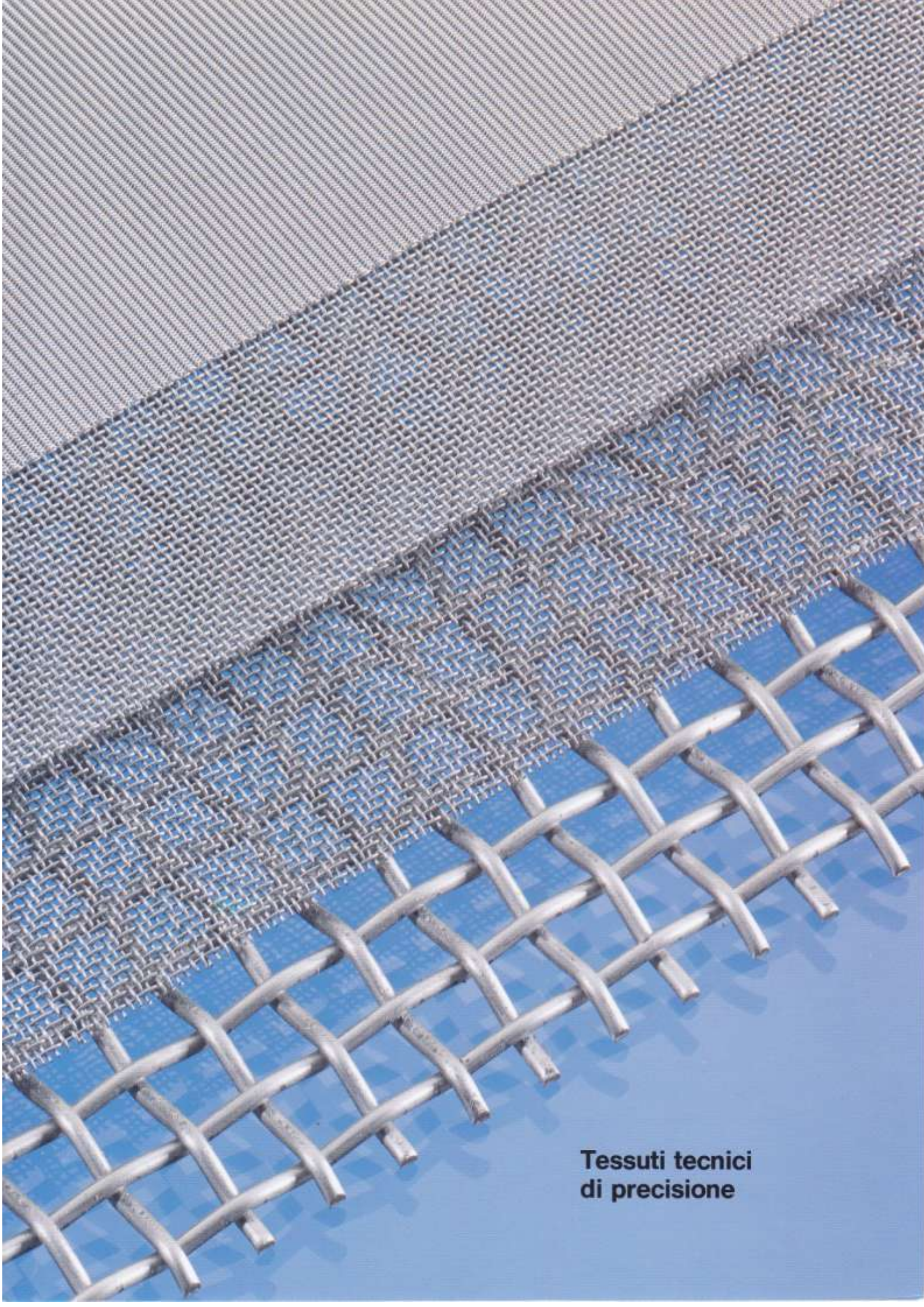




BELGUARDI S.r.l.

FORNITURE INDUSTRIALI E NAVALI



**Tessuti tecnici
di precisione**

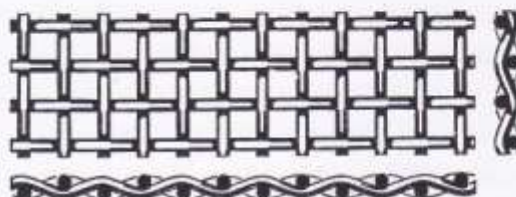


TESSUTO UNITO

I fili di ordito e di trama si intrecciano alternativamente uno sotto ed uno sopra.

Le maglie hanno fili che formano angoli di 90° perfetti, per cui si ottiene la massima regolarità di luce.

L'uso di questa tela è il più comune in un vasto settore di applicazioni.

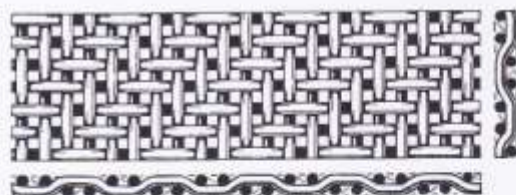


TESSUTO CROCIATO

I fili di ordito e di trama si intrecciano alternativamente due sotto e due sopra.

In questa tessitura i fili tendono a formare angoli differenti di 90° per effetto di tensioni non compensate.

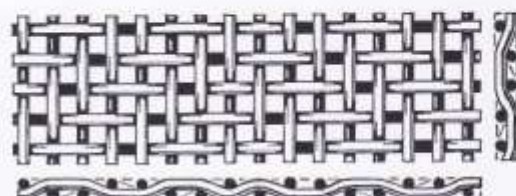
Viene generalmente eseguita per i tessuti finissimi, oltre il n° 220, oppure quando occorre impiegare fili di Ø elevato rispetto alla luce della maglia: in tal caso il filo è sottoposto ad uno snervamento minore grazie ad un maggiore raggio di curvatura.



TESSUTO CROCIATO SPIGATO

Per ovviare, almeno in parte, all'inconveniente della irregolarità di maglia ed evitare che il tessuto non resti "in squadra", si inverte ad intervalli regolari sull'altezza il senso d'incrocio dei fili in funzione dell'altezza stessa.

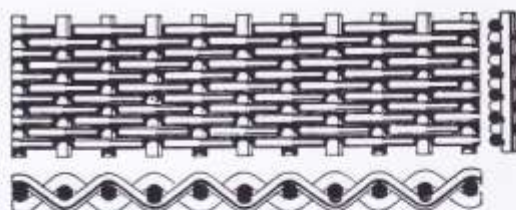
Si ottiene in tal modo una compensazione delle tensioni e di conseguenza si evitano deformazioni della tela.



TESSUTO "REPS"

L'incrocio dei fili, solitamente di Ø maggiore quello di ordito rispetto a quello di trama, segue il sistema del tessuto "unito", ma i fili di trama sono tra loro combacianti.

In tal modo il passaggio avviene solo trasversalmente, negli interstizi esistenti agli incroci dei fili stessi.

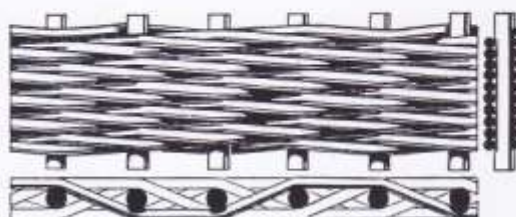


TESSUTO "TOURAILLE"

Anche qui abbiamo i fili di trama combacianti, ma l'incrocio dei fili avviene secondo il sistema "crociato".

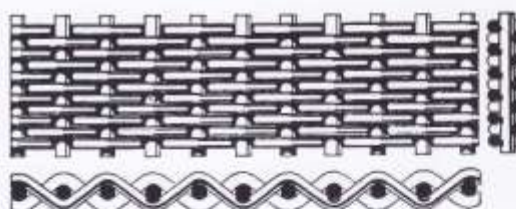
In tal caso rispetto al tipo "Reps", a parità di numero di fili, si può usare un Ø maggiore ottenendo maggior robustezza, oppure a parità di Ø di filo, si può impiegare un maggior numero di fili, ottenendo una maggior fittezza.

Il tipo "Touraille" come il tipo "Reps", trovano largo impiego in quei filtri, ove esistono forti pressioni di esercizio.



TESSUTO "REPS HF"

Questo tessuto è una variante del tipo Reps ed ha come finalità la ottimizzazione della capacità filtrante, che si ottiene grazie ad una elevata superficie di passaggio; per cui viene definita opportunamente "HIGHT FLOW". Manipolando la combinazione dei fili di ordito e di trama, si possono ottenere luci di filtrazione da 20 a 100 microns, con una superficie utile di attraversamento del 30-40%, massima resa in esecuzioni similari.



TESSUTO "ORDITO RITORTO"

È composto da un ordito a funicelle (trefolo) formato solitamente da tre fili elementari ritorti di diametro sottile e da una trama in filo semplice. La funicella conferisce una ottima flessibilità e resistenza a fatica nel senso longitudinale per cui trova la migliore applicazione, in anello chiuso, come nastro trasportatore in particolari applicazioni.





