



FILTER



FILTERSCHLÄUCHE

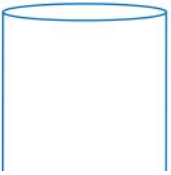
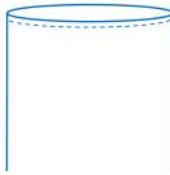
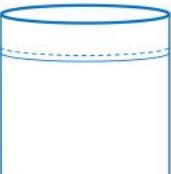
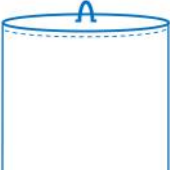
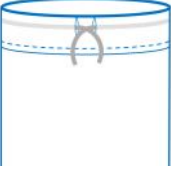
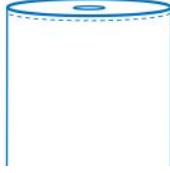
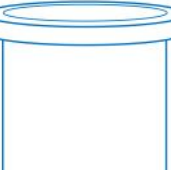


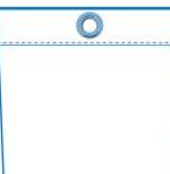
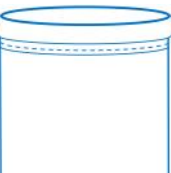

FASER	POLYESTER	AKRYL	POLYAMID	ARAMID	POLYPROPYLEN	BAUMWOLLE
Abkürzung gem. DIN 60001	PES	PAN	PA	PAI	PP	CO
Spezifisches Gewicht g/cm ³	1,38	1,15	1,04	1,8	0,91	1,52
Feuchtigkeitsaufnahme/20° C H.R. 65 %	0,4	01:02	4	5	0,05	7+8
Zugfestigkeit g/DEN	4,5 : 7,5	2,4 : 4,5	4,5 : 7,5	5	4,5 : 6	2,5 : 5
Verlängerung beim Reißen %	11 : 14	17 : 42	18 : 20	18 : 20	35	5 : 7
Max. Dauertemperatur °C	130-135	130-135	100-110	200-220	80-90	90-100
Max. Temperatur (Spitzenwerte) °C	140	135-140	120	260	90-100	110
Starke Säuren	gut	gut	sehr niedrig	niedrig	sehr gut	sehr niedrig
Schwache Säuren	Sehr gut	sehr gut	niedrig	gut	sehr gut	niedrig
Starke Basen	sehr niedrig	gut	gut	gut	sehr gut	gut
Schwache Basen	niedrig	gut	sehr gut	gut	sehr gut	sehr gut
Lösungsmittel	gut	gut	sehr gut	gut	sehr niedrig	gut
Oxidierungsmittel	sehr gut	gut	niedrig	gut	sehr niedrig	niedrig
Hydrolyse (Feuchtwärme)	sehr niedrig	sehr gut	niedrig	niedrig	gut	gut

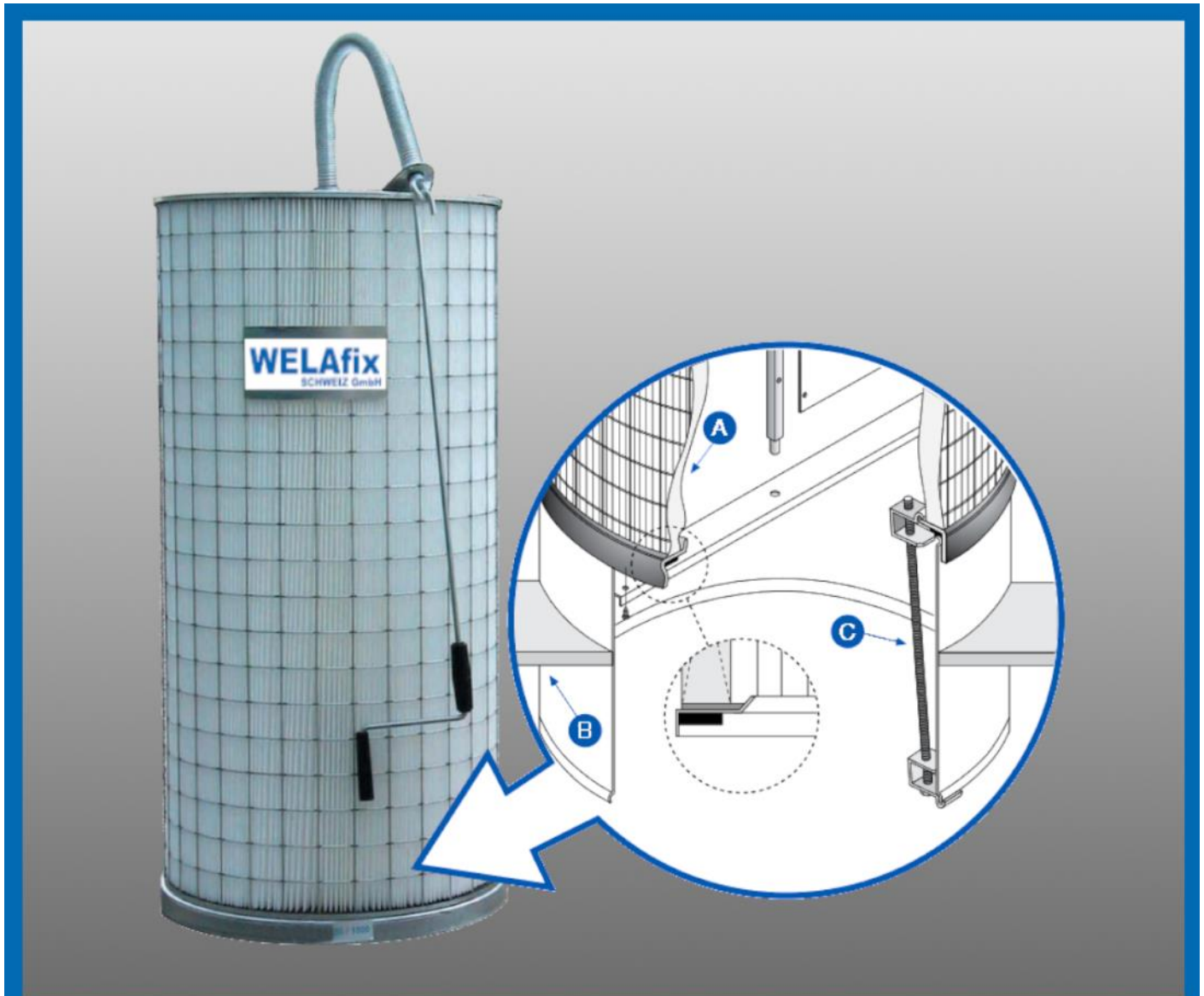
Typ	Gewicht / g/m ²	Zeichen	Faser	Behandlung
COL 500AC	500	PAN	Akryl	Thermische Befestigung - Kalandern - Oberflächenglättung
COL300C	300	CO	Baumwolle	
COL 200C	200	CO	Baumwolle	
COL 250CT	250	CO	Baumwolle	Rundstrick
COL 270A	270	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 400A	400	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 500A	500	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 550A	550	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 500N	500	PAI	Aramid	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 500R	500	PPS	Sulfar	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 300RP	300	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 500P	500	PP	Polypropylen	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung Kalandern
COL 400-AL	400	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung, antistatische Aluminiumverbindung
COL 500-AL	500	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung, antistatische Aluminiumverbindung
COL 550-AL	550	PES	Polyester	Thermische - Befestigung Oberflächenglättung
COL 500-OWR	500	PES	Polyester	Thermische Befestigung Oberflächenglättung Wasser-/Ölabweisung

Staubarten	Volumen m ³ /m ² /h	Geschwindigkeit m/s	Filtergewebe
TON	126.00	0.035	Polyesterfilz
SCHEUERMITTEL	147.60	0.041	Polyesterfilz
ALUMINIUM	147.60	0.041	Antistatischer Polyesterfilz
ALUMINIUM (OXID)	136.80	0.038	Antistatischer Polyesterfilz
FEINASBEST	147.60	0.041	Polyesterfilz
ROHASBEST	172.80	0.048	Antistatischer Polyesterfilz
BAKELIT	183.60	0.051	Polyesterfilz
BAUXIT (ALUMINIUMHYDROXID)	108.00	0.030	Polyesterfilz
KAFFEE	165.60	0.046	Polyesterfilz
PAPIER	144.00	0.040	Antistatischer Polyesterfilz
LÖSCHKALK	126.00	0.035	Polyesterfilz
KAOLIN 1	126.00	0.035	Polyesterfilz
ZINKKARBONAT	118.80	0.033	Antistatischer Polyesterfilz
NATRIUMKARBONAT	126.00	0.035	Polyesterfilz
KOHLE	90.00	0.025	Antistatischer Polyesterfilz
HOLZKOHLE	183.60	0.051	Polyesterfilz
ZEMENT	136.80	0.038	Polyesterfilz
FEINE ASCHE	136.80	0.038	Polyesterfilz OWR
KERAMIK	136.80	0.038	Polyesterfilz / Polypropylen
KOSMETIKA	136.80	0.038	Polyesterfilz
LEDER	136.80	0.038	Antistatischer Polyesterfilz
SOJAMEHL	126.00	0.035	Antistatischer Polyesterfilz
KIESELMEHL	118.80	0.033	Antistatischer Polyesterfilz
EISEN	136.80	0.038	Polyesterfilz
DÜNGEMITTEL	136.80	0.038	Polyesterfilz
MEHL	147.60	0.041	Antistatischer Polyesterfilz
TRINATRIUMPHOSPHAT	147.60	0.041	Polyesterfilz
MAISSTÄRKE	126.00	0.035	Polyesterfilz
GRAPHIT	90.00	0.025	Antistatischer Polyesterfilz
GRANIT	147.60	0.041	Polyesterfilz
MILCH (IN PULVERFORM)	118.80	0.033	Antistatischer Polyesterfilz
HOLZ	165.60	0.046	Polyesterfilz
HOLZ (SPÄNE. SÄGEMEHL)	183.60	0.051	Polyesterfilz / Baumwolle
SCHAMOTTEZIEGEL	219.60	0.061	Polyesterfilz
GLIMMER	118.80	0.033	Polyesterfilz
RUSS	108.00	0.030	Polyesterfilz OWR
ZINKOXID	90.00	0.025	Polyesterfilz
TITANOXID	54.00	0.015	Polyesterfilz
PERLIT	126.00	0.035	Polyesterfilz
PLASTIK	126.00	0.035	Antistatischer Polyesterfilz
PVC	108.00	0.030	Antistatischer Polyesterfilz
QUARTZ	126.00	0.035	Antistatischer Polyesterfilz
KUPFER	136.80	0.038	Polyesterfilz
KUPFER (MINERAL)	108.00	0.030	Polyesterfilz
SAND	126.00	0.035	Polyesterfilz
SALZ	126.00	0.035	Polyesterfilz OWR / Polypropylen
SEIFE (PULVER)	144.00	0.040	Antistatischer Polyesterfilz
PAPIERABRIEB	126.00	0.035	Polyesterfilz
SULFATE	108.00	0.030	Polyesterfilz / Polypropylen
SOJA	126.00	0.035	Polyesterfilz
KORK	180.00	0.050	Polyesterfilz
TABAK	180.00	0.050	Polyesterfilz
TALK (PULVER)	108.00	0.030	Polyesterfilz
LACK (PIGMENTE)	90.00	0.025	Antistatischer Polyesterfilz
GLAS	118.80	0.033	Polyesterfilz
ZUCKER	136.80	0.038	Antistatischer Polyesterfilz / Polypropylen

ANFRAGEFORMULAR FILTER- SCHLAUCH

Durchmesser		mm	Firma	
Schlauchlänge		mm	Name	
Flachbreite		mm	E.Mail	
Anströmseite		Innen/aussen	Telefon	
Substrat				
Antistatisch		ja/nein		
Atex		ja/nein		
Menge		Stk.		

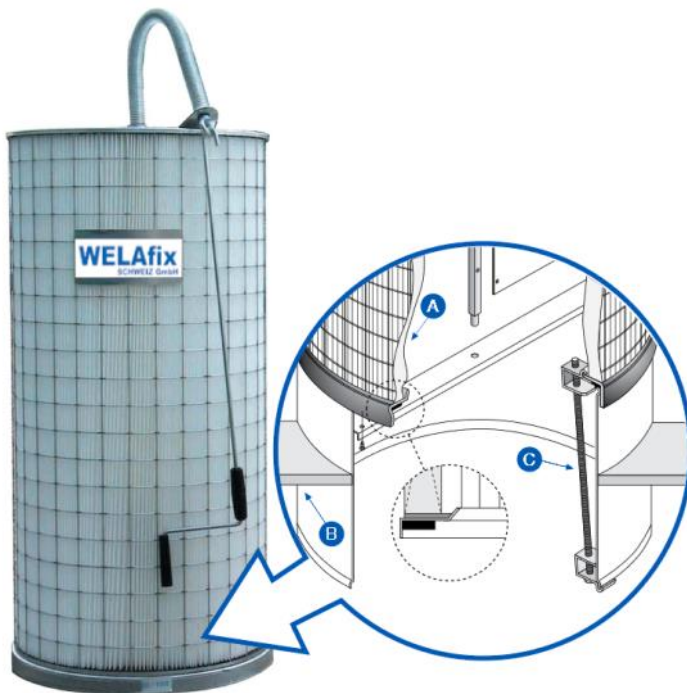
	FSO1 Offen mit Schnittkante <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten		FSG1 Geschlossen mit Boden <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten
	FSO2 Offen mit Umschlag <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten <input type="text" value="eingenähter Metallring"/>		FSG2 Geschlossen mit Boden und Schlaufe <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten Mass Schlaufe in mm Länge <input type="text"/> mm Breite <input type="text"/> mm
	FSO3 Offen mit Schnur <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten		FSG3 Geschlossen mit Boden und Loch <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten Mass Loch in mm Durchmesser <input type="text"/> mm
	FSO4 Offen mit Dichtfilz <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten		FSG4 Geschlossen flach zugenäht <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten
	FSO5 Offen mit Schnappring <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten Mass Lochplatte in mm Durchmesser <input type="text"/> mm Dicke <input type="text"/> mm		FSG5 Geschlossen flach mit Öse <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten Mass Loch in mm Durchmesser <input type="text"/> mm
	FSO6 Offen mit Gummiring <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten		FSG6 Geschlossen mit Schlaufe für Stange <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten Mass Schlaufe in mm Durchmesser <input type="text"/> mm



FILTERPATRONE PAT1

FILTERGEWEBE PAT1

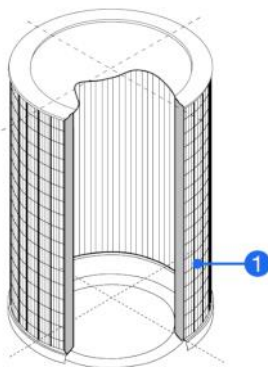
Typ	Material	Gewicht	Luftdurchlässigkeit	Temp.	Behandlung	Klasse	Anwendungsbereich
6066	Zellulose	213g / m2	630m3 / m2 / h (200pa)	60°		M	Metallverarbeitung, Pulverbeschichtung, Strahltechnik
6066-AL	Zellulose	213g / m2	350m3 / m2 / h (200pa)	60°	Antistatisch / Aluminiumbeschichtet	M	Pulverbeschichtung, Metallverarbeitung
7033	Zellulose	129g / m2	950m3 / m2 / h (200pa)	60°		M	Feinstaub / Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisrauch
8020	80% Zellulose + 20% Polyester	135g / m2	600m3 / m2 / h (200pa)	80°		M	Feinstaub / Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisrauch und Luftabsaugung in Gasturbinen
8020-NANO	80% Zellulose + 20% Polyester	120g / m2	700m3 m2 / h (200pa)	70°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisrauch und Luftabsaugung in Gasturbinen
N-WEB	Zellulose	114g / m2	399m3 / m2 / h (200pa)	60°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma
POL 180B-NANO	Polypropylen	180g / m2	755m3 / m2 / h (200pa)	70°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma
POL 106P	Polypropylen	160g / m2	500m3 / m2 / h (200pa)	70°		M	Holzverarbeitung, Gas Turbine , Oberflächen-technik
POL 200B	Polyester	200g / m2	1200m3 / m2 / h (200pa)	130°		L	Metall- und Holzverarbeitung, Gas-Turbine
POL 270B	Polyester	270g / m2	950m3 / m2 / h (200pa)	130°		L	Chemie, Lebensmittel, Zement, Holz und Metall
POL 270W	Polyester	270g / m2	500m3 / m2 / h (200pa)	130°		M	Gold, Glas, Rauch von Schleifen, Sandstrahlen
POL 270B-AL	Polyester	270g / m2	670m3 / m2 / h (200pa)	150°	Antistatisch / Aluminiumbeschichtet	M	Papier, Aluminium, Toner, Zucker, PVC, Explosionsrisiko, Metallbeschichtung
POL 270B-OWR	Polyester	270g / m2	900m3 / m2 / h (200pa)	130°	Öl-Wasserabweisend	L	Sandstrahlen, Staub aus Lebensmittel und Zementbearbeitung, Verbrennungsanlagen
POL 270B-TF	Polyester	270g / m2	110m3 / m2 / h (200pa)	150°	PTFE Beschichtung	M	Rauch von Laser, Plasma, Oxygen, Staub aus Lebensmittel und Zementbearbeitung
POL 130B-TFM	Polyester	130g / m2	650m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane	M	Sehr feiner Staub
POL 270B-TFM	Polyester	290g / m2	250-450m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane	M	Sehr feiner Staub
POL 270B-TFMA	Polyester	280g / m2	180-300m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane antistatisch	M	Sehr feiner und elektrostatischer Staub



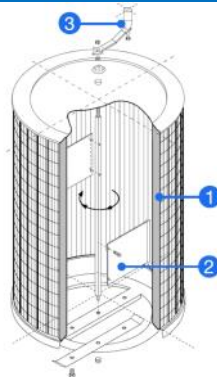
Filterpatrone PAT1

Die Filterpatrone PAT1 ist in verschiedenen Durchmessern und Längen erhältlich. Standardmässig ist Sie aus einem Polyester Filtergewebe mit 270 g/m² gefertigt. Die Luftdurchlässigkeit beträgt 950 m³/m²/h mit einem Widerstand von 200 Pascal. Weitere Filtergewebe auf Anfrage erhältlich. Sie findet Anwendung in der Chemie, Lebensmittel, Zement, Holz und Metallbearbeitungs-Industrie. Die maximale Lufttemperatur beträgt 130°C. Erhältlich als TYP A ohne Reinigung / TYP B mit manueller Handkurbel oben / TYP C manueller Handkurbel seitlich / TYP D mit automatischer Abreinigung. Die Patrone wird mit einem Montageset geliefert. Für TYP D mit automatischer Abreinigung sind Zeitschalt und Überwachungssysteme erhältlich.

