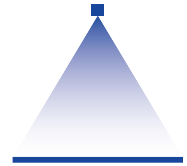


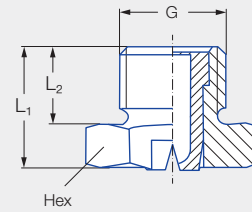
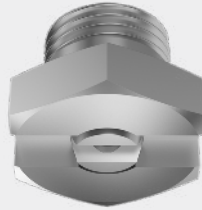
# Low pressure flat fan nozzles

## Series 610



### Features:

- Uniform, parabolic liquid distribution
- Stable spray angle
- Compact design for narrow installation conditions



### Applications:

- Spray cleaning
- Surface cleaning
- Strainer insert cleaning
- Coating processes
- Belt cleaning
- Lubrication processes

Series 610

G	Dimensions [in]			Weight [lb] Brass
	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	Hex (mm)	
1/8 BSPP	0.43	.028	14	0.02

Spray angle	Ordering number		Equivalent bore diameter A [in]	Narrowest free cross section Ø [in]	V̇ water [gal/min]									Spray width B [in] (at p = 75 psi)				
	Type	Material number			p [psi]													
		16			30						liters per minute							
		Stainless steel 303			Brass	7	15	30	45	75	5 bar	100	145	H = 10 [in]	H = 20 [in]			
20°	610.301	●	●	0.03	0.02	0.04*	0.06*	0.08	0.11	0.13	0.51	0.16	0.19	3	6			
	610.361	●	●	0.04	0.03	0.08*	0.12*	0.17	0.20	0.26	1.00	0.31	0.37	3	6			
	610.441	●	●	0.05	0.04	0.16*	0.24	0.34	0.41	0.53	1.98	0.61	0.74	3	6			
	610.481	●	●	0.06	0.05	0.21*	0.30	0.43	0.53	0.68	2.53	0.78	0.95	3	6			
30°	610.302	●	●	0.03	0.02	0.04*	0.06*	0.08	0.11	0.13	0.51	0.16	0.19	5	9			
	610.362	●	●	0.04	0.03	0.08*	0.12*	0.17	0.20	0.26	1.00	0.31	0.37	5	9			
	610.402	●	●	0.05	0.035	0.13*	0.19	0.27	0.33	0.42	1.58	0.49	0.59	5	9			
	610.482	●	●	0.06	0.04	0.21*	0.30	0.43	0.53	0.68	2.53	0.78	0.95	5	9			
	610.562	●	●	0.08	0.06	0.32	0.47	0.67	0.82	1.06	3.95	1.23	1.48	5	9			
45°	610.303	●	●	0.03	0.019	0.04*	0.06*	0.08	0.11	0.13	0.51	0.16	0.19	7	13			
	610.363	●	●	0.04	0.02	0.08*	0.12*	0.17	0.20	0.26	1.00	0.31	0.37	7	14			
	610.403	●	●	0.05	0.035	0.13*	0.19	0.27	0.33	0.42	1.58	0.49	0.59	8	15			
	610.483	●	●	0.06	0.04	0.21*	0.30	0.43	0.53	0.68	2.53	0.78	0.95	8	15			
	610.563	●	●	0.08	0.06	0.32	0.47	0.67	0.82	1.06	3.95	1.23	1.48	8	16			
	610.643	●	●	0.09	0.07	0.52	0.76	1.08	1.32	1.70	6.33	1.96	2.36	9	16			