Ogni tela metallica viene definita dal numero di maglie in una certa unità di misura, di cui le più importanti sono:

NUMERAZIONE FRANCESE (Nfr.)

n° di maglie contate in un pollice lineare metrico di mm 27,77

NUMERAZIONE INGLESE (mesh)

n° di maglie contate in un pollice lineare inglese di mm 25,39

NUMERAZIONE ITALIANA (NIT)

n° di maglie in 50 mm lineari

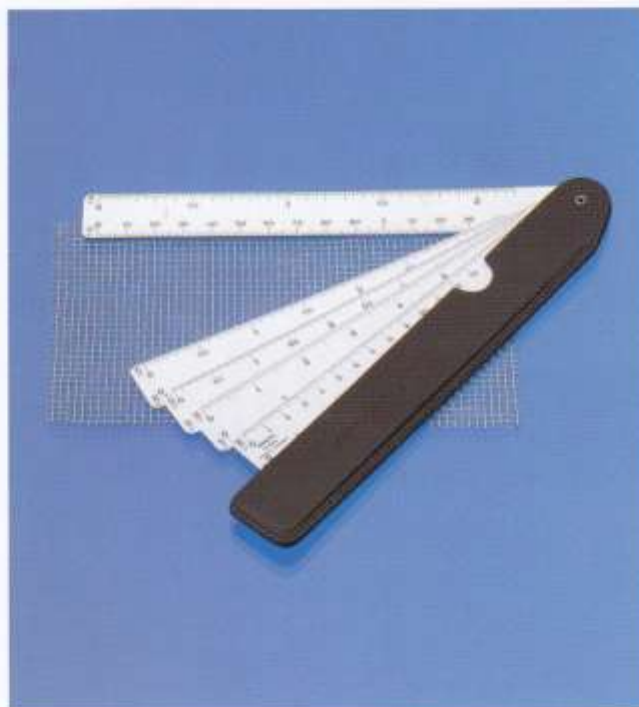


TABELLA DI COMPARAZIONE TRA LE NUMERAZIONI FRANCESE, INGLESE, ITALIANA

NUMERAZIONE FRANCESE n° maglie in mm 27,77	NUMERAZIONE INGLESE n° maglie in mm 25,39	NUMERAZIONE ITALIANA n° maglie in mm 50
1	0,915	1,80
1½	1,372	2,70
2	1,829	3,60
2½	2,286	4,50
3	2,743	5,40
3½	3,200	6,30
4	3,658	7,20
4½	4,115	8,10
5	4,572	9,00
5½	5,029	9,90
6	5,486	10,80
7	6,401	12,60
7½	6,858	13,50
8	7,315	14,40
9	8,229	16,20
10	9,147	18,00
11	10,058	19,80
12	10,973	21,60
14	12,801	25,20
15	13,716	27,00
16	14,630	28,80
18	16,459	32,40
20	18,294	36,00
22	20,117	39,60
25	22,960	45,00
28	25,603	50,00
30	27,441	54,00
32	29,260	57,60
35	32,004	63,00
40	36,588	72,00
45	41,147	81,00
50	45,735	90,00

NUMERAZIONE FRANCESE n° maglie in mm 27,77	NUMERAZIONE INGLESE n° maglie in mm 25,39	NUMERAZIONE ITALIANA n° maglie in mm 50
55	50,921	99,00
60	54,882	108,00
65	59,435	117,00
70	64,029	126,00
75	68,579	135,00
80	73,176	144,00
85	77,723	153,00
90	82,323	162,00
95	86,867	171,00
100	91,470	180,00
110	100,583	198,00
120	109,727	216,00
130	118,871	234,00
140	128,014	252,00
150	137,158	270,00
160	146,302	288,00
170	155,446	306,00
180	164,590	324,00
190	173,734	342,00
200	182,878	360,00
220	201,166	396,00
250	228,597	450,00
300	274,317	540,00
350	320,020	630,00
400	365,731	720,00
450	411,447	810,00
500	457,164	900,00



COMPOSIZIONE CHIMICA E PROPRIETÀ FISICHE DEI METALLI TRAFILABILI PIÙ USATI IN TESSITURA

acciaio al carbonio

composizione chimica	C = 0,08 ÷ 0,10
	Mn = 0,40 ÷ 0,48
	P = 0,01 ÷ 0,02
	S = 0,03 ÷ 0,04

peso specifico	7,7 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,118 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	magnetico

acciaio inox 13% Cr - AISI 410 S

composizione chimica	C = 0,08 max
	Mn = 1,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 11,5 ÷ 13,5
	Ni = 0,06 max

peso specifico	7,75 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,152 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	magnetico
resistività specifica	60 µΩcm a 20 °C

acciaio inox 17% Cr - AISI 430

composizione chimica	C = 0,12 max
	Mn = 1,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 14 ÷ 18

peso specifico	7,75 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,152 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	magnetico
resistività specifica	60 µΩcm a 20 °C

acciaio inox 18/8-AISI 304

composizione chimica	C = 0,08 max
	Mn = 2,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 18 ÷ 20
	Ni = 8 ÷ 11

peso specifico	7,93 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,120 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	non magnetico
resistività specifica	72 µΩcm a 20 °C

acciaio inox 18/8-AISI 304 L

composizione chimica	C = 0,03 max
	Mn = 2,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,045 max
	S = 0,03 max
	Cr = 18 ÷ 20
	Ni = 8 ÷ 12

peso specifico	7,93 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,120 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	non magnetico
resistività specifica	72 µΩcm a 20 °C

acciaio inox 24/20-AISI 310

composizione chimica	C = 0,25 max
	Mn = 2,00 max
	Si = 1,50 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 24 ÷ 26
	Ni = 19 ÷ 22

peso specifico	7,98 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,118 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	non magnetico
resistività specifica	90 µΩcm a 20 °C

acciaio inox 18/8/2-AISI 316

composizione chimica	C = 0,08 max
	Mn = 2,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 16 ÷ 18
	Ni = 10 ÷ 14
	Mo = 2 ÷ 3

peso specifico	7,98 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,118 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	non magnetico
resistività specifica	74 µΩcm a 20 °C

acciaio inox 18/8/2-AISI 316 L

composizione chimica	C = 0,03 max
	Mn = 2,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 16 ÷ 18
	Ni = 10 ÷ 14
	Mo = 2 ÷ 3

peso specifico	7,98 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,118 Kcal/Kg/°C a 100 °C
proprietà magnetiche	non magnetico
resistività specifica	74 µΩcm a 20 °C



Oltre che dal numero di maglie, il tipo di tela è individuato dal diametro del filo che ne determina la luce di maglia, la superficie di passaggio ed il peso.

TABELLA DI COMPARAZIONE TRA LE VARIE SCALE DI MISURA DEI FILI METALLICI

mm	Pellici inglesi 25,4 mm	Jauge de Paris J.d.P.	Carcasse (per fili sottili) c.c.	Brown & Sharp B. S. - A.W.G.	Imperial Standard Wire gauges S.W.G.	Bir- mingham Wire gauges B.W.G.
0,02	0,0008	—	—	—	50	—
0,03	0,0012	—	—	—	49	—
0,04	0,0016	—	52	—	48	—
0,05	0,0019	—	50	44	47	—
0,055	0,0021	—	49	43	46 $\frac{1}{2}$	—
0,06	0,0023	—	48	—	46	—
0,065	0,0025	—	47	42	45 $\frac{1}{2}$	—
0,07	0,0027	—	46	41	45	—
0,075	0,0029	—	45	—	44 $\frac{1}{2}$	—
0,08	0,0031	—	44	40	44	—
0,085	0,0033	—	43	—	43 $\frac{1}{2}$	—
0,09	0,0035	—	42	39	43	—
0,095	0,0037	—	41	—	42 $\frac{1}{2}$	—
0,10	0,0039	—	40	38	42	36
0,11	0,0043	—	38	37	41	—
0,12	0,0047	—	36	—	40	—
0,13	0,0051	—	35	36	39	35
0,14	0,0055	—	34	35	38 $\frac{1}{2}$	—
0,15	0,0059	P 15	33	—	38	—
0,16	0,0063	P 14	32	34	37 $\frac{1}{2}$	—
0,17	0,0067	P 13	31	—	37	—
0,18	0,0071	P 12	30	33	36 $\frac{1}{2}$	34
0,19	0,0075	—	29	—	36	—
0,20	0,0079	P 11	28	32	35 $\frac{1}{2}$	33
0,21	0,0083	—	27	—	35	—
0,22	0,0087	P 10	26	—	34 $\frac{1}{2}$	—
0,23	0,0090	P 9	25	31	34	32
0,24	0,0095	—	—	—	33 $\frac{1}{2}$	—
0,25	0,0098	P 8	—	30	33	31
0,26	0,0102	—	23	—	—	—
0,27	0,0106	P 7	—	—	32	—
0,28	0,0110	P 6	22	29	—	—
0,30	0,0118	—	21	—	31	—
0,31	0,0122	P 5	—	—	—	30
0,32	0,0126	—	20	28	30	—
0,34	0,0134	P 4	19	—	29	29
0,36	0,0142	—	18	27	28 $\frac{1}{2}$	28
0,38	0,0149	P 3	17	—	28	—
0,40	0,0157	—	16	26	27 $\frac{1}{2}$	27
0,42	0,0165	P 2	15	—	27	—
0,44	0,0173	—	14	—	—	—
0,46	0,0181	P 1	—	25	26	26
0,48	0,0189	—	12	—	—	—
0,50	0,0197	P	10	24	25	25
0,53	0,0208	—	—	—	—	—
0,55	0,0217	P $\frac{1}{2}$	8	—	24	24
0,60	0,0236	1	—	23	23	—
0,65	0,0256	1 $\frac{1}{2}$	—	22	22 $\frac{1}{2}$	23
0,70	0,0276	2	—	—	22	22
0,75	0,0295	2 $\frac{1}{2}$	—	—	21 $\frac{1}{2}$	—
0,80	0,0315	3	—	20	21	21
0,90	0,0354	4	—	19	20	20
1,00	0,039	5	—	18	19	—

mm	Pellici inglesi 25,4 mm	Jauge de Paris J.d.P.	Carcasse (per fili sottili) c.c.	Brown & Sharp B. S. - A.W.G.	Imperial Standard Wire gauges S.W.G.	Bir- mingham Wire gauges B.W.G.
1,10	0,043	6	—	17	16 $\frac{1}{2}$	19
1,20	0,047	7	—	—	18	18
1,30	0,051	8	—	16	17,5	—
1,40	0,055	9	—	15	17	—
1,50	0,059	10	—	—	16 $\frac{1}{2}$	17
1,60	0,063	11	—	14	16	16
1,80	0,071	12	—	13	15	15
2,00	0,079	13	—	12	14	14
2,20	0,087	14	—	—	13 $\frac{1}{2}$	—
2,40	0,094	15	—	11	13	13
2,70	0,106	16	—	10	12	12
3,00	0,118	17	—	9	11	11
3,20	0,126	—	—	8	10	—
3,40	0,134	18	—	—	9 $\frac{1}{2}$	10
3,70	0,145	—	—	7	9	9
3,90	0,153	19	—	—	—	—
4,00	0,157	—	—	6	8	8
4,40	0,173	20	—	5	7	7
4,90	0,193	21	—	—	6	—
5,00	0,197	—	—	4	—	6
5,40	0,212	22	—	—	5	5
5,90	0,232	23	—	3	4	—
6,00	0,236	—	—	—	—	4
6,40	0,252	24	—	2	3	3
7,00	0,275	25	—	—	2	2
7,60	0,299	26	—	1	1	1
8,20	0,322	27	—	0	0	—
8,80	0,346	28	—	—	00	0
9,40	0,370	29	—	00	000	00
10,00	0,394	30	—	—	0000	—