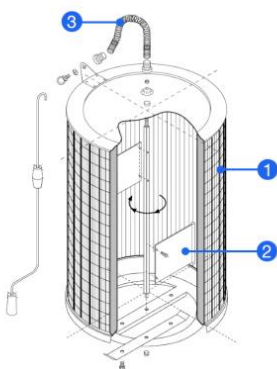
Typ A
Ohne Reinigung



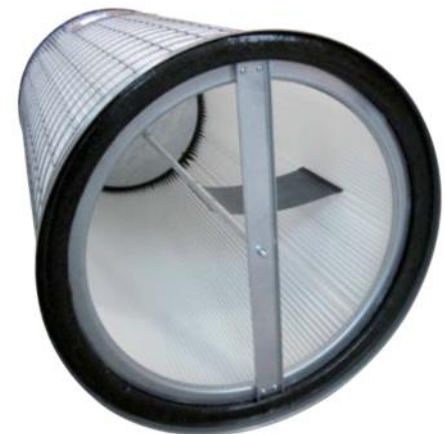
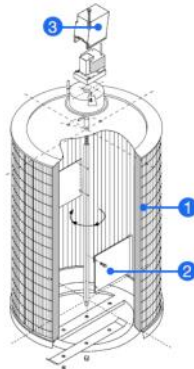
Typ B
Manuelle Reinigung von oben



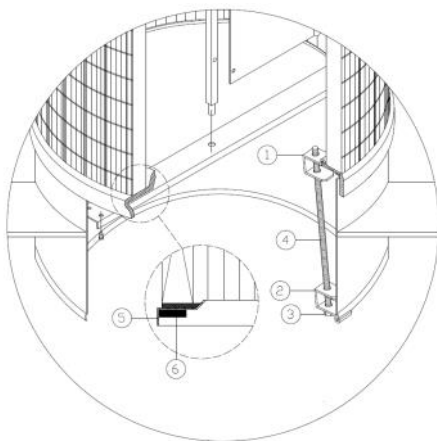
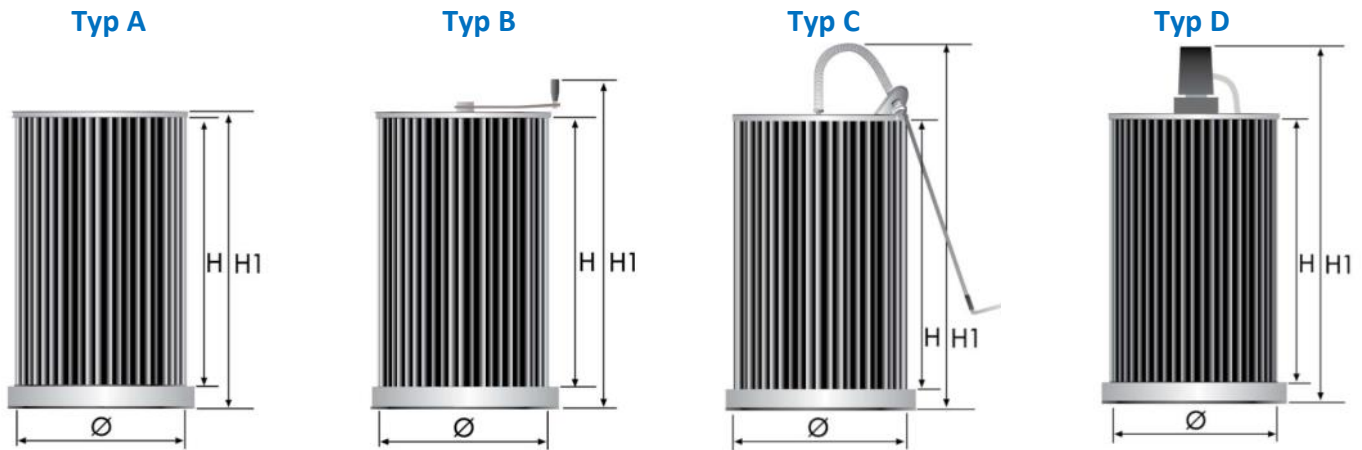
Typ C
Manuelle Reinigung von der Seite



Typ D
Automatische Reinigung



- 1 Filterpatrone 2 Reinigungsblech 3 Reinigungssystem

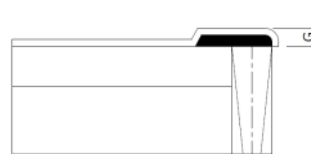


Montage:

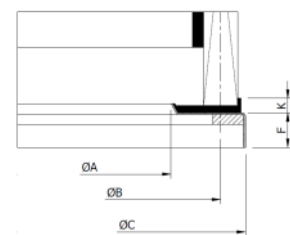
Setzen Sie die drei mitgelieferten Klammern (1) in die Patronenkante und die Klammern (2) in die Unterkante des Sockels ein. Ziehen Sie die Mutter M6 (3) vollständig an. Wiederholen Sie den Vorgang für alle Klammern. (5) Metallrahmen (6) Dichtung

Hinweis: Wenn der Sockel kleiner ist, kürzen Sie die Gewindestange (4) ab.

Filter Oben



Filter Unten



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

D	H	m ²	AF	H1/A	H1/B	H1/C	H1/C	A	B	C	F	G	K
350	660	4,6	101	700	790	925	920	243	300	370	32	10	12
350	1000	7	101	1040	1130	1265	1260	243	300	370	32	10	12
350	1500	10,5	101	1540	1630	1765	1760	243	300	370	32	10	12
450	660	5,9	130	700	790	925	920	343	400	470	32	10	12
450	1000	9	130	1040	1130	1265	1260	343	400	470	32	10	12
450	1500	13,5	130	1540	1630	1765	1760	343	400	470	32	10	12
500	660	6,5	144	700	790	925	920	393	450	520	32	10	12
500	1000	10	144	1040	1130	1265	1260	393	450	520	32	10	12
500	1500	15	144	1540	1630	1765	1760	393	450	520	32	10	12
550	660	7,2	158	700	790	925	920	443	500	570	32	10	12
550	1000	10,9	158	1040	1130	1265	1260	443	500	570	32	10	12
550	1500	16,5	158	1540	1630	1765	1760	443	500	570	32	10	12
600	660	7,8	173	700	790	925	920	493	550	620	32	10	12
600	1000	12	173	1040	1130	1265	1260	493	550	620	32	10	12
600	1500	18	173	1540	1630	1765	1760	493	550	620	32	10	12
660	660	8,6	190	700	790	925	920	553	610	680	32	10	12
660	1000	13,1	190	1040	1130	1265	1260	553	610	680	32	10	12
660	1500	19,6	190	1540	1630	1765	1760	553	610	680	32	10	12



FILTERPATRONEN

FILTERGEWEBE FILTERPATRONE

Typ	Material	Gewicht	Luftdurchlässigkeit	Temp.	Behandlung	Klasse	Anwendungsbereich
6066	Zellulose	213g / m2	630m3 / m2 / h (200pa)	60°		M	Metallverarbeitung, Pulverbeschichtung, Strahltechnik
6066-AL	Zellulose	213g / m2	350m3 / m2 / h (200pa)	60°	Antistatisch / Aluminiumbeschichtet	M	Pulverbeschichtung, Metallverarbeitung
7033	Zellulose	129g / m2	950m3 / m2 / h (200pa)	60°		M	Feinstaub / Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisssrauch
8020	80% Zellulose + 20% Polyester	135g / m2	600m3 / m2 / h (200pa)	80°		M	Feinstaub / Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisssrauch und Luftabsaugung in Gasturbinen
8020-NANO	80% Zellulose + 20% Polyester	120g / m2	700m3 m2 / h (200pa)	70°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisssrauch und Luftabsaugung in Gasturbinen
N-WEB	Zellulose	114g / m2	399m3 / m2 / h (200pa)	60°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma
POL 180B-NANO	Polypropylen	180g / m2	755m3 / m2 / h (200pa)	70°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma
POL 106P	Polypropylen	160g / m2	500m3 / m2 / h (200pa)	70°		M	Holzverarbeitung, Gas Turbine , Oberflächen-technik
POL 200B	Polyester	200g / m2	1200m3 / m2 / h (200pa)	130°		L	Metall- und Holzverarbeitung, Gas-Turbine
POL 270B	Polyester	270g / m2	950m3 / m2 / h (200pa)	130°		L	Chemie, Lebensmittel, Zement, Holz und Metall
POL 270W	Polyester	270g / m2	500m3 / m2 / h (200pa)	130°		M	Gold, Glas, Rauch von Schleifen, Sandstrahlen
POL 270B-AL	Polyester	270g / m2	670m3 / m2 / h (200pa)	150°	Antistatisch / Aluminiumbeschichtet	M	Papier, Aluminium, Toner, Zucker, PVC, Explosionsrisiko, Metallbeschichtung
POL 270B-OWR	Polyester	270g / m2	900m3 / m2 / h (200pa)	130°	Öl-Wasserabweisend	L	Sandstrahlen, Staub aus Lebensmittel und Zementbearbeitung, Verbrennungsanlagen
POL 270B-TF	Polyester	270g / m2	110m3 / m2 / h (200pa)	150°	PTFE Beschichtung	M	Rauch von Laser, Plasma, Oxygen, Staub aus Lebensmittel und Zementbearbeitung
POL 130B-TFM	Polyester	130g / m2	650m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane	M	Sehr feiner Staub
POL 270B-TFM	Polyester	290g / m2	250-450m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane	M	Sehr feiner Staub
POL 270B-TFMA	Polyester	280g / m2	180-300m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane antistatisch	M	Sehr feiner und elektrostatischer Staub

Staubarten	Partikel μm	Charakter	$\text{m}^3/\text{m}^2/\text{h}$	Luft m/s	Filtergewebe	Empfohlen
Aluminiumoxydstaub		-	18 - 30	0.30 - 0.50	POL270B-AL	
Aluminiumstaub		haftend, explosiv	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Asbeststaub	< 100	krebserregend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Asche aus Abfallverbrennungsanlage	2 - 200	hygroskopisch	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270W	
Düngemittelstaub		-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	
Entlüftung von Silos mit Plastikstaub		-	38 - 48	0.63 - 0.80	POL270W	
Entlüftung von vorgemischten in Silos für das Baugewerbe		-	34 - 48	0.56 - 0.80	POL270W	
Erdstaub		-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Farbpigmente in Pulverform	< 10	krebserregend	24 - 30	0.40 - 0.50	POL270B-AL	
Formen	2.0 - 40	-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Gipsstaub		-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	
Graphitstaub	3.0 - 50	explosiv	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270B-AL	
Gusseisenstaub		bindend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	Aerosil (precoating)
Holzstaub bei Schleifarbeiten	< 100	-	55 - 60	0.90 - 1.00	POL270B	
Inox-Mahlstaub	< 40	-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Kaffepulver		-	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B	
Kalkstaub	3.0 - 50	-	30 - 37	0.50 - 0.60	POL270W	
Kalziumsulfatpulver		hygroskopisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Keramikstaub		-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Kieselerde		elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Kiesstrahlen von Stahl	< 200	bindend	54 - 66	0.90 - 1.10	POL270B	
Kohlenstaub	< 40	explosiv	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Lackstaub bei Schleifarbeiten	< 50	elektrostatisch	48 - 55	0.80 - 0.90	POL270B-AL	
Laserschnitt auf Plexiglas	x min. < 1, media < 10	haftend, bindend	24 - 30	0.40 - 0.50	POL270W	Aerosil in dauerzugebe (precoating)
Lebensmittelstaub		bindend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Lederstaub		elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Marmorstaub	< 50	elektrostatisch	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	
Mehl	< 200	explosiv	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	
Messingmahlstaub	< 40	-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Metallisierung	x min. < 1, media < 10	explosiv	30 - 42	0.50 - 0.70	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Milchpulver		-	36 - 48	0.60 - 0.80	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Öliger Metallstaub	< 200	-	48 - 50	0.80 - 0.83	POL270B-OWR	Aerosil (precoating)
Papierstaub	< 1000	faserig- elektrostatisch	50 - 60	0.83 - 1.00	POL270B-AL	Vorab trennende Faser

Staubarten	Partikel μm	Charakter	$\text{m}^3/\text{m}^2/\text{h}$	Luft m/s	Filtergewebe	Empfohlen
Pharmazeutischer Staub	< 50	-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	Aerosil (precoating)
Plastikmahlstaub	4 - 100	elektrostatisch	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B-AL	
Plastikstaub	< 200	elektrostatisch	48 - 50	0.80 - 0.83	POL270B-AL	
Pulverlackierung	< 50	elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
PVC-Staub	< 200	elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Rauchentstehung bei Laserschnitt	x min. < 1, media < 10	haftend	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270B-TF	Steinerner ungelöschter Kalk
Rauchentstehung bei Laserschnitt Inox	x min. < 1, media < 10	-	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Rauchentstehung beim Schweißen von	< 50	entzündert	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270W	
Rauchentstehung beim Schweißen von	< 50	Ölig	36 - 48	0.60 - 0.80	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Rauchgasreinigung von Plasma-	x min. < 1,	-	36 - 48	0.60 - 0.80	POL270B-TF/AL	Aerosil (precoating)
Russ		hygroskopisch	18 - 30	0.30 - 0.50	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Sägemehl	< 200	-	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B	
Salz in Körnerform		-	30 - 35	0.50 - 0.85	POL270B-AL	
Sandstrahlen von Metallen	< 200	-	55 - 60	0.90 - 1.00	POL270B	
Silikate		elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Stahlmahlstaub	2.0 - 30	haftend	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B-TF	
Stärke		bindend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	Aerosil (precoating)
Staubbildung bei Gummischnitt		bindend	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270W	Aerosil (precoating)
Staubbildung beim Kiesstrahlen von	< 100	-	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B	
Staubbildung beim Kiesstrahlen von	< 50	bindend	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Staubbildung beim Kiesstrahlen von	< 100	bindend	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B	
Staubbildung beim polieren von Inox		faserig	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270W	
Staubbildung beim polieren von Messing	3.0 - 30	haftend	42 - 54	0.70 - 0.90	POL270W	
Staubbildung beim Zersetzungsprozess von Gusseisenfusionen		-	55 - 60	0.90 - 1.00	POL270B	
Staubzucker	5 - 200	hygroskopisch, explosiv	48 - 54	0.80 - 0.90	POL270B-AL	
Steinerner Kalk	3.0 - 50	-	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B	
Tabakpulver		-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Talk in Pulverform		-	18 - 34	0.30 - 0.56	POL270W	Aerosil (precoating)
Tonerstaub		-	22 - 34	0.36 - 0.56	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Tonstaub	10 - 40	hygroskopisch	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-TF	
Trockener Metallstaub	< 200	elektrostatisch	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B-AL	
Zement	3.0 - 40	hygroskopisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270 B	
Ziegelsteinstaub		-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	



Bei der Vorbehandlung handelt es sich um eine zusätzliche Behandlung des Filtergewebes mittels Anwendung einer speziellen dosierten Staubschicht vor dem Entstaubungsvorgang. Die Vorbehandlung ist deshalb erforderlich, um das Ergebnis der pneumatischen Reinigung zu erhöhen und dabei den Druckverlust konstant zu halten.

