DIAGRAM DO WYLICZANIA SPADKÓW CIŚNIENIA

Spadek ciśnienia (Pl) w metrach słupa wody na każde 100 metrów nowej rury żeliwnej.
Prędkość cieczy w rurze w metrach na sekundę.

Przepływ		Średnica wewnętrzna [mm]																										
[m³/h]		25	32	40	50	60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000
3	Pc %	17	6	1,6	0,54	0,25	0,13	0,06	0,03	0,02																	
	Vm/s	1,70	1,03	0,67	0,43	0,29	0,22	0,16	0,13	0,10																	
6	Pc %		24	6	2	0,9	0,43	0,21	0,13	0,08	0,026																
	Vm/s		2,06	1,34	0,85	0,58	0,44	0,32	0,26	0,20	0,13																
9	Pc %			12,5	4,3	1,8	0,9	0,46	0,25	0,15	0,06																
	Vm/s			2,08	1,32	0,89	0,65	0,5	0,39	0,32	0,20																
12	Pc %			20	7	3,2	1,5	0,75	0,44	0,25	0,09	0,03															
	Vm/s			2,76	1,76	1,19	0,88	0,67	0,53	0,43	0,27	0,18															
15	Pc %				12	5,2	2,4	1,25	0,7	0,42	0,15	0,06															
	Vm/s				2,2	1,49	1,1	0,87	0,66	0,54	0,34	0,24															
18	Pc %				17	7	3,5	1,7	1	0,6	0,2	0,08															
	Vm/s				2,64	1,78	1,3	1	0,78	0,64	0,4	0,28															
21	Pc %				22	8,8	4,2	2,2	1,3	0,75	0,26	0,1	0,05														
	Vm/s				3,35	2,08	1,54	1,17	0,93	0,75	0,48	0,32	0,24														
24	Pc %					12	5,7	3	1,7	1	0,36	0,14	0,07														
	Vm/s					2,38	1,76	1,34	1,06	0,86	0,54	0,36	0,28														
27	Pc %					14	7	3,5	2	1,25	0,42	0,17	0,08														
	Vm/s					2,7	1,97	1,45	1,17	0,96	0,6	0,42	0,31														
30	Pc %					17	8,2	4,2	2,5	1,5	0,5	0,2	0,09														
	Vm/s					2,98	2,2	1,74	1,32	1,08	0,68	0,48	0,34														
36	Pc %					25	12	6,3	3,5	2	0,75	0,3	0,14	0,07													
	Vm/s					3,58	2,63	2	1,58	1,28	0,82	0,57	0,42	0,32													
42	Pc %						16	8,5	4,5	2,7	0,85	0,33	0,18	0,08													
	Vm/s						3,07	2,34	1,85	1,5	0,96	0,66	0,48	0,37													
48	Pc %						21	10	6	3,6	1,2	0,45	0,22	0,12	0,06												
	Vm/s						3,51	2,68	2,12	1,72	1,08	0,72	0,56	0,43	0,34												
54	Pc %						25	13,5	7,6	4,5	1,5	0,55	0,28	0,14	0,08												
	Vm/s						3,94	3	2,34	1,92	1,2	0,84	0,63	0,48	0,38												
60	Pc %							16	9	5,5	1,8	0,7	0,33	0,17	0,1												
	Vm/s							3,32	2,64	2,16	1,36	0,96	0,68	0,53	0,42												
75	Pc %							24	14	8	2,76	1	0,49	0,24	0,14	0,08											
	Vm/s							4,17	3,31	2,68	1,72	1,18	0,87	0,67	0,53	0,43											
90	Pc %								20	12,5	3,8	1,45	0,74	0,36	0,2	0,14	0,08										
	Vm/s								3,97	3,24	2,04	1,44	1,02	0,8	0,63	0,51	0,42										
105	Pc %								26	16,5	5,3	1,95	0,9	0,47	0,27	0,16	0,1										
	Vm/s								4,6	3,74	2,41	1,66	1,22	0,93	0,74	0,59	0,49										
120	Pc %									21,5	6,9	2,6	1,2	0,61	0,36	0,2	0,14	0,08									
	Vm/s									4,31	2,72	1,93	1,35	1,06	0,84	0,68	0,56	0,47									
135	Pc %									26	9	3,3	1,5	0,76	0,45	0,25	0,17	0,1									
	Vm/s									4,81	1,07	2,13	1,56	1,19	0,95	0,76	0,63	0,53									
150	Pc %										11	4	1,9	0,95	0,55	0,3	0,21	0,12	0,06								
	Vm/s										3,44	2,36	1,74	1,34	1,05	0,86	0,70	0,59	0,43								
165	Pc %										13	4,7	2,2	1,13	0,65	0,37	0,24	0,15	0,08								
	Vm/s										3,75	2,61	1,91	1,46	1,15	0,94	0,77	0,65	0,48								
180	Pc %										15,2	5,5	2,6	1,3	0,76	0,43	0,29	0,18	0,09								
	Vm/s										4,09	2,83	2,08	1,59	1,26	1,02	0,84	0,71	0,52								