**acciaio inox 18/8/TI-AISI 321**

composizione chimica	C = 0,08 max
	Mn = 2,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Cr = 17 ÷ 19
	Ni = 8 ÷ 11
	Ti = 5 x C min.

peso specifico 8,02 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,118 Kcal/Kg/°C a 100 °C

proprietà magnetiche non magnetico

resistività specifica 72 µΩcm a 20 °C

lega Ni-Cr 65/15

composizione chimica	Ni + Co = 57 min.
	Cr = 14 ÷ 18
	Si = 0,75 ÷ 1,5
	S = 0,03 max
	Mn = 3,00 max
	Fe = differenza a 100

peso specifico 8,247 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,107 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 112 µΩcm a 20 °C

inconel 625 (marchio Dep. INCO)

composizione chimica	Ni = differenza a 100
	C = 0,10 max
	Mn = 0,50 max
	Fe = 5,00 max
	S = 0,0015 max
	Si = 0,50 max
	Cu = 0,10 max
	Cr = 20 ÷ 23
	Cb + Ta = 3,15 ÷ 4,15
	Mo = 8 ÷ 10
	Al = 0,40
	Ti = 0,40

peso specifico 8,44 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,098 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 99 µΩcm a 20 °C

lega Ni-Cr 80/20

composizione chimica	Ni = 77 ÷ 79
	Fe = 1,00 max
	C = 0,10 max
	S = 0,03 max
	Cr = 19 ÷ 20
	Mn = 2,5 max
	Si = 0,75 ÷ 1,5

peso specifico 8,4 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,107 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 107 µΩcm a 20 °C

monel 400 - ASTM B. 164 (marchio Dep. INCO)

composizione chimica	Ni = 63 ÷ 70
	Fe = 2,5 max
	Mn = 1,25 max
	C = 0,30 max
	Si = 0,50 max
	S = 0,024 max
	Cu = differenza a 100

peso specifico 8,84 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,127 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 48,2 µΩcm a 20 °C

punto di Cune 60 °C

proprietà magnetiche leggermente magnetico

hastelloy «B» (marchio Dep. HAYNES)

composizione chimica	Mo = 26 ÷ 30
	Fe = 4 ÷ 7
	C = 0,12 max
	Si = 1,00 max
	Cr = 1,00 max
	Ni = differenza a 100

peso specifico 9,24 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,091 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 135 µΩcm a 20 °C

nichel 200

composizione chimica	Ni = 99 minimo
	C = 0,15 max
	Cu = 0,25 max
	Fe = 0,40 max
	Mn = 0,35 max
	Si = 0,15 max
	S = 0,010 max
	P = 0,010 max

peso specifico 8,885 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,13 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 9,5 µΩcm a 20 °C

punto di Curie 360 °C

hastelloy «C»

composizione chimica	Mo = 16 ÷ 18
	Cr = 15,5 ÷ 17,5
	C = 0,12 max
	W = 3,75 ÷ 4,75
	Mn = 1,00 max
	Si = 1,00 max
	P = 0,04 max
	S = 0,03 max
	Ni = differenza a 100

peso specifico 8,94 Kg/dm³ a 20 °C

calore specifico 0,092 Kcal/Kg/°C a 100 °C

resistività specifica 133 µΩcm a 20 °C

**incoloy 800 (marchio Dep. INCO)**

composizione chimica	Ni = 30 ÷ 35
	Cr = 19 ÷ 23
	C = 0,10
	Mn = 1,50
	S = 0,015
	Si = 1,00
	Cu = 0,75
	Al = 0,15 ÷ 0,60
	Ti = 0,15 ÷ 0,60
peso specifico	8,10 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,098 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	112 µΩcm a 20 °C

bronzo fosforoso B.7 UNI 2527

composizione chimica	Cu = differenza a 100
	Sn = 6 ÷ 8
	P = 0,03 max
	Pb = 0,05 max
	Fe = 0,10 max
	Zn = 0,20 max
	Sb = 0,01 max
peso specifico	8,80 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,09 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	13 µΩcm a 20 °C

incoloy 825

composizione chimica	Ni = 38 ÷ 46
	C = 0,05 max
	Mn = 1,00 max
	S = 0,03 max
	Si = 0,5 max
	Cu = 1,5 ÷ 3
	Cr = 19,5 ÷ 23,5
	Al = 0,2 max
	Ti = 0,6 ÷ 1,2
	Mo = 2,5 ÷ 3,5
peso specifico	8,14 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,098 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	112 µΩcm a 20 °C

ottone P-Cu-Zn 33 UNI 4894

composizione chimica	Cu = 66 ÷ 68
	Pb = 0,20 max
	Fe = 0,15 max
	Al = 0,05 max
	Sn = 0,20 max
	Si = 0,15 max
	Mn = 0,10 max
	Ni = 0,30 max
	Zn = differenza a 100
peso specifico	8,5 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,09 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	6,63 µΩcm a 20 °C

carpenter 20-Cb-3 (*)

composizione chimica	Ni = 30 ÷ 38
	C = 0,07 max
	Mn = 2,00 max
	S = 0,035 max
	P = 0,035 max
	Si = 1,00 max
	Cu = 3 ÷ 4
	Cr = 19 ÷ 21
	Mo = 2 ÷ 3
	Cb + Ta = 8 x C min. + 1 max
peso specifico	8,10 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,12 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	104 µΩcm a 20 °C

ottone P-Cu-Zn 37 UNI 4892

composizione chimica	Cu = 62 ÷ 64
	Pb = 0,20 max
	Fe = 0,20 max
	Al = 0,10 max
	Sn = 0,20 max
	Si = 0,15 max
	Mn = 0,10 max
	Ni = 0,30 max
	Zn = differenza a 100
peso specifico	8,48 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,09 Kcal/Kg°C a 20 °C
resistività specifica	6,60 µΩcm a 20 °C

alluminio 99,5

composizione chimica	Al = 99,5
	Fe = 0,20 max
	Si = 0,10 max
	Zn = 0,04 max
	Cu = 0,005 max
	Ti = 0,006 max
peso specifico	2,72 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,226 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	2,82 µΩcm a 20 °C

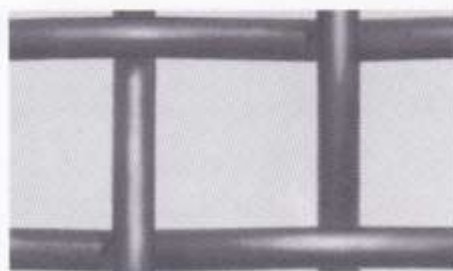
rame elettrolitico

composizione chimica	Cu + Ag = 99,9 max
	Pb = 0,005 max
	As + Bi + Ni = 0,10 max
peso specifico	8,90 Kg/dm ³ a 20 °C
calore specifico	0,092 Kcal/Kg°C a 100 °C
resistività specifica	1,71 µΩcm a 20 °C



N° 1 Mesh: 0,91 Maglie in 50 mm.: 1,8
Interasse: mm. 27,78 Maglie per cmq.: 0,13

Ø filo mm.	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4	3,9	4,4	4,9	5,4
luce											
maglia mm.	25,98	25,78	25,58	25,38	25,08	24,78	24,38	23,88	23,38	22,88	22,38
superficie											
utile di											
passaggio %	87,6	86,3	84,9	83,6	81,6	79,7	77,2	74	71	68	65
peso											
al mq. Kg.											
(acciaio)	1,46	1,80	2,18	2,59	3,28	4,05	5,20	6,84	8,71	10,8	13,1



Tela n. 1 filo Ø mm. 5

N° 1½ Mesh: 1,37 Maglie in 50 mm.: 2,7
Interasse: mm. 18,52 Maglie per cmq.: 0,29

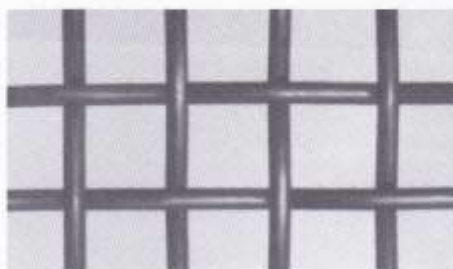
Ø filo mm.	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4	3,9	4,4
luce											
maglia mm.	17,02	16,92	16,72	16,52	16,32	16,12	15,82	15,52	15,12	14,62	14,12
superficie											
utile di											
passaggio %	84,3	83,3	81,3	79,4	77,5	75,6	72,8	70,1	66,5	62,2	58
peso											
al mq. Kg.											
(acciaio)	1,52	1,73	2,19	2,70	3,27	3,89	4,92	6,07	7,80	10,27	13,07



Tela n. 1½ filo Ø mm. 3

N° 2 Mesh: 1,83 Maglie in 50 mm.: 3,6
Interasse: mm. 13,89 Maglie per cmq.: 0,52

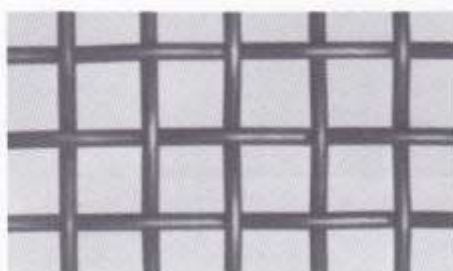
Ø filo mm.	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4	3,9
luce												
maglia mm.	12,59	12,49	12,39	12,29	12,09	11,89	11,69	11,49	11,19	10,89	10,49	9,99
superficie												
utile di												
passaggio %	82,3	81	79,7	78,4	75,9	73,4	71	68,6	65	61,6	57,2	51,8
peso												
al mq. Kg.												
(acciaio)	1,52	1,76	2,03	2,30	2,92	3,60	4,36	5,18	6,56	8,10	10,4	13,69



Tela n. 2 filo Ø mm. 2

N° 2½ Mesh: 2,29 Maglie in 50 mm.: 4,5
Interasse: mm. 11,11 Maglie per cmq.: 0,81