Die Vorbehandlung ist bei folgenden Prozessen wichtig:

- Schweißen
- Laserschnitt, Plasmaschnitt
- Metallisierung (Aluminium, Zink, Nickel, etc.)
- In sämtlichen Fällen bei Öligem Staub
- In sämtlichen Fällen bei klebrigem Staub
- Bei sehr feinen Korngrößen

Ablauf der Vorbehandlung:

Beim Start der Filtereinheit muss die Absaugung "ohne verunreinigende Luft" eingeschaltet und der Vorbehandlungsstaub Aerosil in das neue Filtermaterial mit einer Konzentration von 10-20 g/m² eingesprüht werden. Das Einsprühen muss konstant in einem Mindestzeitraum von 15-20 Minuten erfolgen. Zur Erzielung einer guten Eindringung des Aerosils in das Filtergewebe muss eine Einsprüh- und eine Kompressionsphase erfolgen und der pneumatische Reinigungszyklus eliminiert werden. Nach der Durchführung der Einspritzphase von Aerosil fährt man mit der Absaugung und verunreinigtem Luft solange fort, bis ein Druckverlust von 180-200 Millimetern Wassersäule erzielt wird. Die kontinuierliche Vorbehandlung besteht im ununterbrochenen Einsprühen von Aerosil (0,1-0,3 g/m³) bei besonderen Fällen (Vorhandensein von Öl im zu filternden Gas).

Reinigung:

Die aus Polyester hergestellten Filterpatronen können mehrmals (es wird empfohlen, die Reinigung höchstens dreimal vorzunehmen) mit einem Hochdruckreiniger unter Einhaltung der folgenden Regeln gewaschen werden:

- Maximaler Druck
- Temperatur maximal 100°C
- Reinigungsmittel PH = 5-6

Ablauf der Reinigung:

Der Filter muss langsam gewaschen werden, und der Strahl lediglich auf 8-10 der Falten von oben nach unten gerichtet werden. Dabei muss eine Distanz von etwa 30 cm von der Düse eingehalten werden. Die gewaschene und von dem überschüssigen Wasser befreite Filterpatrone muss sorgfältig getrocknet werden, um nach der Reinigung einen Einwand- und störungsfreien Betrieb zu garantieren.

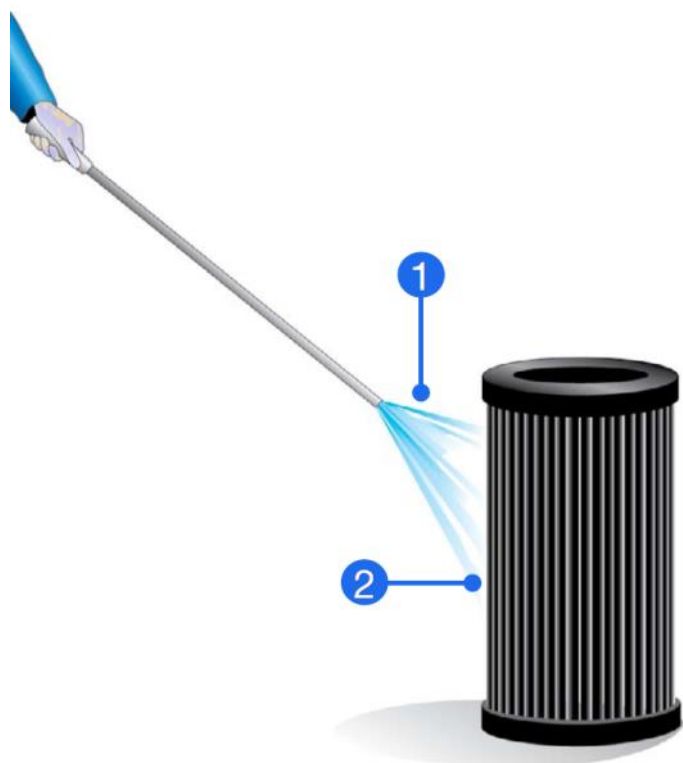
Trocknen:

Das Trocknen der Einsätze kann auf zwei Arten erfolgen:

Trocknen bei Raumtemperatur über einen Zeitraum von einer Woche

Trocknen im Ofen bei einer Höchsttemperatur von maximal 100°C für einen Zeitraum von 12 Stunden

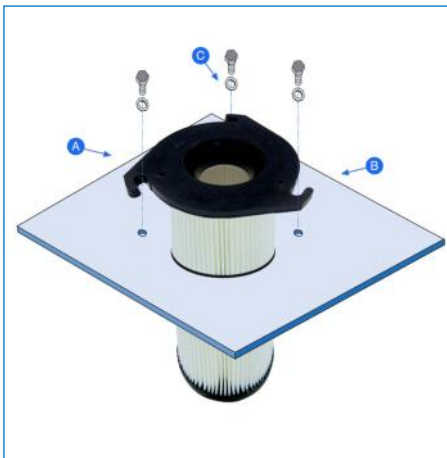
Nach der Reinigung des Einsatzes unter Einhaltung der obgenannten Vorgehensweisen kann dieser erneut verwendet werden.



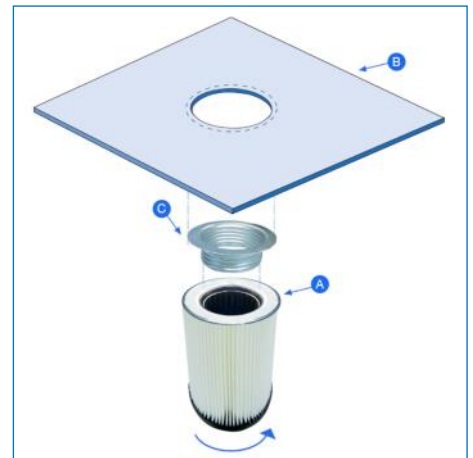
Patrone PD



Patrone PD

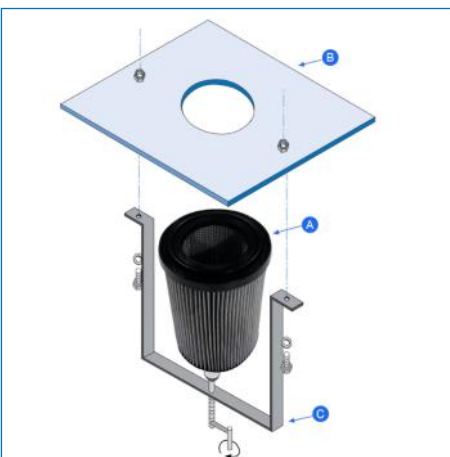


Patrone FIL

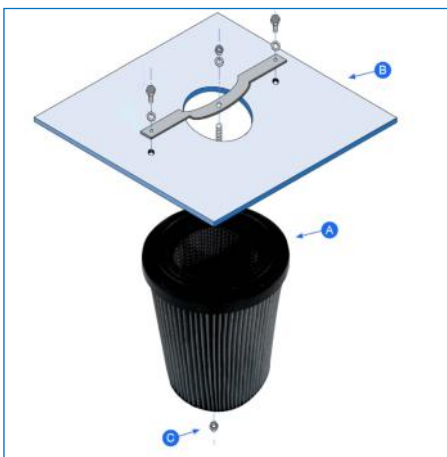


A = Flansch Patrone B = Flansch Filter C = Befestigungselement

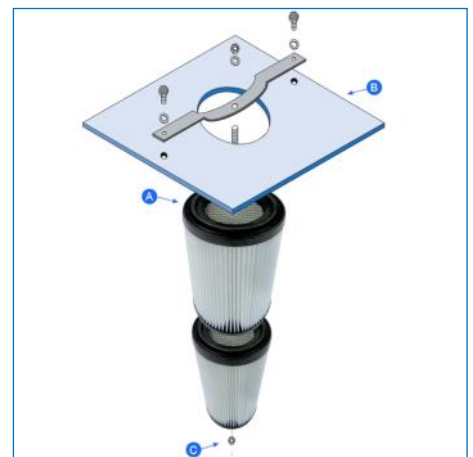
Patrone O



Patrone OF

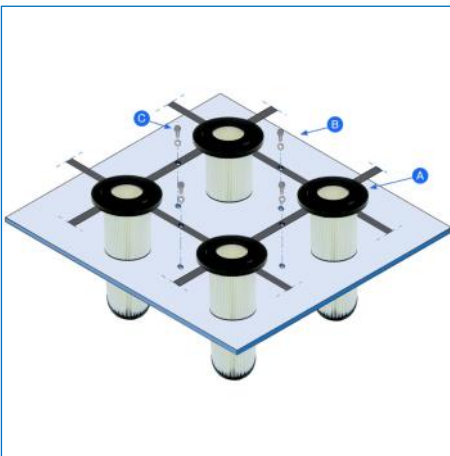


Patrone OF + OO

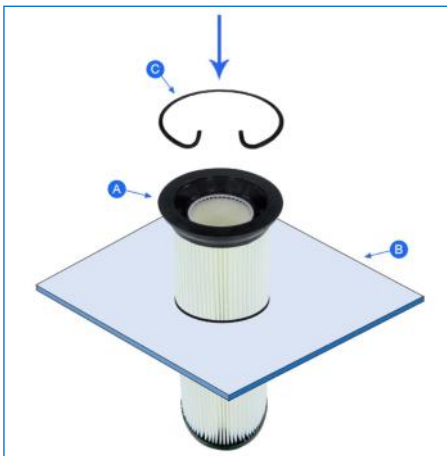


A = Flansch Patrone B = Flansch Filter C = Befestigungselement

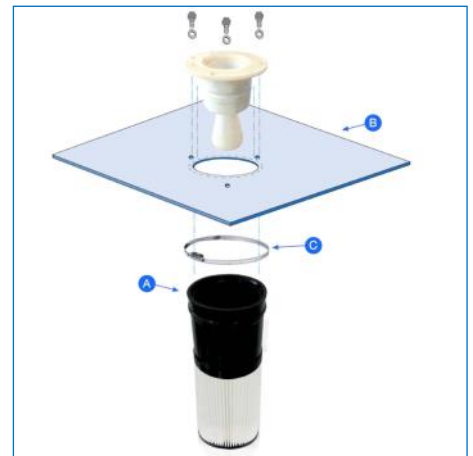
Patrone OS



Patrone V



Patrone TUB



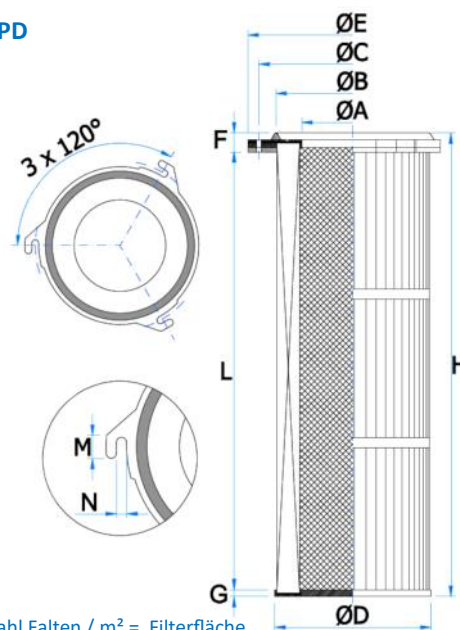
A = Flansch Patrone B = Flansch Filter C = Befestigungselement

PATRONE PD

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT125PD250	125	257	230	50	0,43
PAT125PD500	125	507	480	50	0,91
PAT125PD600	125	607	580	50	1,10
PAT125PD660	125	667	640	50	1,21
PAT125PD700	125	707	680	50	1,29
PAT125PD1000	125	1007	980	50	1,86
PAT125PD1200	125	1207	1180	50	2,24
PAT125PD1400	125	1407	1380	50	2,62
PAT125PD1500	125	1507	1480	50	2,89
PAT125PD2000	125	2007	1980	50	3,76

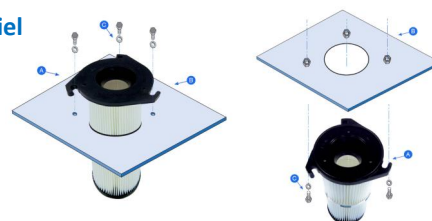
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
	84	135	160	125	190	23	10	26	10

Masse PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

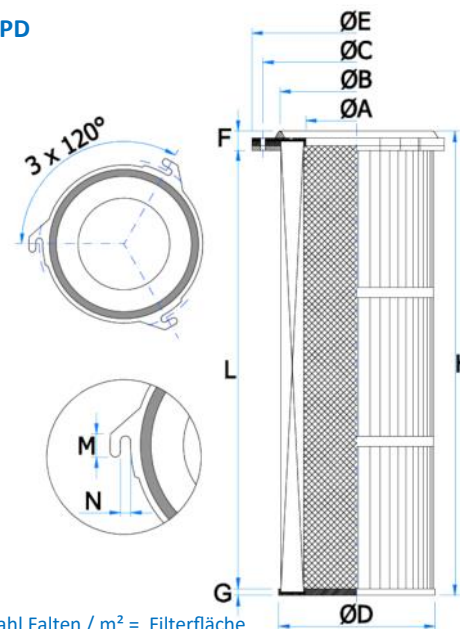
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT135PD250	135	263	230	50	0,50
PAT135PD500	135	513	480	50	1,07
PAT135PD600	135	613	580	50	1,29
PAT135PD660	135	673	640	50	1,42
PAT135PD700	135	713	680	50	1,51
PAT135PD1000	135	1013	980	50	2,19
PAT135PD1200	135	1213	1180	50	2,64
PAT135PD1400	135	1413	1380	50	3,09
PAT135PD1500	135	1513	1480	50	3,31
PAT135PD2000	135	2013	1980	50	4,44

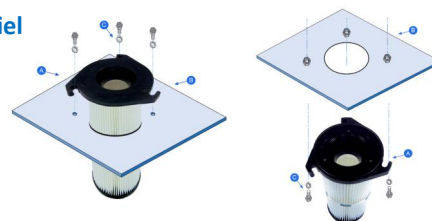
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
	95	145	170	135	200	23	10	28	10

Masse PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

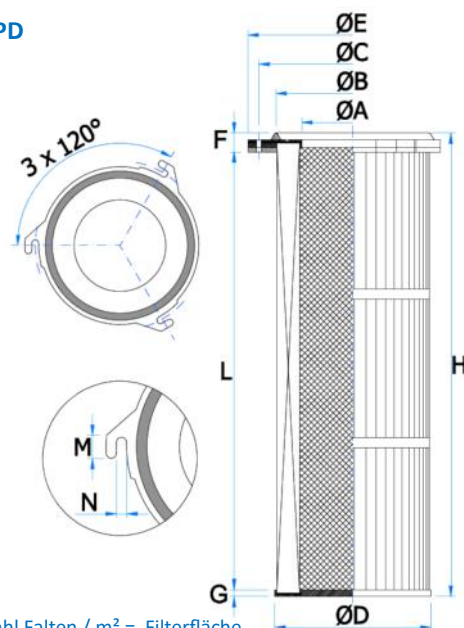
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT145PD250	145	265	232	65	0,74
PAT145PD500	145	515	482	65	1,59
PAT145PD600	145	615	582	65	1,93
PAT145PD660	145	675	642	65	2,13
PAT145PD700	145	715	682	65	2,26
PAT145PD1000	145	1015	982	65	3,28
PAT145PD1200	145	1215	1182	65	3,95
PAT145PD1400	145	1415	1382	65	4,63
PAT145PD1500	145	1515	1482	65	4,86
PAT145PD2000	145	2015	1982	65	6,66

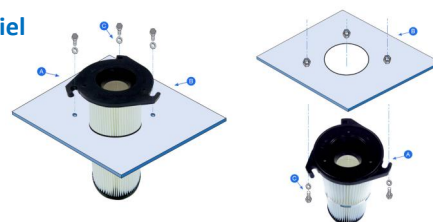
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
PD1	94	156	180	145	210	23	10	26	10
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
PD2	85	152	195	145	225	23	10	26	10

Masse PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

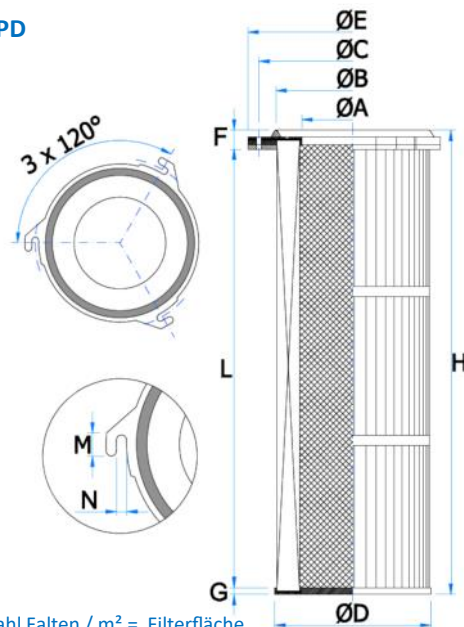
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT156PD250	156	265	232	55	0,77
PAT156PD500	156	515	482	55	1,59
PAT156PD600	156	615	582	55	1,92
PAT156PD660	156	675	642	55	2,12
PAT156PD700	156	715	682	55	2,25
PAT156PD1000	156	1015	982	55	3,24
PAT156PD1200	156	1215	1182	55	3,90
PAT156PD1400	156	1415	1382	55	4,56
PAT156PD1500	156	1515	1482	55	4,89
PAT156PD2000	156	2015	1982	55	6,54

