

Nadelfilz-Filter

Polypropylen | Polyester | PTFE

Bei unserem klassischen Nadelfilz-Filterbeutel wird durch die innovative Faserstruktur die Abtrennung grober Bestandteile auf die äußere Fläche begrenzt. Die feinen Partikel werden im inneren Bereich zurückgehalten. Dadurch wird die Standzeit erhöht und der Differenzdruck niedrig gehalten.

Die **advanced**-Filterbeutel finden Anwendung in der Kosmetik, Pharma, Lebensmittelindustrie, Wasseraufbereitung, Galvanik und Chemie.

Technische Einzelheiten

Verfügbare Größen: Standard 1-4 und Sondergrößen nach Kundenvorgabe

Filtermaterial: Polypropylen, PTFE, Polyester, Polyamid

Abdichtkragen: alle marktüblichen, auch Anbindebeutel

Betriebsdaten

Differenzdruck: max. 2,4 bar

max. Temperatur: je nach Material bis zu 260°C

Feinheiten: 1µm bis 200µm

Durchfluss: 20m³/h bei 10µm und Beutelgröße 2

Besonderheiten: Sonderformen (W) zur Erhöhung der Oberfläche und dickes Filtervlies zur Verlängerung der Standzeit möglich.

Merkmale

Chemische Beständigkeit

Durch die unterschiedlichen Filtermaterialien wird eine exzellente chemische Beständigkeit in vielen Anwendungsbereichen erreicht.

Neuste Nadelfilz-Technik

Der Einsatz modernster Technik und das hohe Qualitätsbewusstsein ist Grundlage für die exzellente Leistung der **advanced**-Filterbeutel. Die äußere Oberfläche wird durch eine thermische Behandlung stabilisiert und in der Leistung optimiert.

Maximale Flexibilität

Wir bieten die gängigsten Bauformen der Dichtungsringe (Kragen) aller wichtigen Hersteller an. Der Einsatz ist also in bestehenden Filtergehäusen in den meisten Fällen problemlos möglich.



Monofilament-Beutel

Polyamid | Polyester | Polypropylen

Die **advanced** Monofilament-Filterbeutel werden aus gewebten Synthetikfäden hergestellt, die thermisch fixiert ein stabiles Filtergewebe bilden. Die Nähte sind standardmäßig verschweißt und werden ohne extrahierbare Bestandteile gefertigt.

Sie sind silikonfrei und entsprechen den FDA-Vorschriften.

Die **advanced**-Filterbeutel finden bevorzugt Anwendung in der Kosmetik, Lebensmittelindustrie, Wasseraufbereitung und der Produktion von Farben & Lacke.

Technische Einzelheiten

Verfügbare Größen: Standard 1-4 und Sondergrößen nach Kundenvorgabe

Filtermaterial: Polypropylen, Polyester, Polyamid

Abdichtkragen: alle marktüblichen, auch Anbindebeutel

Betriebsdaten

Differenzdruck: max. 2,4 bar
max. Temperatur: je nach Material bis zu 140°C

Feinheiten: 10µm bis 1500µm
Durchfluss: 20m³/h bei 100µm und Beutelgröße 1

Besonderheiten: Sonderformen, große Auswahl an Ringmaterialien, wiederverwendbar, auswaschbar.

Merkmale

Chemische Beständigkeit

Durch die unterschiedlichen Filtermaterialien wird eine exzellente chemische Beständigkeit in vielen Anwendungsbereichen erreicht.

Neuste Webtechnik

Der Einsatz modernster Webtechnik und das hohe Qualitätsbewusstsein ist Grundlage für die exzellente Leistung der **advanced**-Filterbeutel. Das Gewebe wird durch eine thermische Behandlung stabilisiert und in der Leistung optimiert.

Maximale Flexibilität

Wir bieten die gängigsten Bauformen der Dichtungsringe (Kragen) aller wichtigen Hersteller an. Der Einsatz ist also in bestehenden Filtergehäusen in den meisten Fällen problemlos möglich.