Ø filo mm.	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4
luce													
maglia mm.	10,01	9,91	9,81	9,71	9,61	9,51	9,31	9,11	8,91	8,71	8,41	8,11	7,71
superficie													
utile di													
passaggio %	81	79,5	78	76,4	74,8	73,3	70,2	67,2	64,3	61,4	57,3	53,3	48,1
peso													
al mq. Kg.													
(acciaio)	1,36	1,62	1,90	2,20	2,53	2,88	3,64	4,50	5,44	6,48	8,20	10,12	13



Tela n. 2½ filo Ø mm. 2



N° 3 Mesh: 2,74 Maglie in 50 mm.: 5,4
Interasse: mm. 9,26 Maglie per cmq.: 1,16

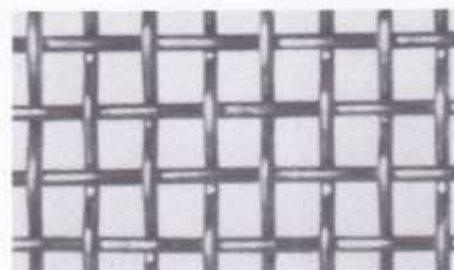
Ø filo mm.	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7
luce maglia mm.	8,36	8,26	8,16	8,06	7,96	7,86	7,76	7,66	7,46	7,26	7,06	6,86	6,56
superficie utile di passaggio %	81,6	79,6	77,7	75,8	73,9	72,1	70,2	68,4	64,9	61,5	58,1	54,9	50,2
peso al mq. Kg. (acciaio)	1,09	1,35	1,63	1,94	2,28	2,65	3,04	3,46	4,37	5,40	6,53	7,78	9,84



Tela n. 3 filo Ø mm. 1,5

N° 3½ Mesh: 3,2 Maglie in 50 mm.: 6,3
Interasse: mm. 7,92 Maglie per cmq.: 1,58

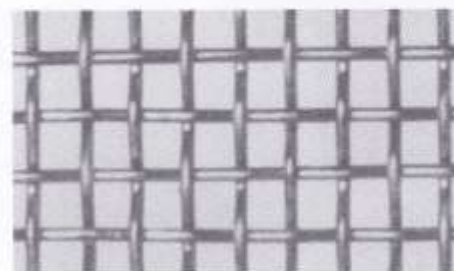
Ø filo mm.	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4
luce maglia mm.	7,12	7,02	6,92	6,82	6,72	6,62	6,52	6,42	6,32	6,12	5,92	5,72	5,52
superficie utile di passaggio %	80,7	78,5	76,2	74,1	71,9	69,8	67,7	65,6	63,6	59,7	55,8	52,2	48,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	1	1,28	1,57	1,91	2,27	2,66	3,09	3,54	4,03	5,10	6,30	7,62	9,07



Tela n. 3½ filo Ø mm. 1,5

N° 4 Mesh: 3,66 Maglie in 50 mm.: 7,2
Interasse: mm. 6,94 Maglie per cmq.: 2,07

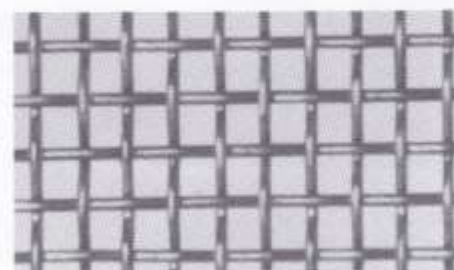
Ø filo mm.	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4
luce maglia mm.	6,14	6,04	5,94	5,84	5,74	5,64	5,54	5,44	5,34	5,14	4,94	4,74	4,54
superficie utile di passaggio %	78,2	75,6	73,2	70,5	68,3	66	63,6	61,4	58,1	54,8	50,6	46,6	42,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	1,15	1,46	1,80	2,18	2,59	3,04	3,53	4,05	4,61	5,83	7,20	8,71	10,36



Tela n. 4 filo Ø mm. 1,4

N° 4½ Mesh: 4,11 Maglie in 50 mm.: 8,1
Interasse: mm. 6,17 Maglie per cmq.: 2,63

Ø filo mm.	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4
luce maglia mm.	5,37	5,27	5,17	5,07	4,97	4,87	4,77	4,67	4,57	4,37	4,17	3,97	3,77
superficie utile di passaggio %	75,5	72,7	70	67,4	64,8	62	59,5	57,1	54,7	49,9	45,5	41,1	36,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	1,30	1,64	2,03	2,45	2,92	3,42	3,97	4,56	5,18	6,56	8,10	9,80	11,66

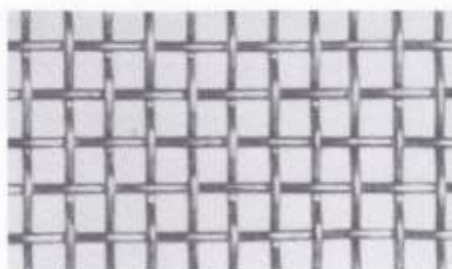


Tela n. 4½ filo Ø mm. 1,3



N° 5 Mesh: 4,57 Maglie in 50 mm.: 9
Interasse: mm. 5,56 Maglie per cmq.: 3,24

Ø filo mm.	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2
luce												
maglia mm.	4,56	4,76	4,86	4,56	4,46	4,36	4,26	4,16	4,06	3,96	3,76	3,56
superficie utile di												
passaggio %	76,2	73,1	70,1	67,1	64,2	61,3	58,5	55,8	53,1	50,6	45,6	40,8
peso al mq. Kg. (acciaio)	1,10	1,44	1,82	2,25	2,72	3,24	3,80	4,41	5,06	5,76	7,29	9



Tela n. 5 filo Ø mm. 1,2

N° 6 Mesh: 5,49 Maglie in 50 mm.: 10,8
Interasse: mm. 4,63 Maglie per cmq.: 4,7

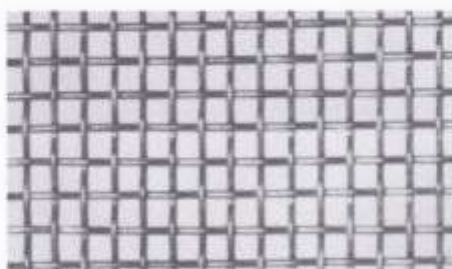
Ø filo mm.	0,50	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2
luce													
maglia mm.	4,03	3,93	3,83	3,73	3,63	3,53	3,43	3,33	3,23	3,13	3,03	2,83	2,63
superficie utile di													
passaggio %	75,8	72,1	68,4	64,9	61,5	58,1	54,9	51,7	48,7	45,7	42,8	37,4	32,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,972	1,32	1,73	2,19	2,70	3,27	3,89	4,56	5,29	6,07	6,91	8,75	10,80



Tela n. 6 filo Ø mm. 1

N° 7 Mesh: 6,4 Maglie in 50 mm.: 12,6
Interasse: mm. 3,97 Maglie per cmq.: 8,4

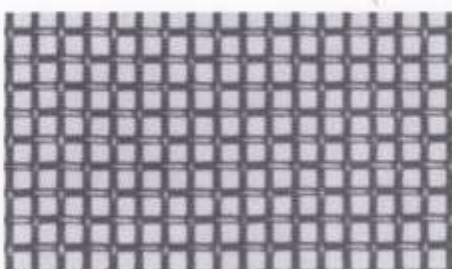
Ø filo mm.	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8
luce													
maglia mm.	3,42	3,37	3,27	3,17	3,07	2,97	2,87	2,77	2,67	2,57	2,47	2,37	2,17
superficie utile di													
passaggio %	74,3	72,1	67,9	63,8	59,9	56	53,2	48,7	45,3	41,9	38,7	35,7	29,9
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,953	1,13	1,54	2,02	2,55	3,15	3,81	4,54	5,32	6,17	7,09	8,06	10,21



Tela n. 7 filo Ø mm. 1

N° 8 Mesh: 7,31 Maglie in 50 mm.: 14,4
Interasse: mm. 3,47 Maglie per cmq.: 8,4

Ø filo mm.	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5
luce												
maglia mm.	2,97	2,92	2,87	2,77	2,67	2,57	2,47	2,37	2,27	2,17	2,07	1,97
superficie utile di												
passaggio %	73,2	70,7	68,3	63,6	59,1	54,7	50,5	46,6	42,7	39,1	35,5	32,1
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,900	1,09	1,30	1,76	2,30	2,92	3,60	4,38	5,18	6,08	7,06	8,10

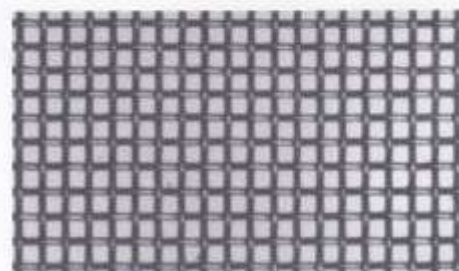


Tela n. 8 filo Ø mm. 0,90



N° 9 Mesh: 8,23 Maglie in 50 mm.: 16,2
Interasse: mm. 3,09 Maglie per cmq.: 10,6

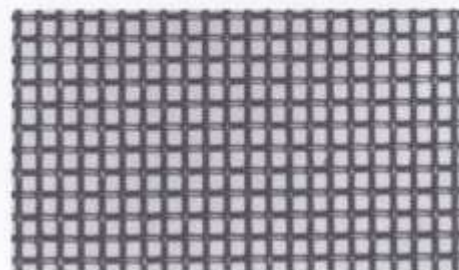
Ø filo mm.	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3
luce maglia mm.	2,64	2,59	2,54	2,49	2,39	2,29	2,19	2,09	1,99	1,89	1,79
superficie utile di passaggio %	72,5	69,9	67,2	64,6	59,5	54,6	49,9	45,4	41,6	37,1	33,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,820	1,01	1,22	1,46	1,98	2,59	3,28	4,05	4,90	5,83	6,84



Tela n. 9 filo Ø mm. 0,80

N° 10 Mesh: 9,14 Maglie in 50 mm.: 18
Interasse: mm. 2,78 Maglie per cmq.: 13

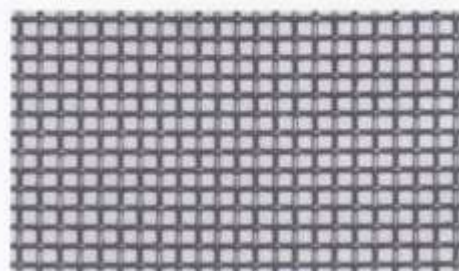
Ø filo mm.	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2
luce maglia mm.	2,38	2,33	2,28	2,23	2,18	2,08	1,98	1,88	1,78	1,68	1,58
superficie utile di passaggio %	73,4	70,4	67,4	64,4	61,6	56,1	50,8	45,2	41,1	36,6	32,4
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,720	0,911	1,13	1,36	1,62	2,20	2,86	3,65	4,50	5,45	6,48