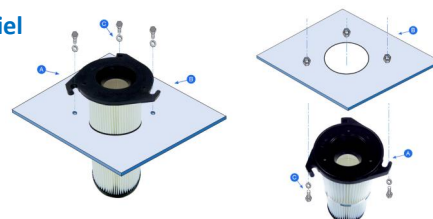
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
PD1	84	168	205	156	235	23	10	26	10
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
PD2	88	168	205	156	240	23	10	28	10

Masse PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

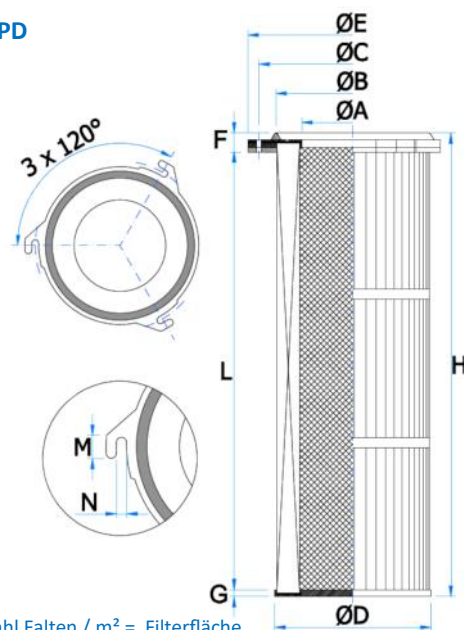


PATRONE PD / 4PD

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT218PD250	218	265	228	100	1,55
PAT218PD500	218	515	478	100	3,25
PAT218PD600	218	615	578	100	3,93
PAT218PD700	218	715	678	100	4,61
PAT218PD1000	218	1015	978	100	6,65
PAT218PD1200	218	1215	1178	100	8,01
PAT218PD1400	218	1415	1378	100	9,37
PAT218PD1500	218	1515	1478	100	10,05

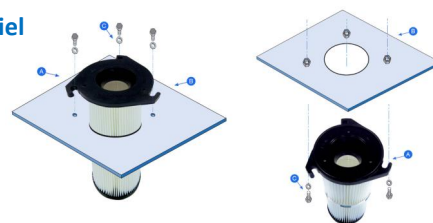
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
	143	228	265	218	296	27	10	26	10

Masse PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

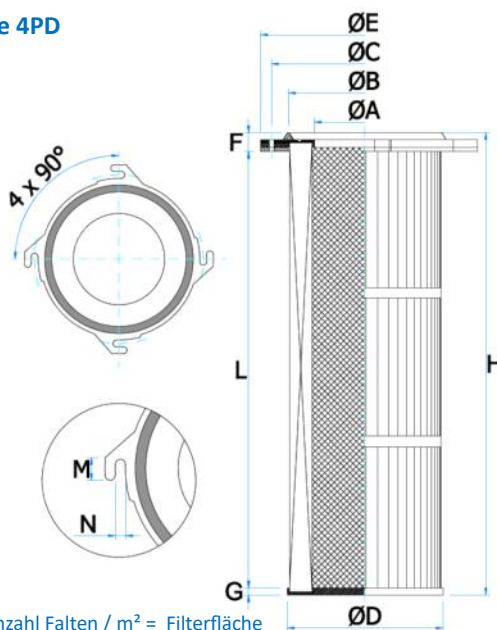
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT2184PD250	218	265	228	100	1,55
PAT2184PD500	218	515	478	100	3,25
PAT2184PD600	218	615	578	100	3,93
PAT2184PD700	218	715	678	100	4,61
PAT2184PD1000	218	1015	978	100	6,65
PAT2184PD1200	218	1215	1178	100	8,01
PAT2184PD1400	218	1415	1378	100	9,37
PAT2184PD1500	218	1515	1478	100	10,05

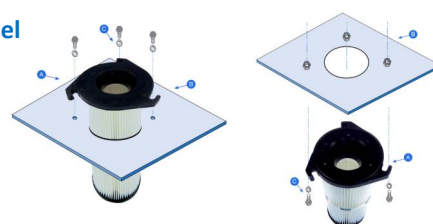
	A	B	C	D	E	F	G	M	N
	140	228	265	218	296	27	10	26	10

Masse 4PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

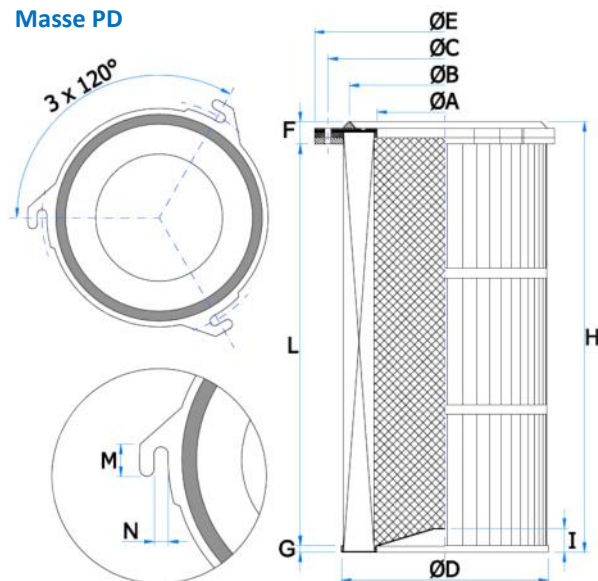


PATRONE PD / PDF

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325PD500	325	518	473	175	8,00
PAT325PD600	325	618	573	175	10,00
PAT325PD660	325	678	633	175	11,00
PAT325PD700	325	718	673	175	11,07
PAT325PD1000	325	1018	973	175	16,00
PAT325PD1200	325	1218	1173	175	20,00
PAT325PD1400	325	1418	1373	175	22,59
PAT325PD1500	325	1518	1473	175	25,00

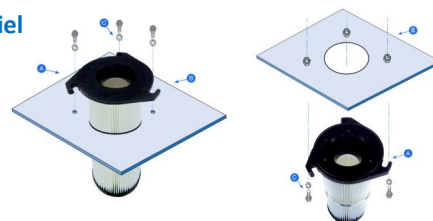
	A	B	C	D	E	F	G	I	M	N
P1	213	297	366	325	409	35	10	37	35	10
	A	B	C	D	E	F	G	I	M	N
P2	213	330	393	325	441	35	10	37	35	16

Masse PD



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

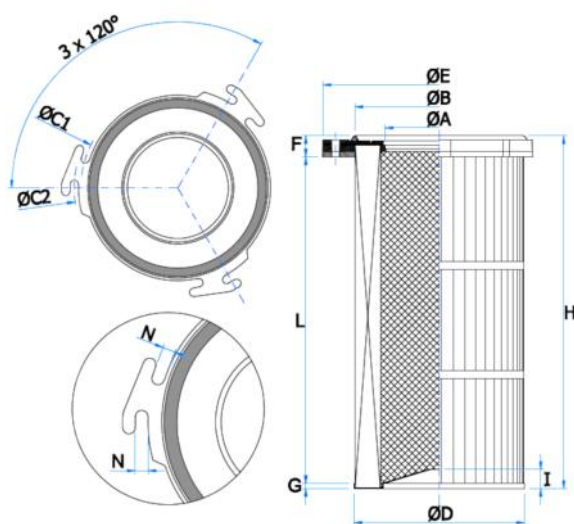
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325PDF500	325	518	473	175	8,00
PAT325PDF600	325	618	573	175	10,00
PAT325PDF660	325	678	633	175	11,00
PAT325PDF700	325	718	673	175	11,07
PAT325PDF1000	325	1018	973	175	16,00
PAT325PDF1200	325	1218	1173	175	20,00
PAT325PDF1400	325	1418	1373	175	22,59
PAT325PDF1500	325	1518	1473	175	25,00

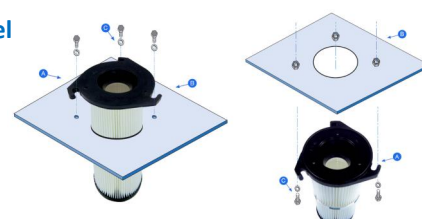
	A	B	C1	C2	D	E	F	G	I	N
	206	320	366	393	325	441	35	10	37	16

Masse PDF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

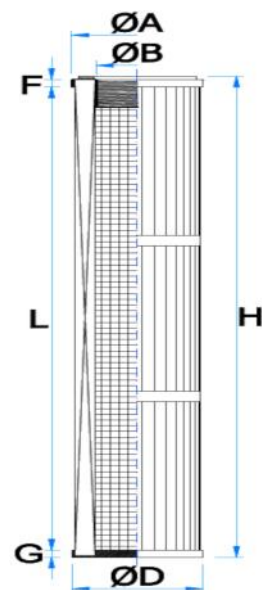
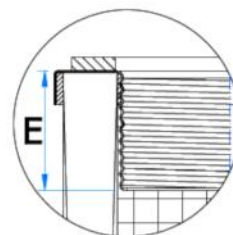
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT115FIL60200	115	210	183	37	0,28
PAT115FIL60300	115	310	283	37	0,44
PAT115FIL60400	115	410	383	37	0,60
PAT115FIL60600	115	610	583	37	0,91
PAT115FIL601000	115	1010	983	37	1,53

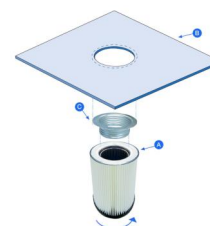
A	B	D	E	F	G
115	60.5	115	40	11	10

Masse FIL



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

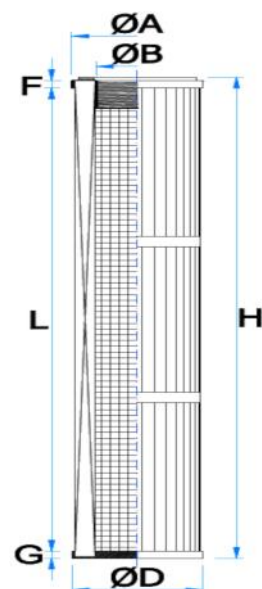
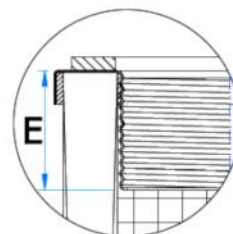
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT120FIL72200	120	210	183	44	0,30
PAT120FIL72300	120	310	283	44	0,50
PAT120FIL72400	120	610	583	44	1,00
PAT120FIL72600	120	910	883	44	1,60
PAT120FIL721000	120	1010	983	44	2,00

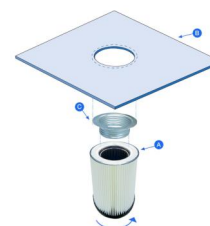
A	B	D	E	F	G
120	74.5	120	32	11	10

Masse FIL



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

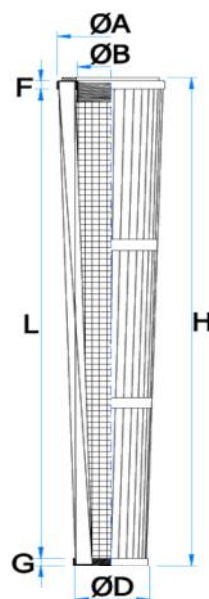
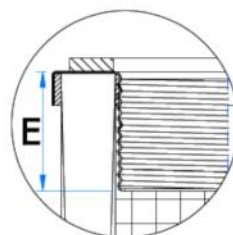
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT120FIL72CON600	120	610	583	44	1,00
PAT120FIL72CON1000	120	1010	983	44	1,60

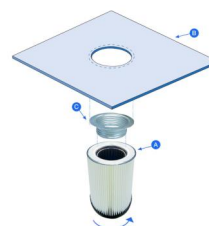
A	B	D	E	F	G
120	74.5	80	32	11	10

Masse FIL CON



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

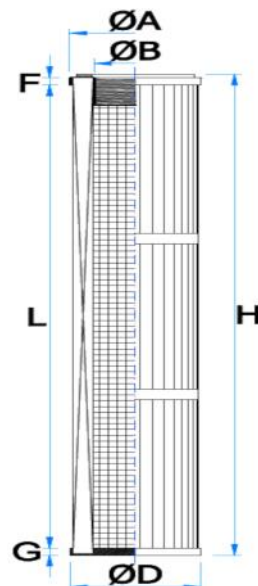
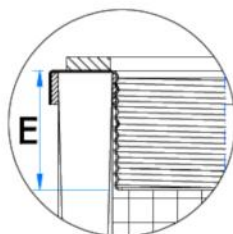
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT160FIL100600	160	610	583	65	1,63
PAT160FIL1001000	160	1010	983	65	2,73
PAT160FIL1001200	160	1210	1183	65	3,27

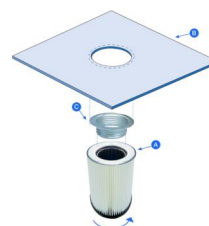
A	B	D	E	F	G
160	101.5	160	40	11	10

Masse FIL



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

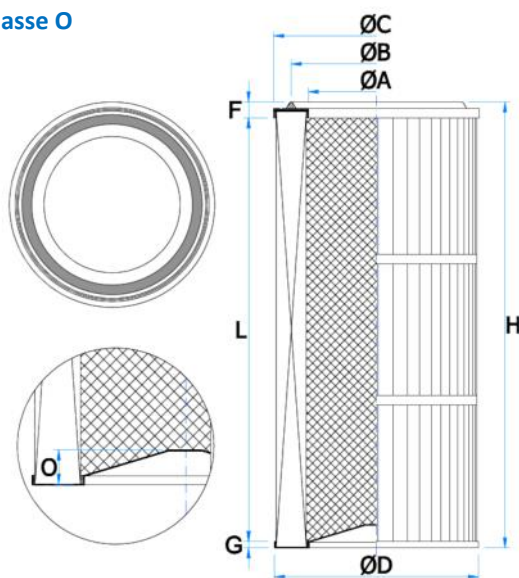


PATRONE O

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT300O500	300	515	482	175	7,93
PAT300O600	300	615	582	175	9,57
PAT300O660	300	670	637	175	10,48
PAT300O700	300	715	682	175	11,22
PAT300O1000	300	1015	982	175	16,15
PAT300O1200	300	1215	1182	175	19,44
PAT300O1400	300	1415	1382	175	22,73

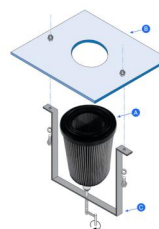
	A	B	C	D	F	G	O
	190	245	305	302	23	10	16

Masse O



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

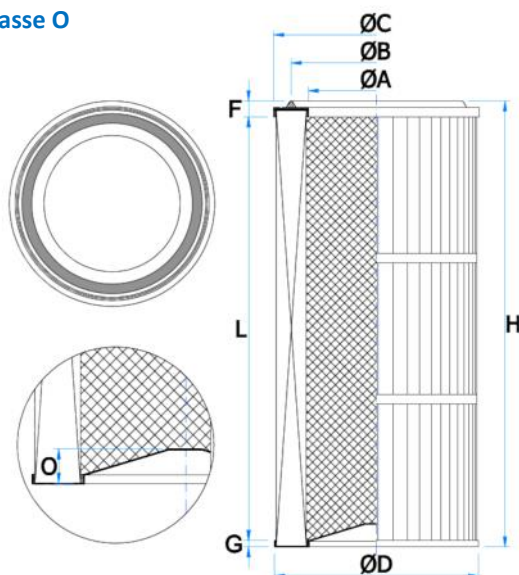
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325O500	325	515	482	175	7,93
PAT325O600	325	615	582	175	9,57
PAT325O660	325	670	637	175	10,48
PAT325O700	325	715	682	175	11,22
PAT325O1000	325	1015	982	175	16,15
PAT325O1200	325	1215	1182	175	19,44
PAT325O1400	325	1415	1382	175	22,73

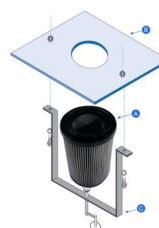
	A	B	C	D	F	G	O
	216	272	325	325	23	10	37