\* Differing spray pattern.  
NPT version available by request






Spray angle	Ordering number			Equivalent bore diameter A [in]	Narrowest free cross section Ø [in]	V̇ water [gal/min]								Spray width B [in] (at p = 75 psi)	
	Type	Material number				p [psi]									
		16	30			7	15	30	45	75	liters per minute 5 bar	100	145		
		Stainless steel 303	Brass												
60°	610.304	●	●	0.03	0.015	0.04*	0.06*	0.09	0.11	0.13	0.51	0.16	0.19	10	19
	610.334	●	●	0.035	0.02	0.06*	0.09*	0.12	0.15	0.19	0.71	0.22	0.27	10	19
	610.364	●	●	0.04	0.023	0.08*	0.12*	0.17	0.20	0.26	1.00	0.31	0.37	10	20
	610.404	●	●	0.047	0.03	0.13*	0.19	0.24	0.33	0.42	1.58	0.49	0.59	10	20
	610.444	●	●	0.05	0.035	0.16*	0.24	0.34	0.41	0.53	1.98	0.61	0.74	10	20
	610.484	●	●	0.06	0.04	0.21*	0.30	0.43	0.53	0.68	2.53	0.78	0.95	10	20
	610.514	●	●	0.065	0.043	0.25*	0.36	0.51	0.62	0.81	3.00	0.93	1.12	11	20
	610.564	●	●	0.08	0.05	0.32	0.47	0.67	0.82	1.06	3.95	1.23	1.48	11	21
610.604	●	●	0.09	0.06	0.41	0.60	0.85	1.04	1.34	4.98	1.54	1.86	11	21	
75°	610.145	●	●	0.008	0.004	–	0.01*	0.014	0.017	0.021	0.08	0.025	0.03	15	27
	610.165	●	●	0.008	0.005	–	0.01*	0.017	0.02	0.027	0.10	0.03	0.04	15	27
	610.185	●	●	0.008	0.006	–	0.011*	0.02	0.03	0.035	0.13	0.04	0.05	15	27
	610.215	●	●	0.016	0.008	–	0.02*	0.03	0.04	0.05	0.18	0.06	0.07	15	27
	610.245	●	●	0.02	0.012	–	0.03*	0.04	0.05	0.07	0.26	0.08	0.10	15	27
	610.275	●	●	0.023	0.012	0.03*	0.04*	0.06	0.07	0.09	0.35	0.11	0.13	15	27
90°	610.216	●	●	0.016	0.008	–	0.02*	0.03	0.04	0.05	0.18	0.06	0.07	17	31
	610.276	●	●	0.023	0.012	0.03*	0.04*	0.06	0.07	0.09	0.35	0.11	0.13	17	31
	610.306	●	●	0.03	0.015	0.04*	0.06*	0.08	0.11	0.13	0.51	0.16	0.19	17	31
	610.336	●	●	0.035	0.02	0.06*	0.09*	0.12	0.15	0.19	0.71	0.22	0.27	17	32
	610.366	●	●	0.04	0.02	0.08*	0.12*	0.17	0.20	0.26	1.00	0.31	0.37	18	33
	610.406	●	●	0.047	0.028	0.13*	0.19	0.24	0.33	0.42	1.58	0.49	0.59	18	33
	610.446	●	●	0.05	0.03	0.16*	0.24	0.34	0.41	0.53	1.98	0.61	0.74	18	34
	610.486	●	●	0.06	0.03	0.21*	0.30	0.43	0.53	0.68	2.53	0.78	0.95	19	34
	610.516	●	●	0.065	0.035	0.25*	0.36	0.51	0.62	0.81	3.00	0.93	1.12	19	35
	610.566	●	●	0.08	0.043	0.32	0.47	0.67	0.82	1.06	3.95	1.23	1.48	19	35
610.606	●	●	0.09	0.05	0.41	0.60	0.85	1.04	1.34	4.98	1.54	1.86	20	36	
120°	610.187	●	●	0.014	0.008	–	0.011*	0.02	0.03	0.035	0.13	0.04	0.05	15	42
	610.217	●	●	0.016	0.008	–	0.02*	0.03	0.04	0.05	0.18	0.06	0.07	15	43
	610.247	●	●	0.02	0.008	–	0.03*	0.04	0.05	0.07	0.26	0.08	0.10	15	43
	610.277	●	●	0.024	0.012	–	0.04*	0.06	0.07	0.09	0.35	0.11	0.13	15	45
	610.307	●	●	0.028	0.012	0.04*	0.06*	0.08	0.11	0.13	0.51	0.16	0.19	28	49
	610.337	●	●	0.03	0.015	0.06*	0.09*	0.12	0.15	0.19	0.71	0.22	0.27	29	53
	610.367	●	●	0.04	0.02	0.08*	0.12*	0.17	0.20	0.26	1.00	0.31	0.37	31	56
	610.407	●	●	0.047	0.023	0.13*	0.19	0.24	0.33	0.42	1.58	0.49	0.59	33	58
	610.447	●	●	0.05	0.023	0.16*	0.24	0.34	0.41	0.53	1.98	0.61	0.74	33	60
	610.487	●	●	0.06	0.023	0.21*	0.30	0.43	0.53	0.68	2.53	0.78	0.95	33	61
	610.517	●	●	0.065	0.035	0.25*	0.36	0.51	0.62	0.81	3.00	0.93	1.12	33	61
	610.567	●	●	0.08	0.035	0.32	0.47	0.67	0.82	1.06	3.95	1.23	1.48	34	63
	610.607	●	●	0.087	0.043	0.41	0.60	0.85	1.04	1.34	4.98	1.54	1.86	34	64

\* Differing spray pattern.  
NPT version available by request

Conversion formula for this series:  $\dot{V}_2 = \dot{V}_1 \cdot \sqrt{\frac{p_2}{p_1}}$

Ordering Type + Material no. = Ordering no.  
example: 610.304 + 16 = 610.304.16

 Assembly accessories can be found in Chapter 12 "Accessories".