Tela n. 10 filo Ø mm. 0,80

N° 11 Mesh: 10,06 Maglie in 50 mm.: 19,8
Interasse: mm. 2,53 Maglie per cmq.: 15,8

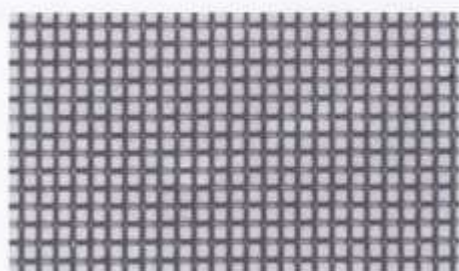
Ø filo mm.	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1
luce maglia mm.	2,17	2,13	2,08	2,03	1,98	1,93	1,83	1,73	1,63	1,53	1,43
superficie utile di passaggio %	73,3	70,5	67,2	64	60,9	57,8	51	46,4	41,2	36,2	31,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,642	0,792	1	1,24	1,50	1,78	2,42	3,17	4	4,95	5,99



Tela n. 11 filo Ø mm. 0,60

N° 12 Mesh: 10,97 Maglie in 50 mm.: 21,6
Interasse: mm. 2,31 Maglie per cmq.: 18,8

Ø filo mm.	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1
luce maglia mm.	1,99	1,95	1,91	1,86	1,81	1,76	1,71	1,61	1,51	1,41	1,31
superficie utile di passaggio %	74	71	68,1	64,6	61,1	57,8	54,6	48,4	42,6	37,1	32
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,553	0,700	0,864	1,10	1,35	1,63	1,94	2,65	3,46	4,37	5,40

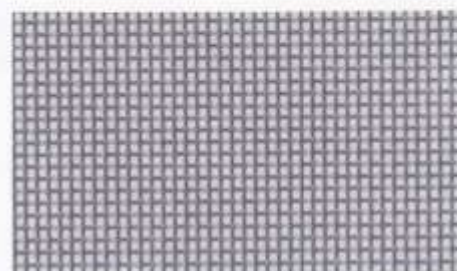


Tela n. 12 filo Ø mm. 0,60



N° **18** Mesh: 16,46 Maglie in 50 mm.: 32,4
Interasse: mm. 1,54 Maglie per cmq.: 42,3

Ø filo mm.	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80
luce												
maglia mm.	1,32	1,30	1,26	1,22	1,18	1,14	1,09	1,04	0,99	0,94	0,84	0,74
superficie utile di												
passaggio %	73,3	71	66,7	62,5	58,5	54,6	49,9	46,4	41,2	37,1	29,6	24,1
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,392	0,467	0,635	0,829	1,05	1,30	1,64	2,03	2,45	2,92	3,97	5,18



Tela n. 18 filo Ø mm. 0,45

N° **20** Mesh: 18,29 Maglie in 50 mm.: 36
Interasse: mm. 1,39 Maglie per cmq.: 51,9

Ø filo mm.	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70
luce												
maglia mm.	1,10	1,17	1,15	1,11	1,07	1,03	0,99	0,94	0,89	0,84	0,79	0,69
superficie utile di												
passaggio %	73,3	70,9	68,6	63,9	59,4	55	50,8	45,8	41,1	36,6	32,4	24,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,360	0,436	0,518	0,703	0,922	1,17	1,44	1,83	2,25	2,72	3,24	4,41



Tela n. 20 filo Ø mm. 0,45

N° **22¹/₂** Mesh: 20,57 Maglie in 50 mm.: 40,5
Interasse: mm. 1,23 Maglie per cmq.: 65,7

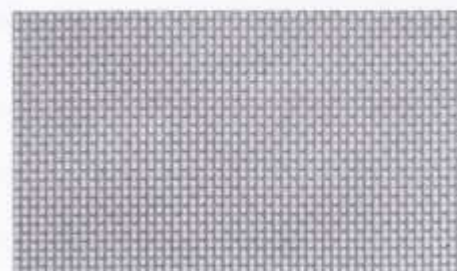
Ø filo mm.	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	
luce												
maglia mm.	1,03	1,01	0,99	0,95	0,91	0,87	0,83	0,78	0,73	0,68	0,63	
superficie utile di												
passaggio %	69,5	66,9	64,3	59,2	54,3	49,7	45,2	39,9	35	30,3	26	
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,403	0,490	0,583	0,794	1,04	1,31	1,62	2,05	2,53	3,06	3,65	



Tela n. 22¹/₂ filo Ø mm. 0,45

N° **25** Mesh: 22,86 Maglie in 50 mm.: 45
Interasse: mm. 1,11 Maglie per cmq.: 81

Ø filo mm.	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	
luce												
maglia mm.	0,93	0,91	0,89	0,87	0,83	0,79	0,75	0,71	0,66	0,61	0,56	
superficie utile di												
passaggio %	70,1	67,1	64,2	61,3	56,8	50,6	45,6	40,8	35,3	30,1	25,4	
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,365	0,450	0,545	0,648	0,882	1,15	1,46	1,80	2,28	2,81	3,40	

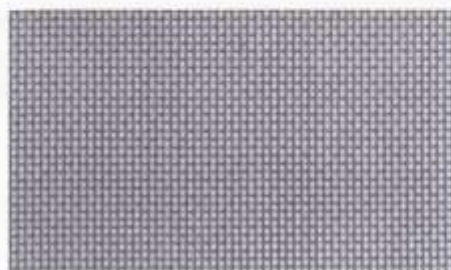


Tela n. 25 filo Ø mm. 0,40



N° **27¹/₂** Mesh: 25,14 Maglie in 50 mm.: 50
Interasse: mm. 1,01 Maglie per cmq.: 98

Ø filo mm.	0,16	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50
luce maglia mm.	0,83	0,81	0,79	0,77	0,73	0,69	0,65	0,61	0,56	0,51
superficie utile di passaggio %	67,5	64,3	61,2	58,2	52,2	46,6	41,4	36,5	30,7	25,5
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,401	0,495	0,599	0,713	0,970	1,27	1,60	1,98	2,51	3,09



Tela n. 27¹/₂ filo Ø mm. 0,35

N° **30** Mesh: 27,43 Maglie in 50 mm.: 54
Interasse: mm. 0,926 Maglie per cmq.: 117

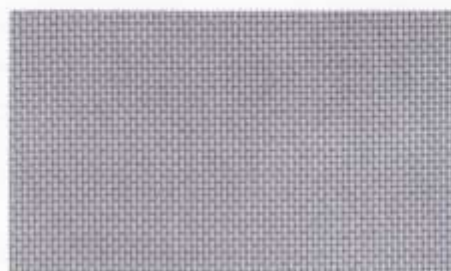
Ø filo mm.	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45
luce maglia mm.	0,766	0,746	0,726	0,706	0,686	0,646	0,606	0,566	0,526	0,476
superficie utile di passaggio %	69	65,6	62,2	58,8	55,5	49,3	43,4	37,9	32,8	26,9
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,346	0,437	0,540	0,653	0,778	1,06	1,38	1,75	2,16	2,74



Tela n. 30 filo Ø mm. 0,30

N° **35** Mesh: 32 Maglie in 50 mm.: 63
Interasse: mm. 0,794 Maglie per cmq.: 159

Ø filo mm.	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40
luce maglia mm.	0,634	0,614	0,594	0,574	0,554	0,514	0,474	0,434	0,394
superficie utile di passaggio %	63,2	59,1	55,3	51,6	48	41,3	35,1	29,4	25,4
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,403	0,510	0,630	0,762	0,907	1,23	1,61	2,04	2,52



Tela n. 35 filo Ø mm. 0,22

N° **40** Mesh: 36,57 Maglie in 50 mm.: 72
Interasse: mm. 0,694 Maglie per cmq.: 207

Ø filo mm.	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36
luce maglia mm.	0,554	0,534	0,514	0,494	0,474	0,454	0,414	0,374	0,334
superficie utile di passaggio %	62,7	58,2	53,9	49,8	45,6	42	34,9	28,4	23,8
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,353	0,461	0,583	0,720	0,871	1,04	1,41	1,84	2,33

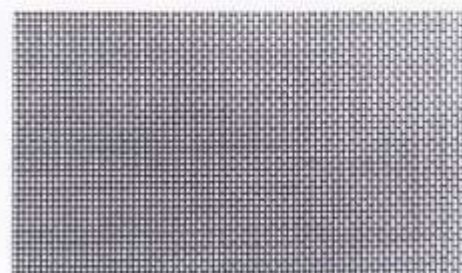


Tela n. 40 filo Ø mm. 0,20



N° **45** Mesh: 41,14 Maglie in 50 mm.: 81
Interasse: mm. 0,617 Maglie per cmq.: 262

Ø filo mm.	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32
luce									
maglia mm.	0,497	0,477	0,457	0,437	0,417	0,397	0,377	0,337	0,297
superficie utile di									
passaggio %	65,8	60,5	55,5	50,8	46,3	42	37,9	30,3	24,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,292	0,397	0,518	0,656	0,810	0,980	1,17	1,59	2,07



Tela n. 45 filo Ø mm. 0,18

N° **50** Mesh: 45,72 Maglie in 50 mm.: 90
Interasse: mm. 0,556 Maglie per cmq.: 324

Ø filo mm.	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28
luce									
maglia mm.	0,446	0,436	0,416	0,396	0,376	0,356	0,336	0,316	0,276
superficie utile di									
passaggio %	65,7	62,8	57,2	51,8	46,8	42	37,5	33,2	25,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,272	0,324	0,441	0,576	0,729	0,900	1,09	1,30	1,76



Tela n. 50 filo Ø mm. 0,16

N° **55** Mesh: 50,29 Maglie in 50 mm.: 99
Interasse: mm. 0,505 Maglie per cmq.: 392