Masse O



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

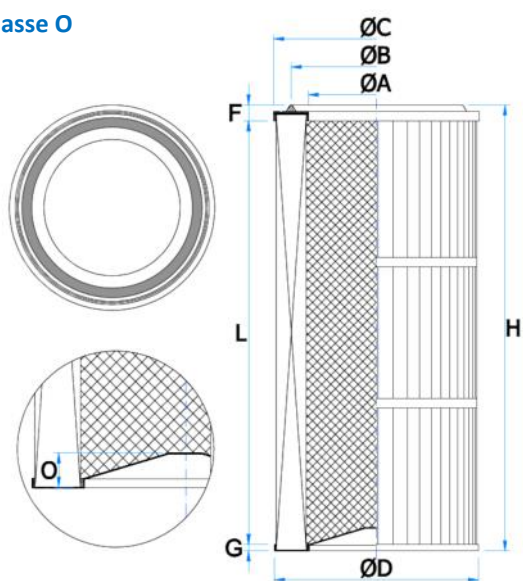


PATRONE O / ORE

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT350O600	350	615	580	350	19,08
PAT350O660	350	670	635	350	20,89
PAT350O710	350	725	690	350	22,70
PAT350O750	350	765	730	350	24,02

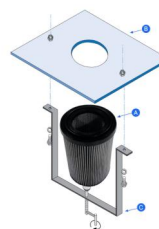
	A	B	C	D	F	G	O
	240	308	350	350	25	10	37

Masse O



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

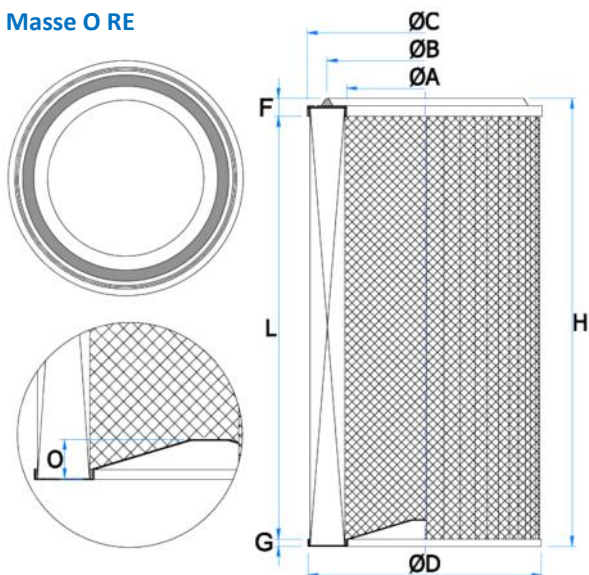
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT350O600	350	615	580	350	19,08
PAT350O660	350	670	635	350	20,89
PAT350O710	350	725	690	350	22,70
PAT350O750	350	765	730	350	24,02

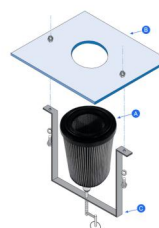
	A	B	C	D	F	G	O
	240	308	350	350	25	10	37

Masse O RE



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche / RE = aussen mit Netzgitter

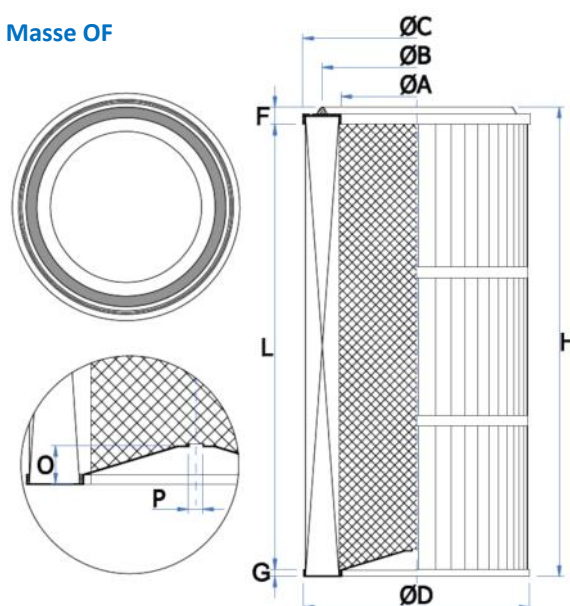
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT150OF250	150	265	237	65	0,65
PAT150OF500	150	515	487	65	1,33
PAT150OF600	150	615	589	65	1,61
PAT150OF660	150	675	647	65	1,77
PAT150OF700	150	715	687	65	1,88
PAT150OF1000	150	1015	987	65	2,69
PAT150OF1200	150	1215	1187	65	3,24
PAT150OF1400	150	1415	1387	65	3,79
PAT150OF1500	150	1515	1487	65	4,06
PAT150OF2000	150	2015	1987	65	5,42

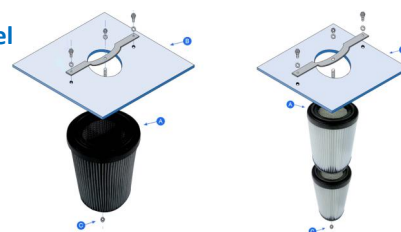
	A	B	C	D	F	G	O	P
	97	122	150	150	18	10	26	13

Masse OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

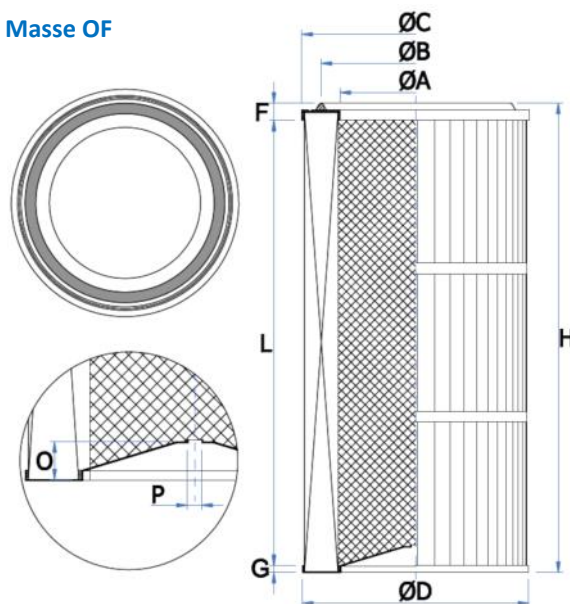
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT200OF250	200	265	235	100	2,26
PAT200OF500	200	515	485	100	4,66
PAT200OF600	200	615	585	100	5,62
PAT200OF700	200	715	685	100	6,58
PAT200OF1000	200	1015	985	100	9,46
PAT200OF1200	200	1215	1185	100	11,38
PAT200OF1400	200	1415	1385	100	13,30
PAT200OF1500	200	1515	1485	100	14,26

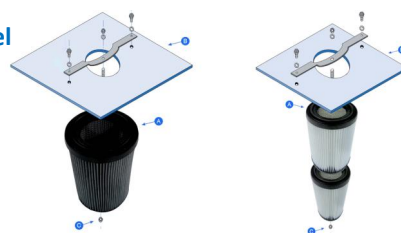
	A	B	C	D	F	G	O	P
	90	165	200	200	20	10	26	13

Masse OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

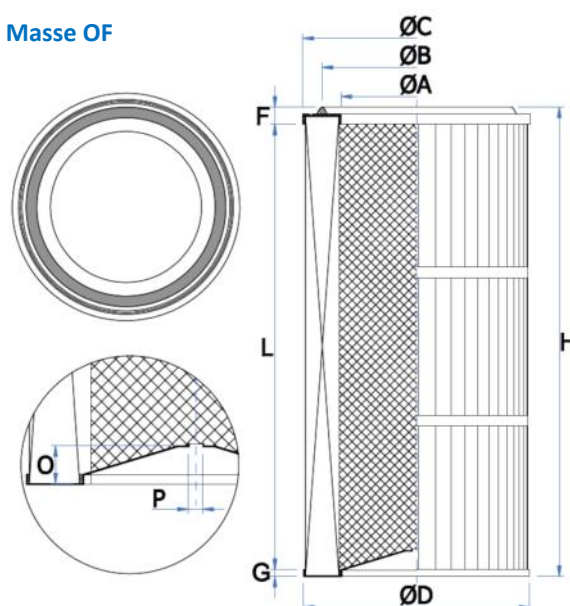


PATRONE OF

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT228OF500	228	515	482	100	4,34
PAT228OF600	228	615	582	100	5,24
PAT228OF660	228	670	637	100	5,73
PAT228OF700	228	715	682	100	6,14
PAT228OF1000	228	1015	982	100	8,84
PAT228OF1200	228	1215	1182	100	10,64
PAT228OF1400	228	1415	1382	100	12,44

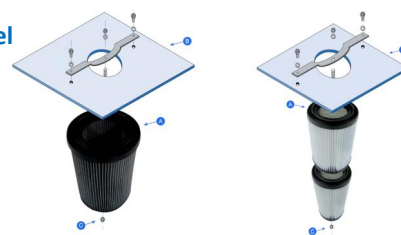
	A	B	C	D	F	G	O	P
	115	170	228	228	23	10	15	13

Masse OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

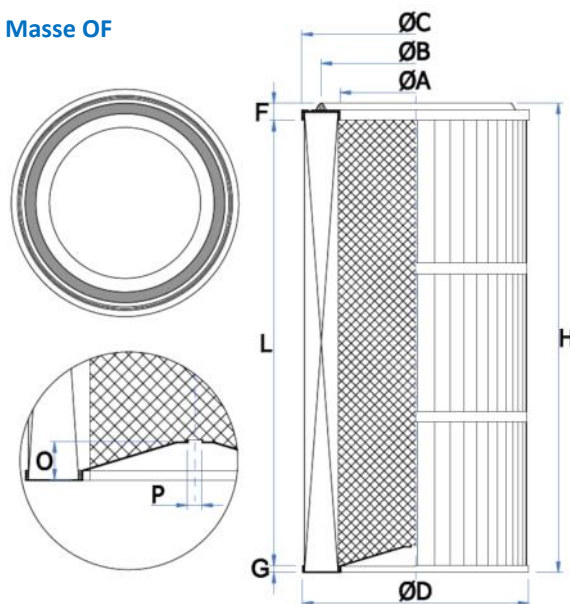
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT300OF500	300	515	482	175	7,93
PAT300OF600	300	615	582	175	9,57
PAT300OF660	300	670	637	175	10,48
PAT300OF700	300	715	682	175	11,22
PAT300OF1000	300	1015	982	175	16,15
PAT300OF1200	300	1215	1182	175	19,44
PAT300OF1400	300	1415	1382	175	22,73

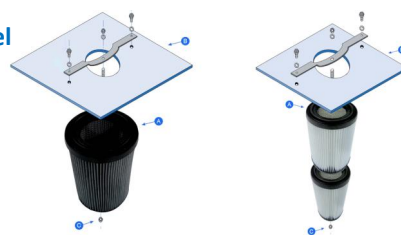
	A	B	C	D	F	G	O	P
	190	245	305	302	23	10	16	13

Masse OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

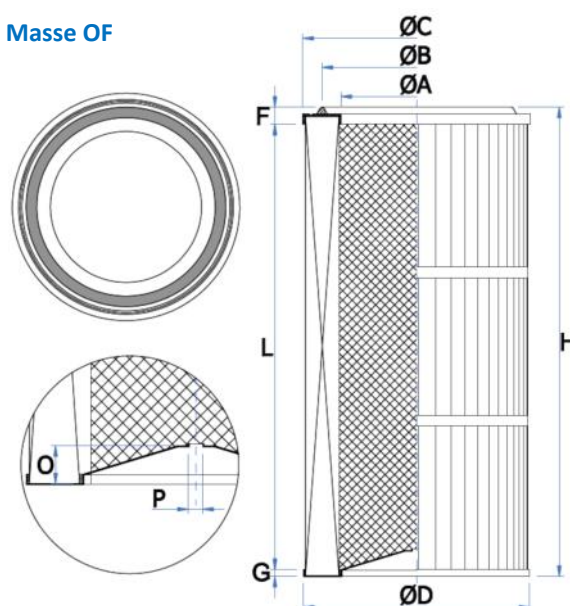


PATRONE OF / QU OF

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325OF500	325	515	482	175	8,00
PAT325OF600	325	615	582	175	10,00
PAT325OF660	325	670	637	175	11,00
PAT325OF700	325	715	682	175	11,22
PAT325OF1000	325	1015	982	175	16,00
PAT325OF1200	325	1215	1182	175	20,00
PAT325OF1400	325	1415	1382	175	22,73

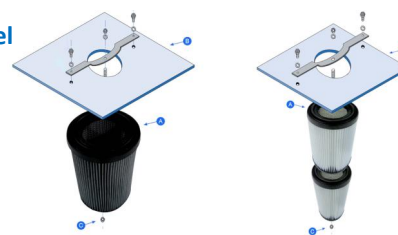
	A	B	C	D	F	G	O	P
	90	165	200	200	20	10	26	13

Masse OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

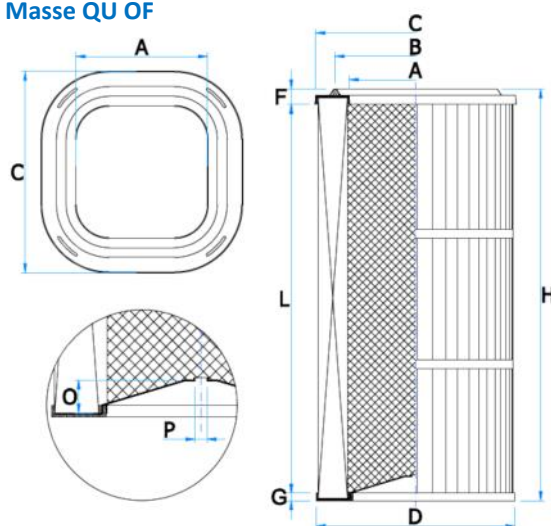
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PATQU325OF500	325	515	480	200	9,02
PATQU325OF600	325	615	580	200	10,90
PATQU325OF660	325	670	635	200	11,94
PATQU325OF700	325	715	680	200	12,78
PATQU325OF1000	325	1015	980	200	18,42
PATQU325OF1200	325	1215	1180	200	22,18
PATQU325OF1400	325	1415	1380	200	25,94

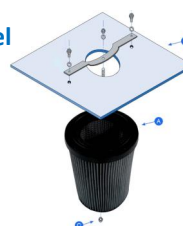
	A	B	C	D	F	G	O	P
	216	262	325	325	23	12	40	13

Masse QU OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

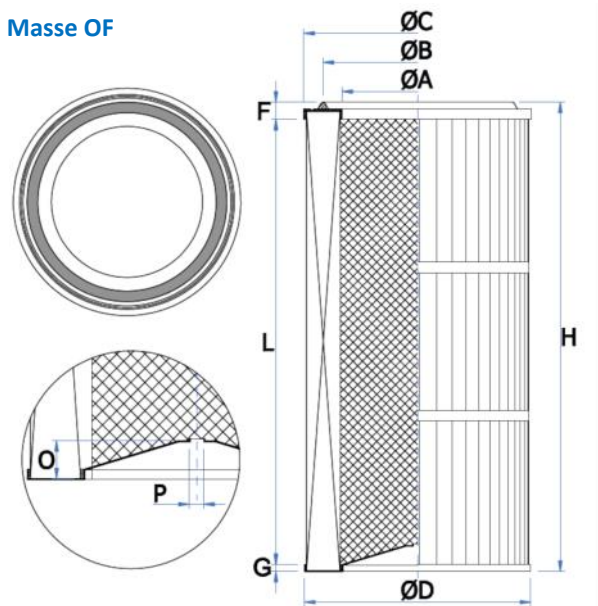
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT350OF600	350	615	580	350	19,08
PAT350OF660	350	670	635	350	20,89
PAT350OF710	350	725	690	350	22,70
PAT350OF750	350	765	730	350	24,02

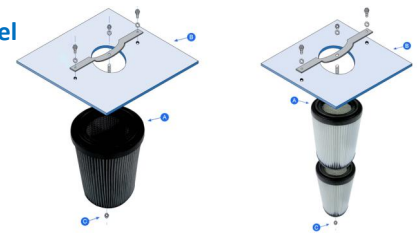
	A	B	C	D	F	G	O	P
	97	122	150	150	18	10	26	13

Masse OF



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

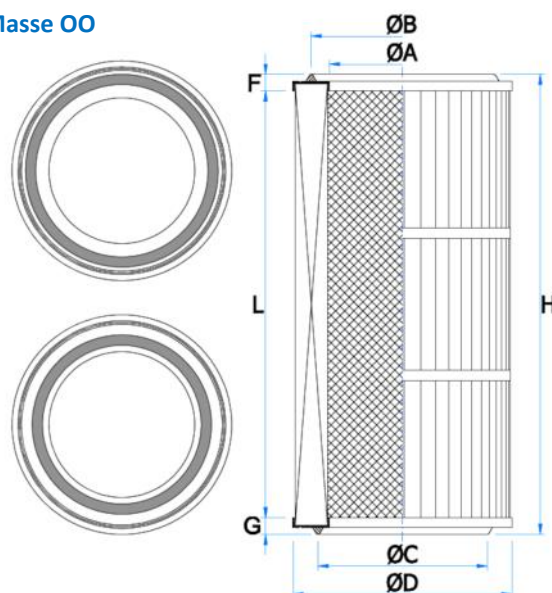
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325OO500	325	528	482	175	8,00
PAT325OO600	325	628	582	175	10,00
PAT325OO660	325	680	634	175	11,00
PAT325OO700	325	728	682	175	11,22
PAT325OO1000	325	1028	982	175	16,00
PAT325OO1200	325	1228	1182	175	20,00
PAT325OO1400	325	1428	1382	175	22,73