210	Pc %										21	7,4	3,5	1,8	1,1	0,6	0,37	0,24	0,12	0,06							
	Vm/s										4,70	3,32	2,43	1,86	1,49	1,19	0,98	0,82	0,61	0,47							
240	Pc %											9,4	4,3	2,3	1,3	0,75	0,48	0,3	0,15	0,08							
	Vm/s											3,78	2,77	2,12	1,68	1,36	1,12	0,95	0,69	0,53							
270	Pc %											12	5,5	2,8	1,62	0,9	0,58	0,35	0,18	0,09							
	Vm/s											4,26	3,13	2,39	1,90	1,53	1,26	1,07	0,78	0,59							
300	Pc %											14	7,5	3,4	2	1,1	0,74	0,46	0,22	0,11	0,07						
	Vm/s											4,75	3,47	2,66	2,10	1,71	1,40	1,18	0,86	0,67	0,53						
360	Pc %												9	4,7	2,8	1,6	1	0,65	0,32	0,16	0,09	0,05					
	Vm/s												4,15	3,17	2,53	2,04	1,68	1,41	1,04	0,79	0,63	0,51					
420	Pc %												11,6	6,2	3,5	2	1,3	0,82	0,41	0,21	0,12	0,07	0,03				
	Vm/s												4,86	3,72	2,94	2,37	1,96	1,64	1,22	0,94	0,76	0,59	0,41				
480	Pc %													8,5	4,9	2,9	1,9	1,2	0,6	0,3	0,17	0,09	0,04				
	Vm/s													4,24	3,36	2,72	2,24	1,90	1,38	1,06	0,84	0,69	0,47				
540	Pc %													11	6,5	3,7	2,35	1,52	0,75	0,38	0,22	0,12	0,05				
	Vm/s													4,78	3,80	3,06	2,52	2,13	1,56	1,19	0,94	0,76	0,53				
600	Pc %													12,2	7,4	4,3	2,7	1,7	0,9	0,45	0,25	0,13	0,055	0,024			
	Vm/s													5,30	4,20	3,40	2,81	2,36	1,73	1,34	1,06	0,86	0,61	0,44			
660	Pc %														9	5,2	3,3	2,1	1,1	0,54	0,3	0,16	0,06	0,03			
	Vm/s														4,61	3,76	3,07	2,59	1,89	1,46	0,15	0,93	0,65	0,48			
720	Pc %														10	6	3,8	2,5	1,3	0,52	0,35	0,19	0,075	0,035			
	Vm/s														5,05	4,08	3,37	2,84	2,08	1,65	1,26	1,02	0,71	0,52			
780	Pc %															7,3	4,5	3	1,5	0,75	0,42	0,23	0,08	0,04			
	Vm/s															4,43	3,65	3,08	2,26	1,73	1,36	1,11	0,77	0,56			
840	Pc %															8	5,4	3,4	1,7	0,85	0,48	0,26	0,1	0,047			
	Vm/s															4,76	3,95	3,31	2,43	1,86	1,47	1,19	0,83	0,61			
900	Pc %															9	5,8	3,75	1,9	0,96	0,53	0,29	0,11	0,053			
	Vm/s															5,1	4,22	3,54	2,60	2,00	1,57	1,27	0,88	0,65			
960	Pc %																6,5	4,3	2,1	1,1	0,6	0,32	0,12	0,06			
	Vm/s																4,49	3,78	2,77	2,13	1,68	1,36	0,95	0,70			
1020	Pc %																7,2	4,6	2,45	1,2	0,67	0,35	0,14	0,065	0,033		
	Vm/s																4,76	4,01	2,94	2,26	1,78	1,44	1,00	0,77	0,54		
1080	Pc %																	5,4	2,8	1,4	0,78	0,43	0,16	0,073	0,037		
	Vm/s																	4,26	3,12	2,38	1,86	1,53	1,06	0,78	0,57		
1140	Pc %																	6	3,2	1,53	0,86	0,46	0,175	0,08	0,043	0,037	
	Vm/s																	4,49	3,29	2,53	1,99	1,65	1,12	0,84	0,61	0,52	
1200	Pc %																	6,5	3,4	1,7	0,93	0,5	0,19	0,09	0,046	0,04	0,025
	Vm/s																	4,72	3,45	2,68	2,12	1,72	1,23	0,88	0,63	0,54	0,4

Spadki ciśnienia spowodowane przez elementy armatury można w przybliżeniu obliczać na podstawie poniższego oszacowania:
- Zawór stopowy: odpowiada rurze o długości 15 m
- Zawór zwrotny: odpowiada rurze o długości 10 m
- Zasuwa: odpowiada rurze o długości 5 m
- Kolano: odpowiada rurze o długości 5 m

Dla instalacji wykonanych z materiału innego, niż żeliwo, należy pomnożyć dane w arkuszu przez współczynnik:
- stal nierdzewna 0,8
- PCW 0,70
- Kamionka 1,17
- Stal walcowana 0,80
- Stal galwanizowana 0,80
- Rury lekko skorodowane 1,25
- Rury mocno skorodowane 2,10

Zalecana średnicy strony tłocznej

Zalecana średnica strony ssawnej