Ø filo mm.	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24
luce									
maglia mm.	0,405	0,395	0,385	0,365	0,345	0,325	0,305	0,285	0,265
superficie utile di									
passaggio %	62,8	59,6	56,6	50,8	45,3	40,1	35,3	30,7	26,5
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,248	0,299	0,356	0,485	0,634	0,802	0,990	1,20	1,43



Tela n. 55 filo Ø mm. 0,14

N° **60** Mesh: 54,86 Maglie in 50 mm.: 108
Interasse: mm. 0,463 Maglie per cmq.: 471

Ø filo mm.	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22
luce									
maglia mm.	0,373	0,363	0,353	0,343	0,323	0,303	0,283	0,263	0,243
superficie utile di									
passaggio %	63,9	60,4	57,2	54	47,8	42	36,6	31,5	26,9
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,210	0,270	0,327	0,389	0,529	0,691	0,875	1,08	1,31



Tela n. 60 filo Ø mm. 0,12



N° **65** Mesh: 59,43 Maglie in 50 mm.: 117
Interasse: mm. 0,427 Maglie per cmq.: 548

Ø filo mm.	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20
luce maglia mm.	0,337	0,327	0,317	0,307	0,287	0,267	0,247	0,227
superficie utile di passaggio %	63,3	59,6	56	52,6	46	39,9	34,2	29
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,237	0,292	0,354	0,421	0,573	0,740	0,948	1,17

N° **90** Mesh: 82,29 Maglie in 50 mm.: 162
Interasse: mm. 0,309 Maglie per cmq.: 1050

Ø filo mm.	0,60	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16
luce maglia mm.	0,229	0,219	0,209	0,199	0,189	0,169	0,149
superficie utile di passaggio %	55,7	50,8	46,3	42	37,1	29,6	23,5
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,259	0,328	0,405	0,490	0,583	0,794	1,04

N° **70** Mesh: 64 Maglie in 50 mm.: 126
Interasse: mm. 0,397 Maglie per cmq.: 635

Ø filo mm.	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20
luce maglia mm.	0,307	0,297	0,287	0,277	0,257	0,237	0,217	0,197
superficie utile di passaggio %	61	57,2	53,4	49,8	42,9	36,6	30,7	24,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,255	0,315	0,381	0,454	0,617	0,803	1,02	1,26

N° **100** Mesh: 91,43 Maglie in 50 mm.: 180
Interasse: mm. 0,278 Maglie per cmq.: 1296

Ø filo mm.	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14
luce maglia mm.	0,208	0,198	0,188	0,178	0,168	0,158	0,138
superficie utile di passaggio %	57,1	51,8	45,8	41,1	36,6	32,4	24,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,221	0,288	0,365	0,450	0,545	0,648	0,882

N° **75** Mesh: 68,57 Maglie in 50 mm.: 135
Interasse: mm. 0,370 Maglie per cmq.: 729

Ø filo mm.	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
luce maglia mm.	0,290	0,280	0,270	0,260	0,250	0,230	0,210	0,190
superficie utile di passaggio %	61,3	57,1	53,1	49,2	45,5	38,5	32,1	26,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,216	0,273	0,338	0,408	0,486	0,662	0,834	1,09

N° **110** Mesh: 100,58 Maglie in 50 mm.: 198
Interasse: mm. 0,253 Maglie per cmq.: 1568

Ø filo mm.	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
luce maglia mm.	0,183	0,173	0,163	0,153	0,143	0,133
superficie utile di passaggio %	51,9	46,4	41,6	36,2	31,6	27,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,243	0,317	0,401	0,495	0,599	0,713

N° **80** Mesh: 73,15 Maglie in 50 mm.: 144
Interasse: mm. 0,347 Maglie per cmq.: 829

Ø filo mm.	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
luce maglia mm.	0,267	0,257	0,247	0,237	0,227	0,207	0,187	0,167
superficie utile di passaggio %	60,5	56,1	51,8	47,8	43,9	36,6	29	24,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,230	0,292	0,360	0,436	0,518	0,706	0,913	1,17

N° **120** Mesh: 109,72 Maglie in 50 mm.: 216
Interasse: mm. 0,231 Maglie per cmq.: 1886

Ø filo mm.	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
luce maglia mm.	0,171	0,161	0,151	0,141	0,131	0,121
superficie utile di passaggio %	54,5	48,4	42,6	37,1	32	27,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,194	0,265	0,346	0,437	0,540	0,653



N° **130** Mesh: 118,86 Maglie in 50 mm.: 234
Interasse: mm. 0,214 Maglie per cmq.: 2190

Ø filo mm.	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
luce maglia mm.	0,154	0,144	0,134	0,124	0,114
superficie utile di passaggio %	52,1	45,4	39,3	33,7	28,5
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,211	0,287	0,374	0,474	0,585

N° **180** Mesh: 164,58 Maglie in 50 mm.: 324
Interasse: mm. 0,154 Maglie per cmq.: 4200

Ø filo mm.	0,05	0,06	0,07
luce maglia mm.	0,104	0,094	0,084
superficie utile di passaggio %	45,4	37,1	29,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,202	0,292	0,397

N° **140** Mesh: 128,01 Maglie in 50 mm.: 252
Interasse: mm. 0,198 Maglie per cmq.: 2540

Ø filo mm.	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
luce maglia mm.	0,148	0,138	0,128	0,118	0,108
superficie utile di passaggio %	55,6	48,4	41,6	35,4	29,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,158	0,227	0,309	0,403	0,510

N° **200** Mesh: 182,87 Maglie in 50 mm.: 360
Interasse: mm. 0,139 Maglie per cmq.: 5184

Ø filo mm.	0,05	0,06	0,07
luce maglia mm.	0,089	0,079	0,066
superficie utile di passaggio %	41,1	32,4	25,8
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,225	0,324	0,441

N° **150** Mesh: 137,15 Maglie in 50 mm.: 270
Interasse: mm. 0,185 Maglie per cmq.: 2916

Ø filo mm.	0,05	0,06	0,07	0,09	0,09
luce maglia mm.	0,135	0,125	0,115	0,105	0,095
superficie utile di passaggio %	53,1	45,6	38,7	32,1	26,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,169	0,243	0,331	0,432	0,547

N° **220** Mesh: 201,12 Maglie in 50 mm.: 396
Interasse: mm. 0,126 Maglie per cmq.: 6273

Ø filo mm.	0,04	0,05	0,06
luce maglia mm.	0,086	0,076	0,066
superficie utile di passaggio %	46,4	36,2	27,3
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,158	0,247	0,356

N° **160** Mesh: 146,29 Maglie in 50 mm.: 288
Interasse: mm. 0,174 Maglie per cmq.: 3318

Ø filo mm.	0,05	0,06	0,07	0,08
luce maglia mm.	0,124	0,114	0,104	0,094
superficie utile di passaggio %	50,2	42,4	35,2	28,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,180	0,259	0,353	0,461

N° **250** Mesh: 228,58 Maglie in 50 mm.: 450
Interasse: mm. 0,111 Maglie per cmq.: 8100

Ø filo mm.	0,04	0,045	0,05
luce maglia mm.	0,071	0,066	0,061
superficie utile di passaggio %	40,8	35,4	30,1
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,180	0,228	0,281



N° **280** Mesh: 256,01 Maglie in 50 mm.: 504
Interasse: mm. 0,099 Maglie per cmq.: 10.100

Ø filo mm.	0,04	0,045
luce maglia mm.	0,059	0,054
superficie utile di passaggio %	36	30,2
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,202	0,255

N° **450** Mesh: 411,45 Maglie in 50 mm.: 810
Interasse mm. 0,0650 Maglie per cm² 26.244

Ø filo mm.	0,028	0,03
luce maglia mm.	0,037	0,035
superficie utile di passaggio %	30	27
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,160	0,182

N° **300** Mesh: 274,3 Maglie in 50 mm.: 540
Interasse: mm. 0,093 Maglie per cmq.: 11.664

Ø filo mm.	0,035	0,04
luce maglia mm.	0,050	0,053
superficie utile di passaggio %	38,9	32,8
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,165	0,216

N° **500** Mesh: 457,16 Maglie in 50 mm.: 900
Interasse mm. 0,0580 Maglie per cm² 32.400

Ø filo mm.	0,028	
luce maglia mm.	0,03	
superficie utile di passaggio %	26,2	
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,176	

N° **350** Mesh: 320,01 Maglie in 50 mm.: 630
Interasse mm. 0,0793 Maglie per cm² 15.876

Ø filo mm.	0,03	0,035
luce maglia mm.	0,0493	0,0443
superficie utile di passaggio %	38,2	30,7
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,142	0,193

N° **550** Mesh: 503 Maglie in 50 mm.: 1.000
Interasse mm. 0,0500 Maglie per cm² 40.000

Ø filo mm.	0,025	
luce maglia mm.	0,025	
superficie utile di passaggio %	0,250	
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,160	

N° **400** Mesh: 365,73 Maglie in 50 mm.: 720
Interasse mm. 0,0694 Maglie per cm² 20.736