	A	B	C	D	F	G
	216	272	250	325	23	23

Masse OO



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

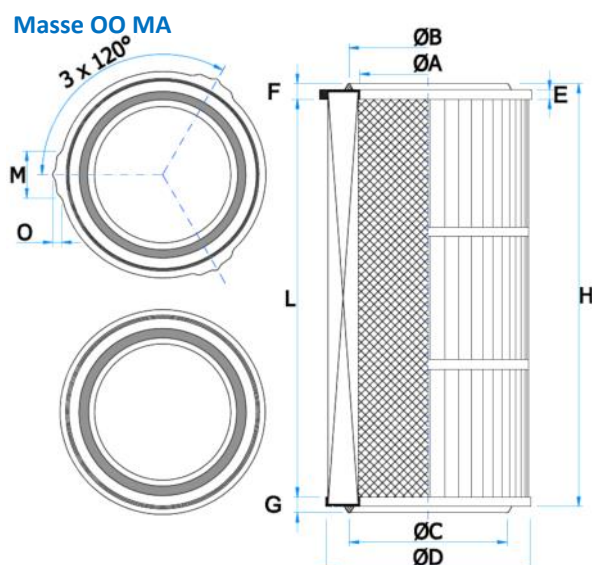
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325OOMA300	325	328	282	175	4,64
PAT325OOMA600	325	628	582	175	10,00
PAT325OOMA1000	325	1028	982	175	16,00
PAT325OOMA1200	325	1228	1182	175	20,00

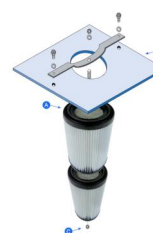
	A	B	C	D	E	F	G	M	O
	216	250	266	325	10	23	23	70	10

Masse OO MA



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

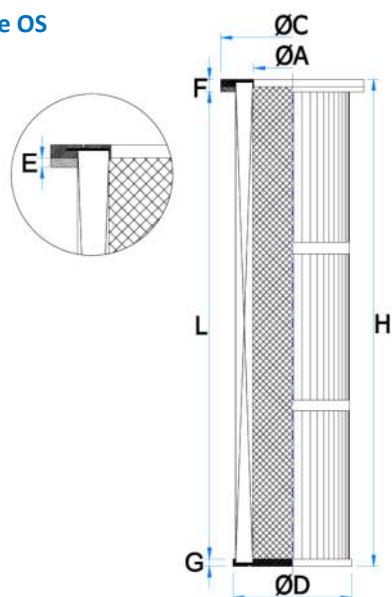
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT125OS250	125	257	230	50	0,43
PAT125OS500	125	507	480	50	0,91
PAT125OS600	125	607	580	50	1,10
PAT125OS660	125	667	640	50	1,21
PAT125OS700	125	707	680	50	1,29
PAT125OS1000	125	1007	980	50	1,86
PAT125OS1200	125	1207	1180	50	2,24
PAT125OS1400	125	1407	1380	50	2,62
PAT125OS1500	125	1507	1480	50	2,89
PAT125OS2000	125	2007	1980	50	3,76

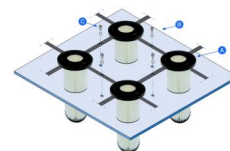
	A	C	D	E	F	G
	56	156	125	7	17	10

Masse OS



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

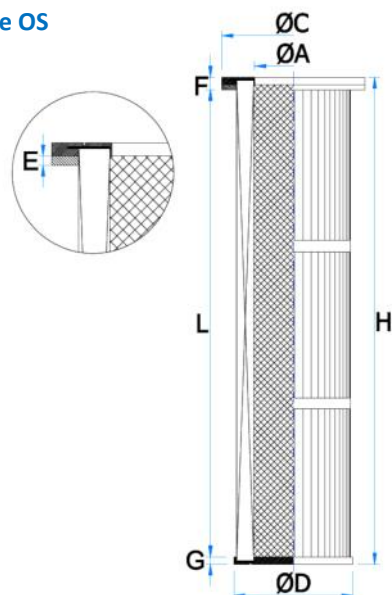
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT145OS250	145	258	231	65	0,74
PAT145OS500	145	508	481	65	1,59
PAT145OS600	145	608	581	65	1,93
PAT145OS660	145	668	641	65	2,13
PAT145OS700	145	708	681	65	2,26
PAT145OS1000	145	1008	981	65	3,28
PAT145OS1200	145	1208	1181	65	3,95
PAT145OS1400	145	1408	1381	65	4,63
PAT145OS1500	145	1508	1481	65	4,86
PAT145OS2000	145	2008	1981	65	6,66

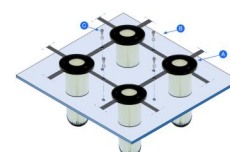
	A	C	D	E	F	G
	85	185	145	7	17	10

Masse OS



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

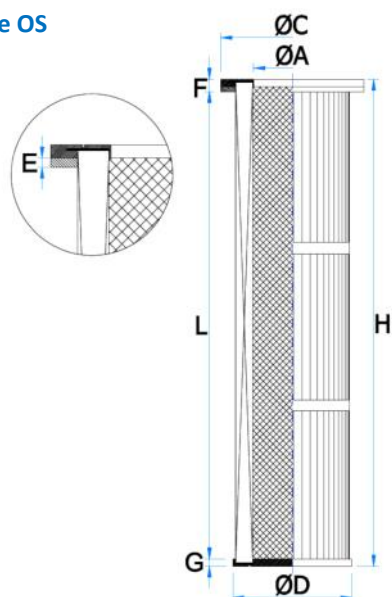


PATRONE OS / OS CON

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT156OS250	156	259	232	55	0,77
PAT156OS500	156	509	482	55	1,59
PAT156OS600	156	609	582	55	1,92
PAT156OS660	156	669	642	55	2,12
PAT156OS700	156	709	682	55	2,25
PAT156OS1000	156	1009	982	55	3,24
PAT156OS1200	156	1209	1182	55	3,90
PAT156OS1400	156	1409	1382	55	4,56
PAT156OS1500	156	1509	1482	55	4,89
PAT156OS2000	156	2009	1982	55	6,54

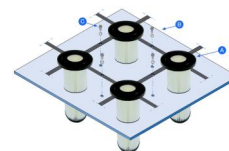
	A	C	D	E	F	G
	85	185	156	8	17	10

Masse OS



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

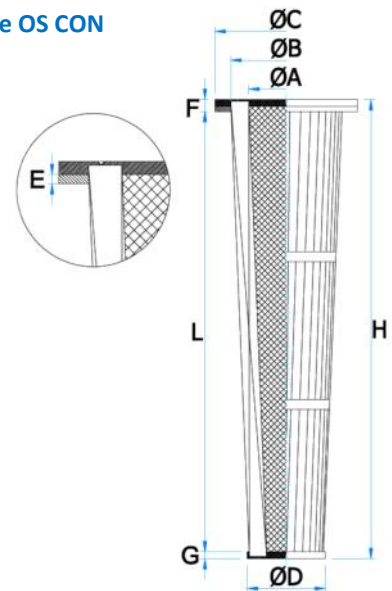
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT160OSCON1000	160	1005	978	54	3,50

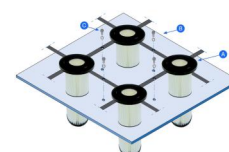
	A	B	C	D	E	F	G
	100	160	185	110	7	17	10

Masse OS CON



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

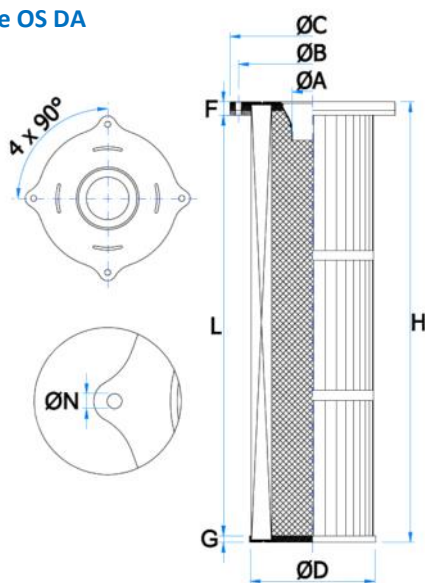
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT185OSDA500	185	500	470	85	2,24
PAT185OSDA870	185	870	840	85	4,00
PAT185OSDA1390	185	1390	1360	85	6,50

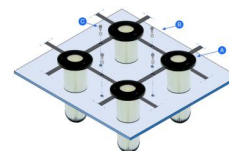
	A	B	C	D	F	N
	60	222	247	185	20	8

Masse OS DA



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

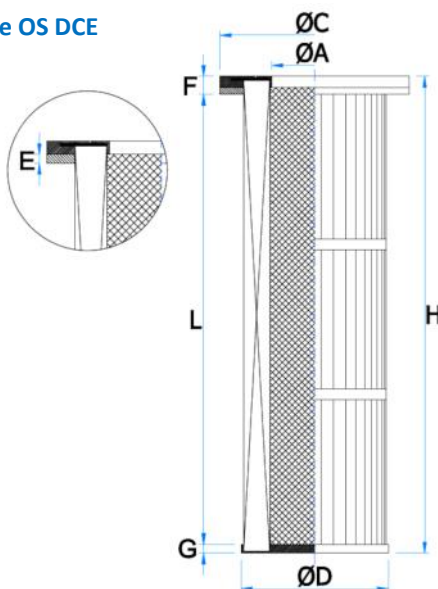
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT203OSDCE560	203	573	538	66	2,58
PAT203OSDCE800	203	813	778	66	3,70
PAT203OSDCE1000	203	1013	978	66	4,62

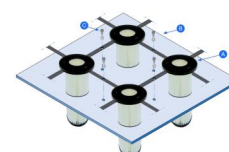
	A	C	D	E	F	G
	118	230	203	10	20	15

Masse OS DCE



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

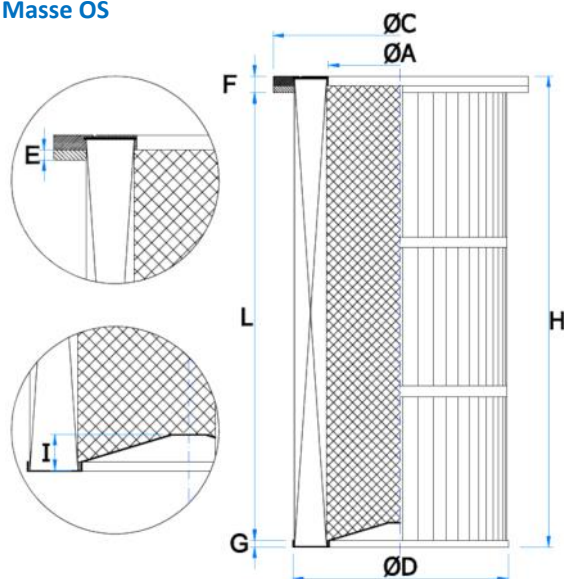
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT300OS500	300	505	472	175	7,76
PAT300OS600	300	605	572	175	9,41
PAT300OS660	300	665	632	175	10,40
PAT300OS700	300	705	672	175	11,05
PAT300OS1000	300	1005	972	175	15,99
PAT300OS1200	300	1205	1172	175	19,28
PAT300OS1400	300	1405	1372	175	22,57

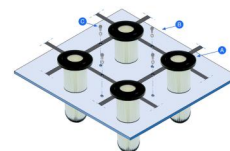
	A	C	D	E	F	G	I
	190	330	300	10	23	10	16

Masse OS



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

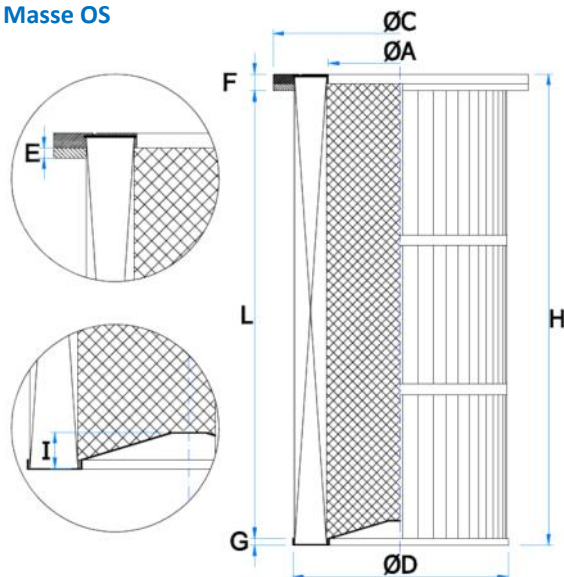
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325OS500	325	505	472	175	8,00
PAT325OS600	325	605	572	175	10,00
PAT325OS660	325	665	632	175	11,00
PAT325OS700	325	705	672	175	11,05
PAT325OS1000	325	1005	972	175	16,00
PAT325OS1200	325	1205	1172	175	20,00
PAT325OS1400	325	1405	1372	175	22,57

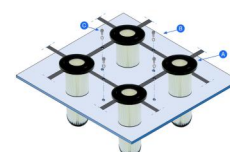
	A	C	D	E	F	G	I
	216	350	325	10	23	10	37

Masse OS



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Einbaubeispiel

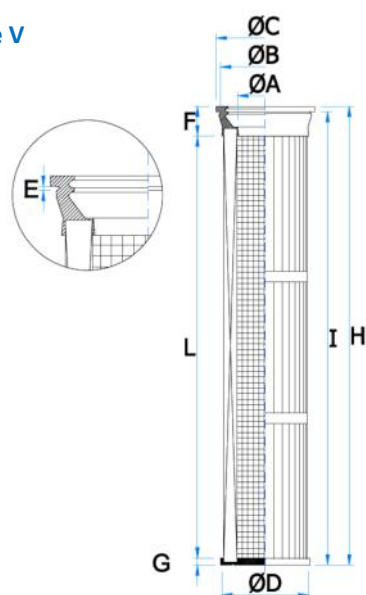


PATRONE V / 2V

Artikel	D	H	I	L	AF	m ²
PAT125V250	125	290	280	230	50	0,55
PAT125V500	125	540	530	480	50	0,92
PAT125V600	125	640	630	580	50	1,11
PAT125V660	125	700	690	640	50	1,22
PAT125V700	125	740	730	680	50	1,30
PAT125V1000	125	1040	1030	980	50	1,87
PAT125V1200	125	1240	1230	1180	50	2,25
PAT125V1400	125	1440	1430	1380	50	2,63
PAT125V2000	125	2040	2030	1980	50	3,77

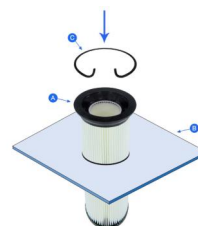
	A	B	C	D	E	F	G
	78	133	148	125	3,5	50	10

Masse V



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

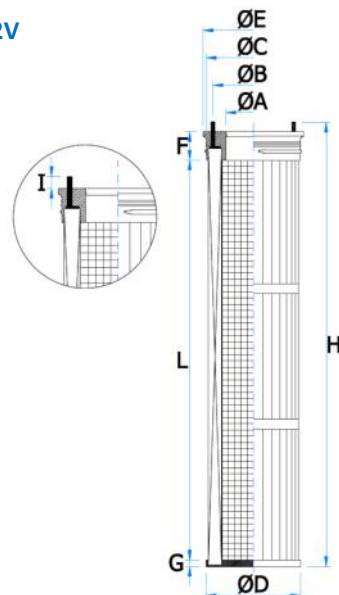
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT1432V500	143	525	465	36	0,94
PAT1432V750	143	775	715	36	1,39
PAT1432V900	143	925	865	36	1,66

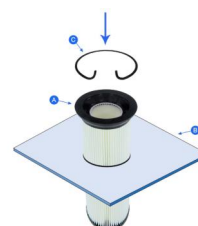
	A	B	C	D	E	F	G	I
	82	122,5	143	143	152	35	10	15