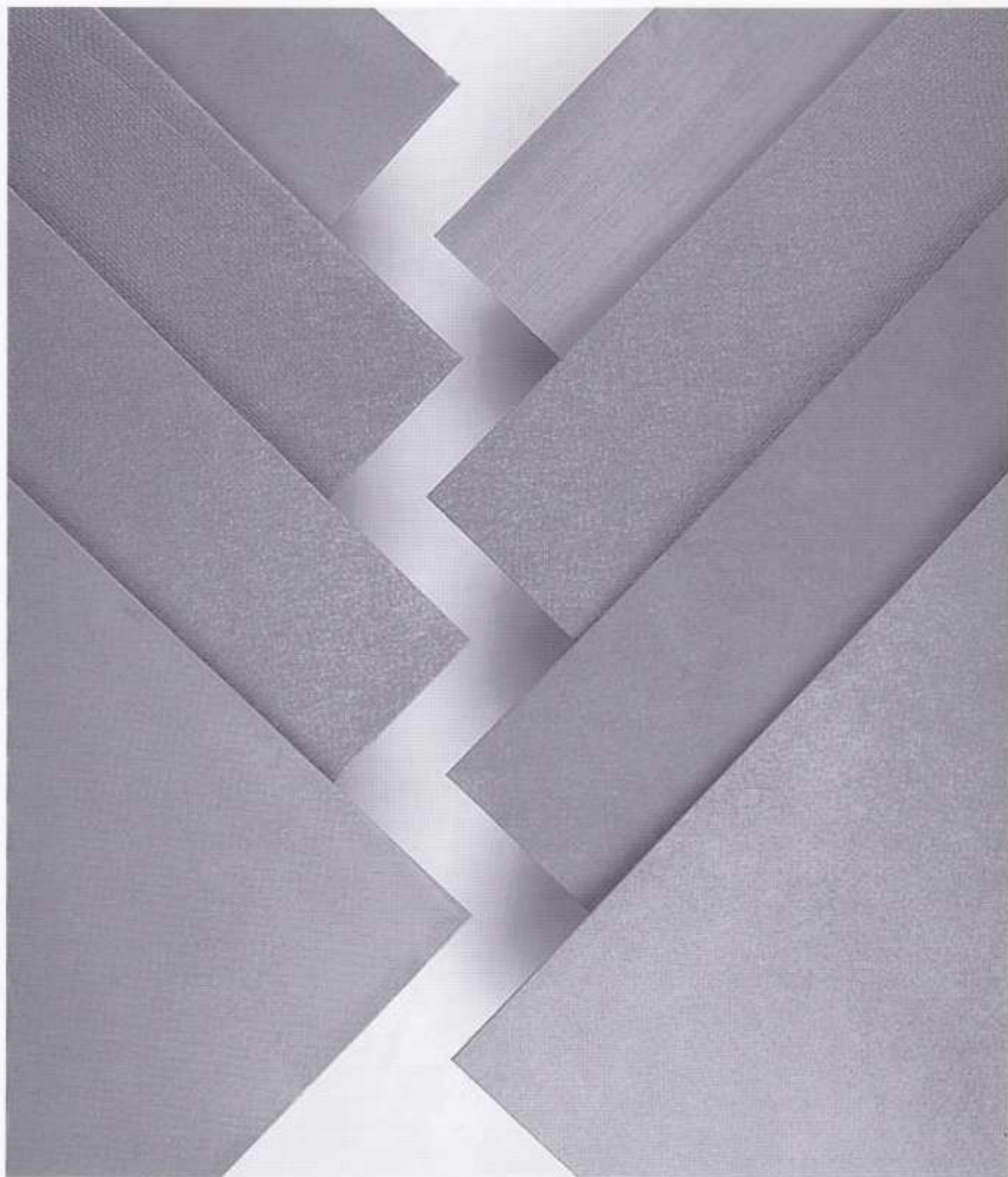
Ø filo mm.	0,025	0,03
luce maglia mm.	0,0444	0,0394
superficie utile di passaggio %	40,2	31,6
peso al mq. Kg. (acciaio)	0,112	0,162

N.B. - I pesi indicati nelle tabelle riguardano l'acciaio;
sono teorici e pertanto non impegnativi.



TABELLE TELE REPS E TOURAILLE DI NORMALE PRODUZIONE

Mesh	fili Ø mm.	passaggio in μ		
		assoluta	nominale	
16/100	0,40/0,30	200-220	200	Tipo REPS
20/150	0,25/0,18	150-160	150	
24/110	0,36/0,26	115-120	110	
30/160	0,22/0,18	90-95	90	
40/200	0,18/0,14	70-75	70	
50/250	0,14/0,11	55-60	55	
80/400	0,12/0,07	40-45	40	
40/360	0,20/0,05	78-84	80	Tipo REPS "HF"
50/460	0,20/0,06	60-65	60	
80/700	0,12/0,04	40-44	40	
120/930	0,065/0,030	29-33	30	
165/1200	0,05/0,025	25-28	25	
180/1400	0,05/0,020	20-24	20	
130/35	0,20/0,40	85-95	80	Tipo REPS "VERTICALE" (fili di trama con Ø > ai fili dell'ordito)
175/50	0,15/0,30	45-50	60	
290/75	0,09/0,20	40-45	40	
630/100	0,04/0,125	33-35	25	
630/130	0,04/0,125	20-25	17	Tipo TOURAILLE
80/700	0,10/0,07	35-40	35	
165/800	0,065/0,045	25-27	30	
200/1400	0,07/0,04	12-14	10	
250/1370	0,05/0,04	11-12	8	
325/2300	0,035/0,025	9-10	6	
375/2300	0,035/0,025	8-9	5	
120/400	0,10/0,06	45-50	45	Tipo TOURAILLE "HF"
120/600	0,10/0,045	35-44	35	
165/800	0,07/0,05	25-28	25	
200/900	0,06/0,04	22-25	22	



**FIBERNET®**

Il setto filtrante in **Fibernet®**, progettato e fabbricato da chi ha inizialmente inventato e sviluppato il processo di sinterizzazione delle fibre di acciaio, è noto in tutto il mondo per le sue eccezionali prestazioni durante la filtrazione, nelle condizioni più spinte di pressione, temperatura e viscosità.

La conformazione come filtro "di profondità" del **Fibernet®**, lo rende particolarmente efficace per la rimozione di contaminanti duri oppure deformabili, come fastidiosi "geli".

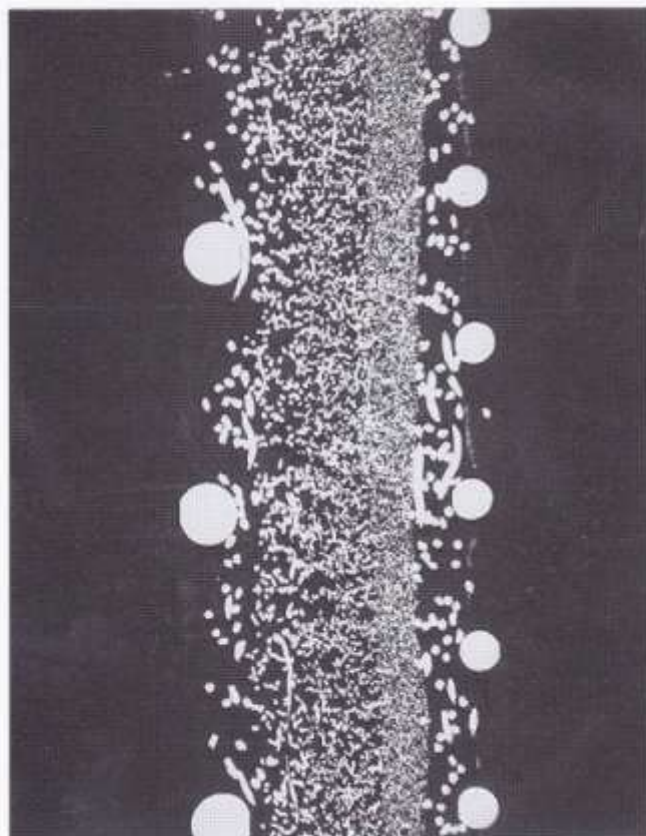
Fibernet® ha ripetutamente dimostrato le proprie elevate capacità di filtrazione, specialmente nel settore delle fibre artificiali, dove la riduzione del numero di rotture dei fili e l'accresciuta vita media dei filtri filiera ottenuti con l'uso del **Fibernet®**, ne fanno il materiale preferito soprattutto nei processi produttivi del filo "micro denier" o ad alta tenacità.

I setti filtranti **Fibernet®** sono specialmente formulati usando finissime fibre metalliche (alcune 30 volte più fini del capello umano) sinterizzate per creare una struttura metallica porosa, ma di alta resistenza meccanica.

Fibernet® è progettato per funzionare in ambienti con temperature fino a 650 °C (a seconda della lega metallica utilizzata) e pressioni differenziali superiori a 175 bar. L'elevato valore di porosità/volume vuoto del **Fibernet®**, garantisce da quattro a cinque volte il numero di pori per unità di superficie di un equivalente materiale in rete, polvere metallica o ceramica. Questo produce come risultato un materiale filtrante altamente permeabile, con perdita di carico ridotta ad alte portate.



FIBERNET® al microscopio a 1500 ingrandimenti



FIBERNET® in sezione

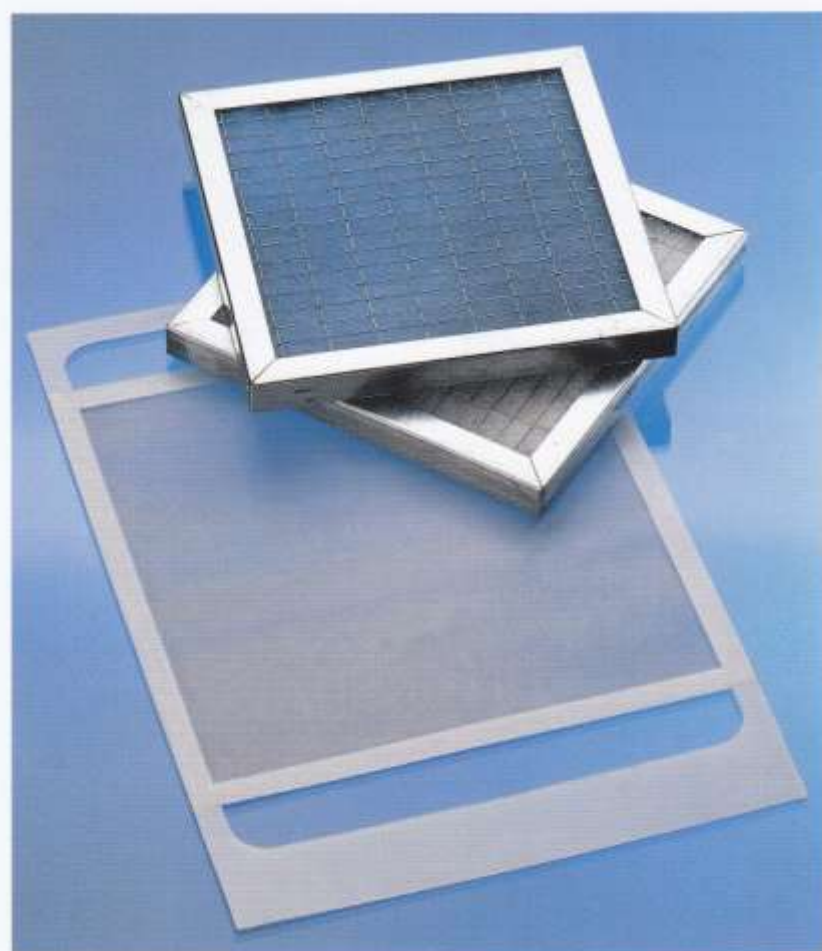
La presenza di una struttura multistrato, a porosità graduata e progressiva, consente di ottenere una capacità di accumulo particelle assai elevata, con una autonomia di filtrazione superiore e, di conseguenza, costi operativi ridotti.