Masse 2V



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

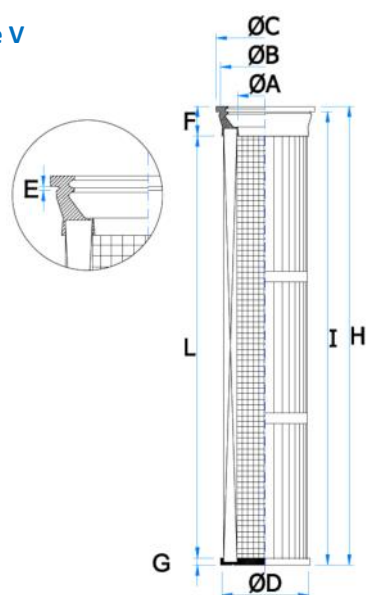
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	I	L	AF	m ²
PAT145V250	145	290	280	230	65	0,75
PAT145V500	145	540	530	480	65	1,60
PAT145V600	145	640	630	580	65	1,94
PAT145V660	145	700	690	640	65	2,14
PAT145V700	145	740	730	680	65	2,27
PAT145V1000	145	1040	1030	980	65	3,29
PAT145V1200	145	1240	1230	1180	65	3,96
PAT145V1400	145	1440	1430	1380	65	4,64
PAT145V2000	145	2040	2030	1980	65	6,67

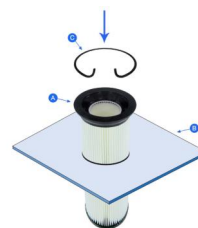
	A	B	C	D	E	F	G
	94	153	168	145	3,5	50	10

Masse V



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

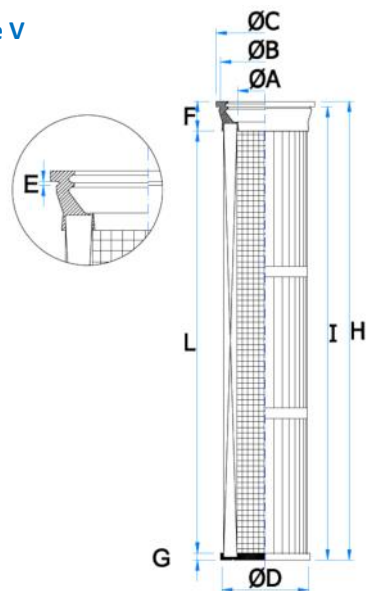
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	I	L	AF	m ²
PAT156V250	156	290	280	230	50	0,76
PAT156V500	156	540	530	480	50	1,58
PAT156V600	156	640	630	580	50	1,91
PAT156V660	156	700	690	640	50	2,11
PAT156V700	156	740	730	680	50	2,24
PAT156V1000	156	1040	1030	980	50	3,23
PAT156V1200	156	1240	1230	1180	50	3,89
PAT156V1400	156	1440	1430	1380	50	4,55
PAT156V2000	156	2040	2030	1980	50	6,53

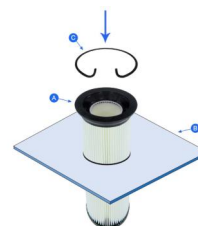
	A	B	C	D	E	F	G
	80	160	180	156	4	50	10

Masse V



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

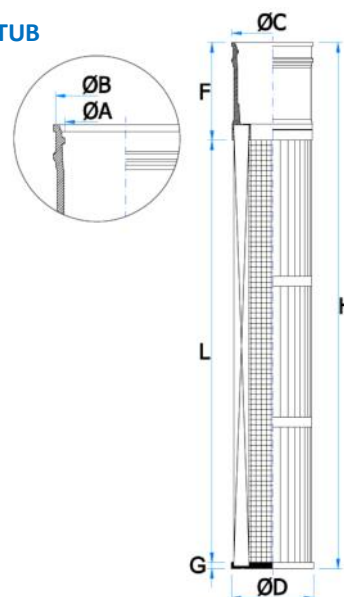
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT125TUB600	125	735	570	50	0,80
PAT125TUB1000	125	1135	970	50	1,46
PAT125TUB1200	125	1335	1170	50	1,76
PAT125TUB1400	125	1535	1370	50	2,06
PAT125TUB1800	125	1935	1770	50	2,66
PAT125TUB2000	125	2135	1970	50	2,96

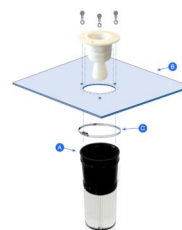
	A	B	C	D	F	G
	100	122	125	125	155	10

Masse TUB



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

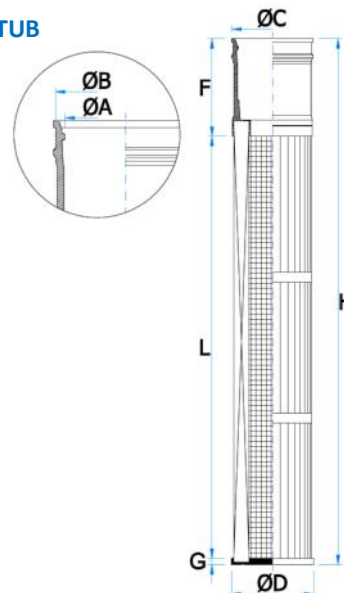
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT145TUB600	145	752	567	65	1,77
PAT145TUB1000	145	1152	967	65	3,02
PAT145TUB1200	145	1352	1167	65	3,64
PAT145TUB1400	145	1552	1367	65	4,27
PAT145TUB1800	145	1952	1767	65	5,51
PAT145TUB2000	145	2152	1967	65	6,14

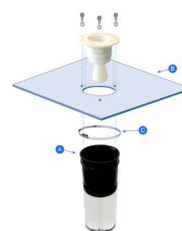
	A	B	C	D	F	G
	124	143	147	145	175	10

Masse TUB



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

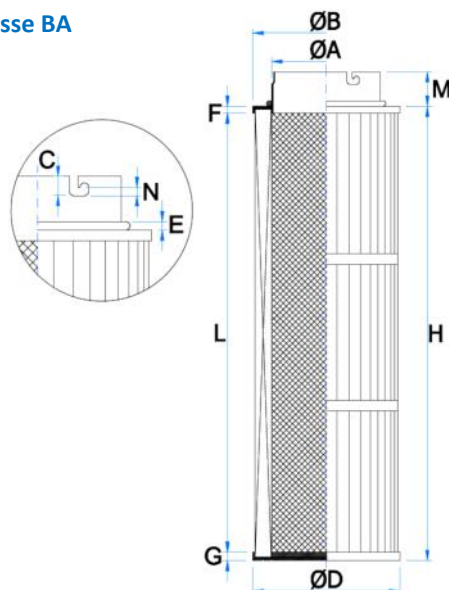
Einbaubeispiel



Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT200BA250	200	255	229	100	0,87
PAT200BA500	200	505	479	100	1,82
PAT200BA600	200	605	579	100	2,20
PAT200BA700	200	705	679	100	2,58
PAT200BA1000	200	1005	979	100	3,72
PAT200BA1200	200	1205	1179	100	4,48
PAT200BA1400	200	1405	1379	100	5,24
PAT200BA1500	200	1505	1479	100	5,62

	A	B	C	D	E	F	G	M	N
	156	208	18	210	8	11	10	49	7,5

Masse BA

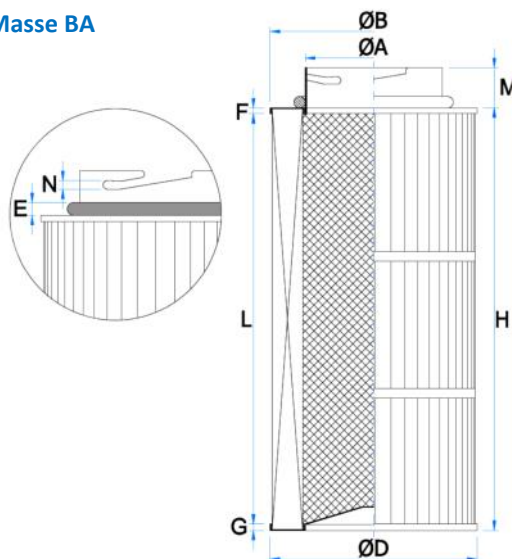


AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325BA500	325	502	482	175	7,93
PAT325BA600	325	602	582	175	9,57
PAT325BA660	325	662	642	175	10,56
PAT325BA700	325	702	682	175	11,22
PAT325BA1000	325	1002	982	175	16,15
PAT325BA1200	325	1202	1182	175	19,44
PAT325BA1400	325	1402	1382	175	22,73
PAT325BA1500	325	1502	1482	175	24,38

	A	B	D	E	F	G	M	N
BA1	215	325	325	14	10	10	47	12
	A	B	D	E	F	G	M	N
BA2	215	325	325	18	10	10	54	12
	A	B	D	E	F	G	M	N
BA3	215	325	325	18	10	10	60	12

Masse BA



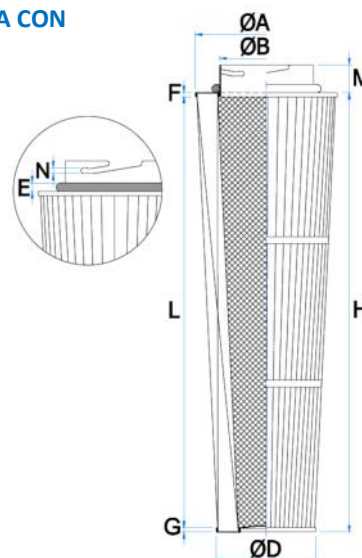
AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

PATRONE BA CON

Artikel	D	H	L	AF	m ²
PAT325BA500CON	325	502	482	175	7,93
PAT325BA600CON	325	602	582	175	9,57
PAT325BA660CON	325	662	642	175	10,56
PAT325BA700CON	325	702	682	175	11,22
PAT325BA1000CON	325	1002	982	175	16,15
PAT325BA1200CON	325	1202	1182	175	19,44
PAT325BA1400CON	325	1402	1382	175	22,73
PAT325BA1500CON	325	1502	1482	175	24,38

	A	B	D	E	F	G	I	M	N
BA1	215	325	227	14	10	10	37	47	12
	A	B	D	E	F	G	I	M	N
BA2	215	325	227	18	10	10	37	54	12
	A	B	D	E	F	G	I	M	N
BA3	215	325	227	18	10	10	37	60	12

Masse BA CON



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

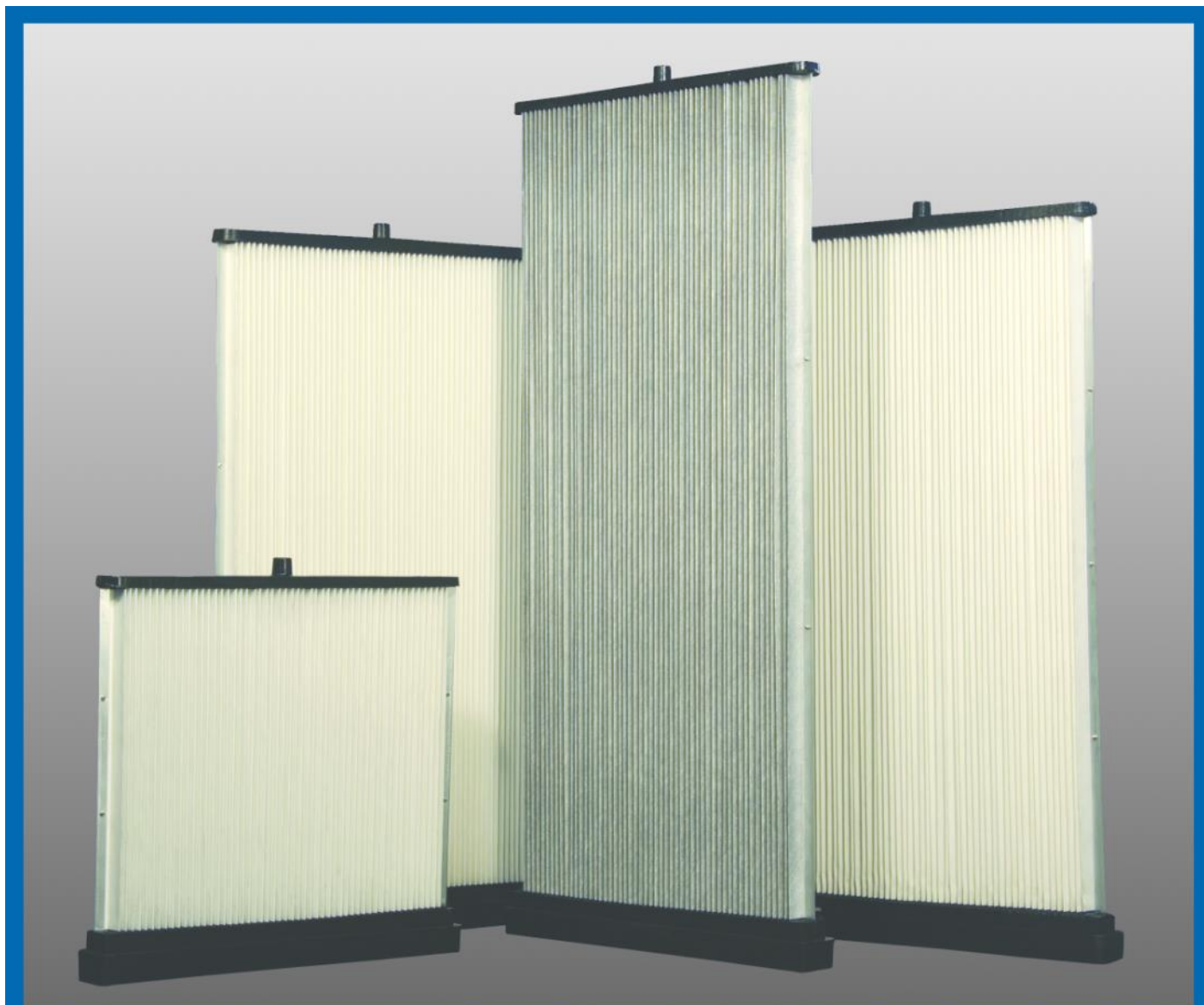
Alle weiteren Größen und Arten von Patronen auf Anfrage erhältlich.

Bei weiteren Fragen bitte jederzeit melden.

Mit freundlichen Grüßen

Team Welafix Schweiz GmbH





FILTERKASSETTEN

FILTERGEWEBE FILTERKASSETTEN

Typ	Material	Gewicht	Luftdurchlässigkeit	Temp.	Behandlung	Klasse	Anwendungsbereich
6066	Zellulose	213g / m2	630m3 / m2 / h (200pa)	60°		M	Metallverarbeitung, Pulverbeschichtung, Strahltechnik
6066-AL	Zellulose	213g / m2	350m3 / m2 / h (200pa)	60°	Antistatisch / Aluminiumbeschichtet	M	Pulverbeschichtung, Metallverarbeitung
7033	Zellulose	129g / m2	950m3 / m2 / h (200pa)	60°		M	Feinstaub / Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisrauch
8020	80% Zellulose + 20% Polyester	135g / m2	600m3 / m2 / h (200pa)	80°		M	Feinstaub / Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisrauch und Luftabsaugung in Gasturbinen
8020-NANO	80% Zellulose + 20% Polyester	120g / m2	700m3 m2 / h (200pa)	70°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma, Schweisrauch und Luftabsaugung in Gasturbinen
N-WEB	Zellulose	114g / m2	399m3 / m2 / h (200pa)	60°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma
POL 180B-NANO	Polypropylen	180g / m2	755m3 / m2 / h (200pa)	70°	Nanofasern Beschichtung	M	Sehr feiner Staub, Dämpfe von Laser und Plasma
POL 106P	Polypropylen	160g / m2	500m3 / m2 / h (200pa)	70°		M	Holzverarbeitung, Gas Turbine , Oberflächen-technik
POL 200B	Polyester	200g / m2	1200m3 / m2 / h (200pa)	130°		L	Metall- und Holzverarbeitung, Gas-Turbine
POL 270B	Polyester	270g / m2	950m3 / m2 / h (200pa)	130°		L	Chemie, Lebensmittel, Zement, Holz und Metall
POL 270W	Polyester	270g / m2	500m3 / m2 / h (200pa)	130°		M	Gold, Glas, Rauch von Schleifen, Sandstrahlen
POL 270B-AL	Polyester	270g / m2	670m3 / m2 / h (200pa)	150°	Antistatisch / Aluminiumbeschichtet	M	Papier, Aluminium, Toner, Zucker, PVC, Explosionsrisiko, Metallbeschichtung
POL 270B-OWR	Polyester	270g / m2	900m3 / m2 / h (200pa)	130°	Öl-Wasserabweisend	L	Sandstrahlen, Staub aus Lebensmittel und Zementbearbeitung, Verbrennungsanlagen
POL 270B-TF	Polyester	270g / m2	110m3 / m2 / h (200pa)	150°	PTFE Beschichtung	M	Rauch von Laser, Plasma, Oxygen, Staub aus Lebensmittel und Zementbearbeitung
POL 130B-TFM	Polyester	130g / m2	650m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane	M	Sehr feiner Staub
POL 270B-TFM	Polyester	290g / m2	250-450m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane	M	Sehr feiner Staub
POL 270B-TFMA	Polyester	280g / m2	180-300m3 / m2 / h (200pa)	130°	Teflon Membrane antistatisch	M	Sehr feiner und elektrostatischer Staub

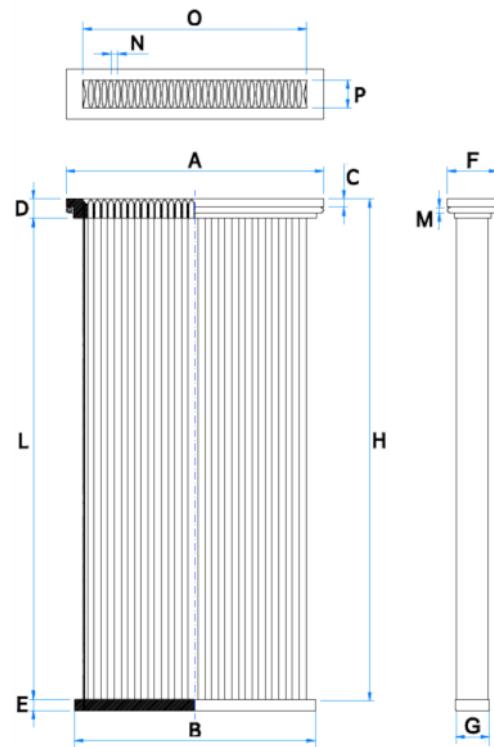
Staubarten	Partikel μm	Charakter	$\text{m}^3/\text{m}^2/\text{h}$	Luft m/s	Filtergewebe	Empfohlen
Aluminiumoxydstaub		-	18 - 30	0.30 - 0.50	POL270B-AL	
Aluminiumstaub		haftend, explosiv	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Asbeststaub	< 100	krebserregend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Asche aus Abfallverbrennungsanlage	2 - 200	hygroskopisch	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270W	
Düngemittelstaub		-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	
Entlüftung von Silos mit Plastikstaub		-	38 - 48	0.63 - 0.80	POL270W	
Entlüftung von vorgemischen in Silos für das Baugewerbe		-	34 - 48	0.56 - 0.80	POL270W	
Erdstaub		-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Farbpigmente in Pulverform	< 10	krebserregend	24 - 30	0.40 - 0.50	POL270B-AL	
Formen	2.0 - 40	-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Gipsstaub		-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	
Graphitstaub	3.0 - 50	explosiv	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270B-AL	
Gusseisenstaub		bindend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	Aerosil (precoating)
Holzstaub bei Schleifarbeiten	< 100	-	55 - 60	0.90 - 1.00	POL270B	
Inox-Mahlstaub	< 40	-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Kaffepulver		-	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B	
Kalkstaub	3.0 - 50	-	30 - 37	0.50 - 0.60	POL270W	
Kalziumsulfatpulver		hygroskopisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Keramikstaub		-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Kieselerde		elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Kiesstrahlen von Stahl	< 200	bindend	54 - 66	0.90 - 1.10	POL270B	
Kohlenstaub	< 40	explosiv	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Lackstaub bei Schleifarbeiten	< 50	elektrostatisch	48 - 55	0.80 - 0.90	POL270B-AL	
Laserschnitt auf Plexiglas	x min. < 1, media < 10	haftend, bindend	24 - 30	0.40 - 0.50	POL270W	Aerosil in dauerzugebe (precoating)
Lebensmittelstaub		bindend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Lederstaub		elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Marmorstaub	< 50	elektrostatisch	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	
Mehl	< 200	explosiv	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-AL	
Messingmahlstaub	< 40	-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-TF	
Metallisierung	x min. < 1, media < 10	explosiv	30 - 42	0.50 - 0.70	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Milchpulver		-	36 - 48	0.60 - 0.80	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Öliger Metallstaub	< 200	-	48 - 50	0.80 - 0.83	POL270B-OWR	Aerosil (precoating)
Papierstaub	< 1000	faserig- elektrostatisch	50 - 60	0.83 - 1.00	POL270B-AL	Vorab trennende Faser

Staubarten	Partikel μm	Charakter	$\text{m}^3/\text{m}^2/\text{h}$	Luft m/s	Filtergewebe	Empfohlen
Pharmazeutischer Staub	< 50	-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	Aerosil (precoating)
Plastikmahlstaub	4 - 100	elektrostatisch	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B-AL	
Plastikstaub	< 200	elektrostatisch	48 - 50	0.80 - 0.83	POL270B-AL	
Pulverlackierung	< 50	elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
PVC-Staub	< 200	elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Rauchentstehung bei Laserschnitt	x min. < 1, media < 10	haftend	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270B-TF	Steinerner ungelöschter Kalk
Rauchentstehung bei Laserschnitt Inox	x min. < 1, media < 10	-	30 - 36	0.50 - 0.60	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Rauchentstehung beim Schweißen von Stahl	< 50	entzündert	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270W	
Rauchentstehung beim Schweißen von öligem Stahl	< 50	Ölig	36 - 48	0.60 - 0.80	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Rauchgasreinigung von Plasma-Schneiden, Edelstahl	x min. < 1, media < 10	-	36 - 48	0.60 - 0.80	POL270B-TF/AL	Aerosil (precoating)
Russ		hygroskopisch	18 - 30	0.30 - 0.50	POL270B-TF	Aerosil (precoating)
Sägemehl	< 200	-	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B	
Salz in Körnerform		-	30 - 35	0.50 - 0.85	POL270B-AL	
Sandstrahlen von Metallen	< 200	-	55 - 60	0.90 - 1.00	POL270B	
Silikate		elektrostatisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B-AL	
Stahlmahlstaub	2.0 - 30	haftend	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B-TF	
Stärke		bindend	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	Aerosil (precoating)
Staubbildung bei Gummischnitt		bindend	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270W	Aerosil (precoating)
Staubbildung beim Kiesstrahlen von Keramik	< 100	-	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B	
Staubbildung beim Kiesstrahlen von Stahl	< 50	bindend	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Staubbildung beim Kiesstrahlen von Stein	< 100	bindend	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B	
Staubbildung beim polieren von Inox		faserig	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270W	
Staubbildung beim polieren von Messing	3.0 - 30	haftend	42 - 54	0.70 - 0.90	POL270W	
Staubbildung beim Zersetzungsprozess von Gusseisenfusionen		-	55 - 60	0.90 - 1.00	POL270B	
Staubzucker	5 - 200	hygroskopisch, explosiv	48 - 54	0.80 - 0.90	POL270B-AL	
Steinerner Kalk	3.0 - 50	-	66 - 78	1.10 - 1.30	POL270B	
Tabakpulver		-	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270B	
Talk in Pulverform		-	18 - 34	0.30 - 0.56	POL270W	Aerosil (precoating)
Tonerstaub		-	22 - 34	0.36 - 0.56	POL270B-AL	Aerosil (precoating)
Tonstaub	10 - 40	hygroskopisch	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270B-TF	
Trockener Metallstaub	< 200	elektrostatisch	60 - 72	1.00 - 1.20	POL270B-AL	
Zement	3.0 - 40	hygroskopisch	48 - 60	0.80 - 1.00	POL270 B	
Ziegelstaub		-	30 - 48	0.50 - 0.80	POL270W	

Artikel	H	L	AF	m ²
PAN460R750	765	715	64	2,56
PAN460R1000	1015	1015	64	3,46
PAN460R1200	1215	1165	64	4,18

A	B	C	D	E	F	G	M	N	O	P
460	430	15	35	15	90	60	10	12	400	50

Masse PAN460R

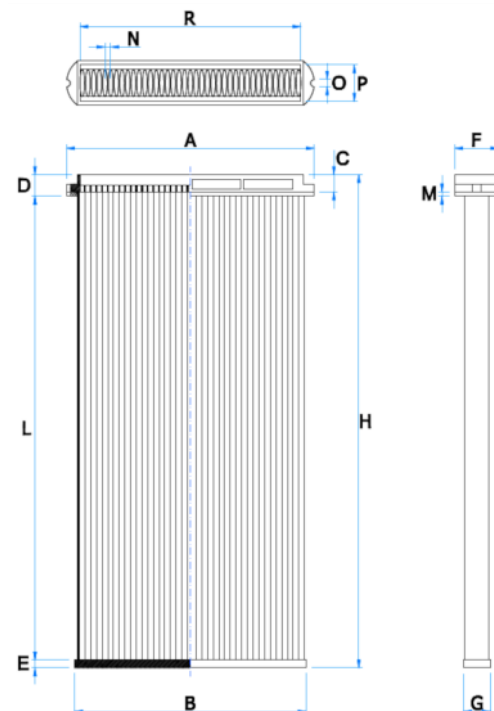


AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Artikel	H	L	AF	m ²
PAN460W500	520	465	78	1,89
PAN460W750	770	715	78	2,90
PAN460W900	920	865	78	3,51

A	B	C	D	E	F	G	M	N	O	P	R
460	430	32	40	15	82	50	8	10,5	14	68	410

Masse PAN460W



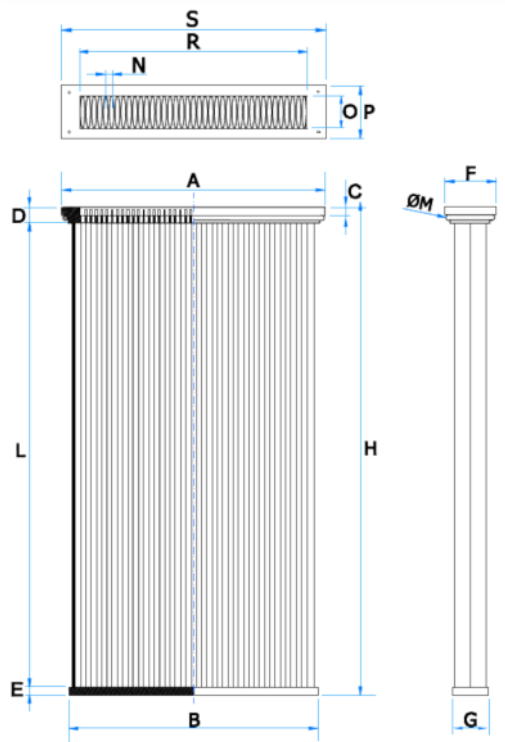
AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche



Artikel		H	L	AF	m ²
PAN475DCE800		804	764	86	4,21
PAN475DCE1000		1004	964	86	5,31

A	B	C	D	E	F	G	M	N	O	P	R	S
502	473	15	30	10	99	70	12	10	60	99	432	502

Masse PAN475DCE

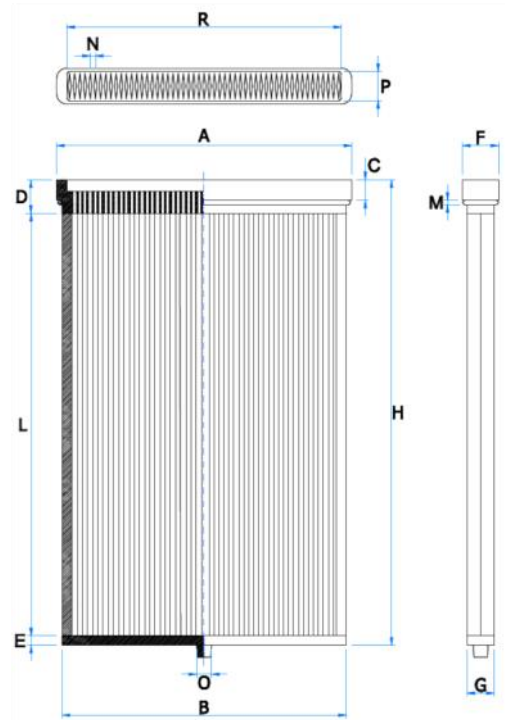


AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Artikel		H	L	AF	m ²
PAN570RS600		630	553	106	3,20
PAN570RS1000		1030	953	106	5,20
PAN570RS1200		1230	1153	106	6,30

A	B	C	D	E	F	G	M	N	O	P	R
570	550	40	62	15	75	53	8	10	29	56	530

Masse PAN570RS

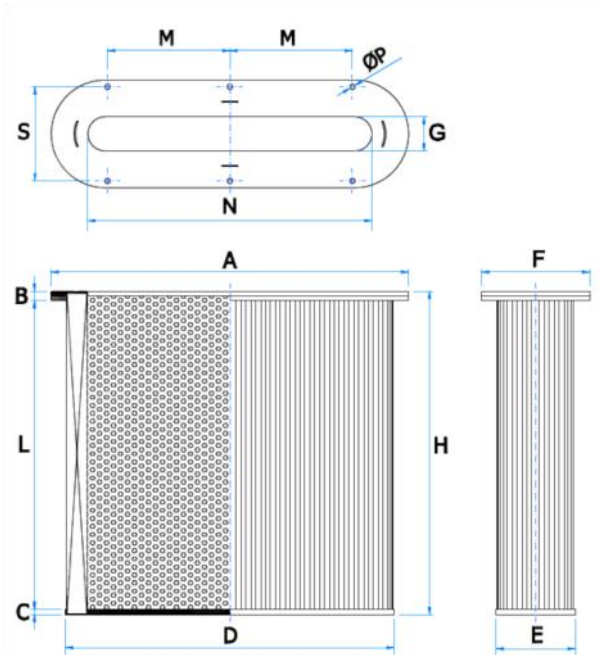


AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Artikel	H	L	AF	m ²
PAN670OSN660	660	630	230	12

A	B	C	D	E	F	G	M	N	S	P
730	20	10	670	160	220	70	250	580	192	11

Masse PAN670OSN

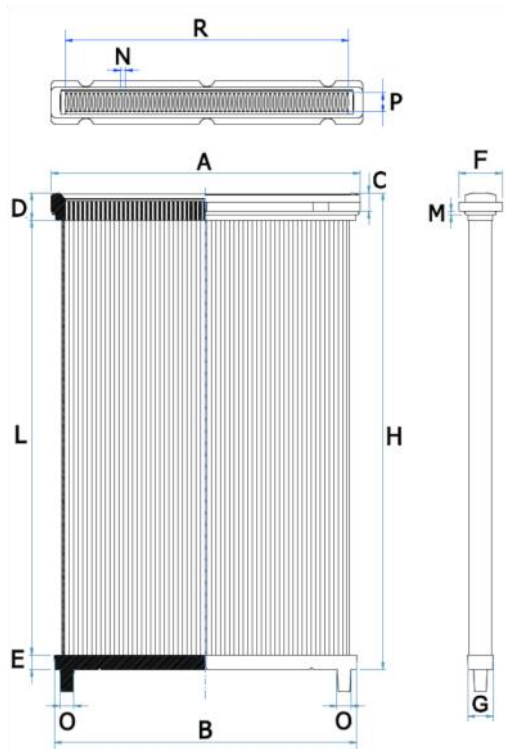


AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Artikel	H	L	AF	m ²
PAN680RS2600	640	560	126	3,10
PAN680RS21000	1040	960	126	5,32
PAN680RS21200	1240	1160	126	6,43

A	B	C	D	E	F	G	M	N	O	P	R
680	660	40	60	20	95	53	8	10	30	42	617

Masse PAN680RS2



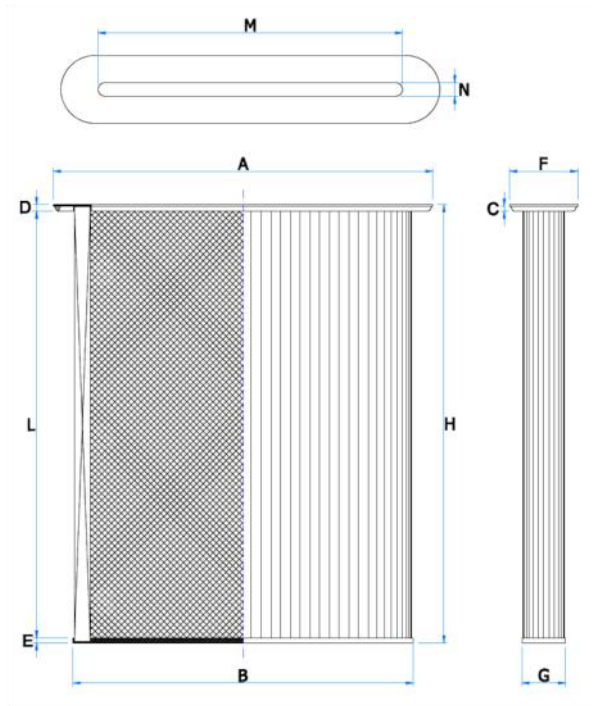
AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

FILTERKASSETTE PAN780NM

Artikel		H	L	AF	m ²
PAN780NM745		745	720	264	9,46
PAN780NM945		945	920	264	12,00

A	B	C	D	E	F	G	M	N
780	700	10	13	12	140	90	626	28

Masse PAN780NM



AF = Anzahl Falten / m² = Filterfläche

Alle weiteren Grössen und Arten von Patronen auf Anfrage erhältlich.

Bei weiteren Fragen bitte jederzeit melden.

Mit freundlichen Grüssen

Team Welafix Schweiz GmbH