Oltre al già citato settore delle fibre, **Fibernet®** è stato usato tra l'altro per la filtrazione nelle seguenti applicazioni:

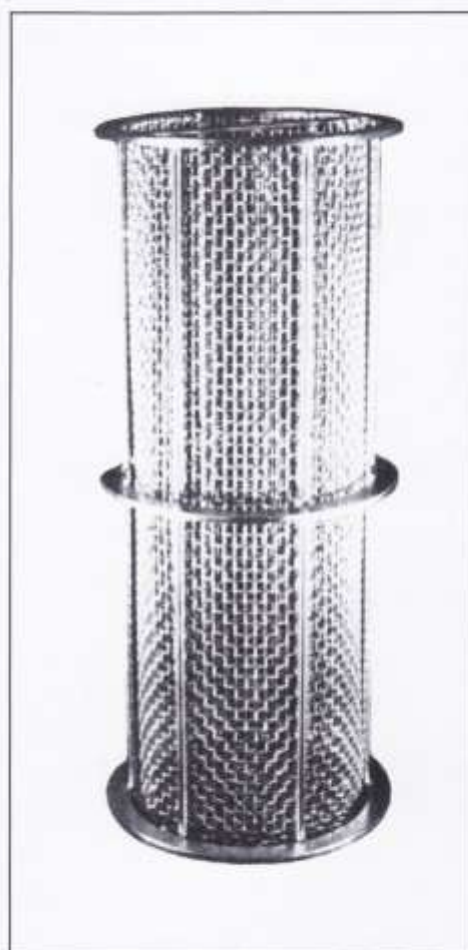
- acqua di processo
- aerospaziale
- arresto fiamma
- automobilistico
- biomedicale
- coibentazione termica
- combustibili
- depolverazione
- emissioni diesel
- filtrazione solventi
- oli idraulici
- oli lubrificanti
- pellicole sintetiche
- polimeri
- protezione elettromagnetica
- recupero catalizzatore
- separazione solidi
- gas speciali



Filtri vari



Filtri vari



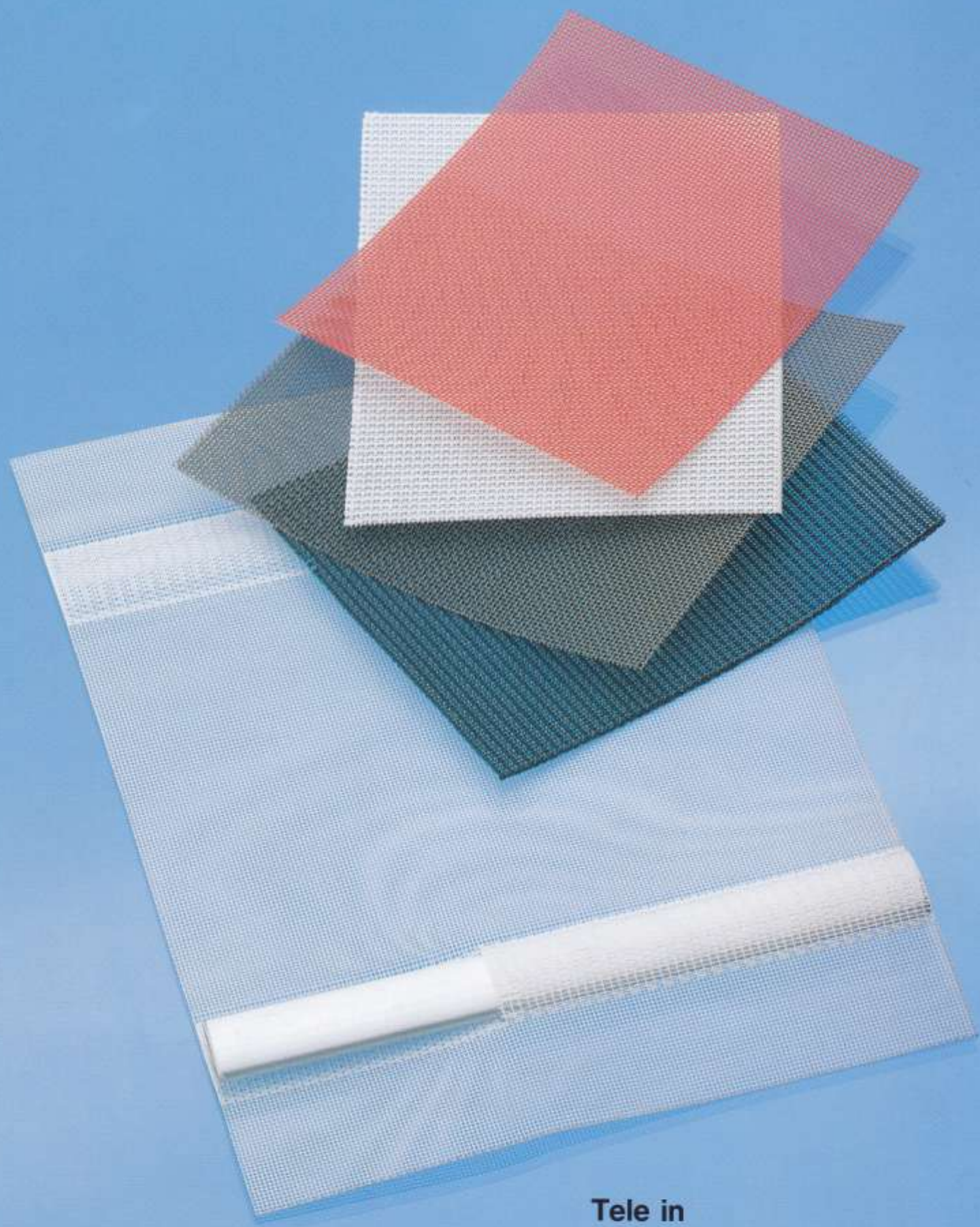
Filtri a cestello



Filtri a candela



Vaglio vibrante per buratto



**Tele in
monofili sintetici**



RESISTENZA AGLI AGENTI CHIMICI

AGENTE	Polyestere	Nylon	Polypropilene	Polyetilene
Acetaldeide (in acqua)	0	0	0	=
Acetato di amile	X	X	0	0
Acetato di butile	X	X	0	0
Acetato di etile	X	X	0	0
Acetone	X	X	X	X
Acido acetico	X	=	X	X
Acido butirico	X	X	X	X
Acido benzoico	X	0	X	X
Acido cloridrico	X	=	X	X
Acido cromico	X	0	X	X
Acido fluoridrico	0	=	X	X
Acido formico	X	=	X	X
Acido fosforico	X	=	X	X
Acido ftalico	X	0	X	X
Acido oleico	X	X	0	0
Acido solforico	=	=	0	0
Alcool amilico	X	X	X	X
Alcool etilico	X	X	X	X
Alcool metilico	X	X	X	X
Ammoniaca	X	X	X	X
Anilina	X	X	0	0
Benzaldeide	X	0	0	0
Benzene	X	X	0	0
Bicromato di potassio	X	0	X	0
Bisolfito di sodio	X	X	X	X
Carbonato di potassio	X	X	X	X
Carbonato di sodio	0	X	X	X
Cloro	0	=	=	=
Cloroformio	X	=	=	=
Cloruro d'alluminio	X	X	X	X
Cloruro d'ammonio	X	X	X	X
Cloruro di bario	X	X	X	X
Cloruro di calcio	X	X	X	X
Cloruro di etile	X	X	0	0
Cloruro di magnesio	X	X	X	X
Cloruro di sodio	X	X	X	X
Cloruro di zinco	X	0	X	X
Cloruro ferrico	X	X	X	X
Farmaldeide	X	X	X	X
Glicerina	X	X	X	X
Nitrobenzene	0	0	X	X
Permanganato di potassio	X	=	X	0
Potassa caustica	=	0	X	X
Soda caustica	=	0	X	X
Solfato d'alluminio	X	X	X	X
Solfato di rame	X	X	X	X
Solfato sodico	X	X	X	X
Tetracloruro di carbonio	X	X	=	=
Toluolo	X	X	0	0
Tricloroetilene	X	0	0	0

X - Resiste bene - stabile / 0 - Ha una resistenza limitata / = - Fortemente attaccato

CARATTERISTICHE DELLE FIBRE SINTETICHE

	Unit	Polyestere	Nylon	Polypropilene	Polyetilene
Peso specifico	gr/cm ³	1.38	1.14	0.91	0.95
Ripresa di umidità a 65% U.R., 20°C	%	0.3 - 0.4	3.8 - 4.2	0	trascurabile
Intervallo di rammolimento	°C	220 - 240	170 - 235	140 - 165	100 - 115
Punto di fusione	°C	250 - 260	210 - 250	165 - 175	125 - 135
Tenacità	gr/den	4 - 5	4 - 6	4,5 - 7	4,5 - 8
Allungamento a rottura, a secco	%	15 - 30	20 - 40	20 - 50	20 - 80
Allungamento a rottura, a umido	%	15 - 30	25 - 45	20 - 50	20 - 80
Resistenza alla luce solare ed alle intemperie		buona	●	●	buona
Resistenza all'abrasione		molto buona	molto buona	mediamente buona	buona
Resistenza agli acidi		stabilità relat. buona	○	eccellente stabilità	eccellente stabilità
Resistenza agli alcali		sensibilità agli alcali	buona stabilità	eccellente stabilità	eccellente stabilità
Reazione ai solventi organici (come quelli usati per pulire a secco)		■	□	resistenza buona	buona resist. sotto 66°C

● - mediamente scarsa. Perde resistenza dopo prolungata esposizione alla luce

○ - sensibilità agli acidi a concentrazioni e temperature elevate

■ - generalmente insolubile; si scioglie in composti contenenti fenolo ed in nitrobenzene a caldo

□ - generalmente insolubile si scioglie in composti contenenti fenolo



Nastro in tessuto poliestere inserito in essiccatoio per pasta alimentare



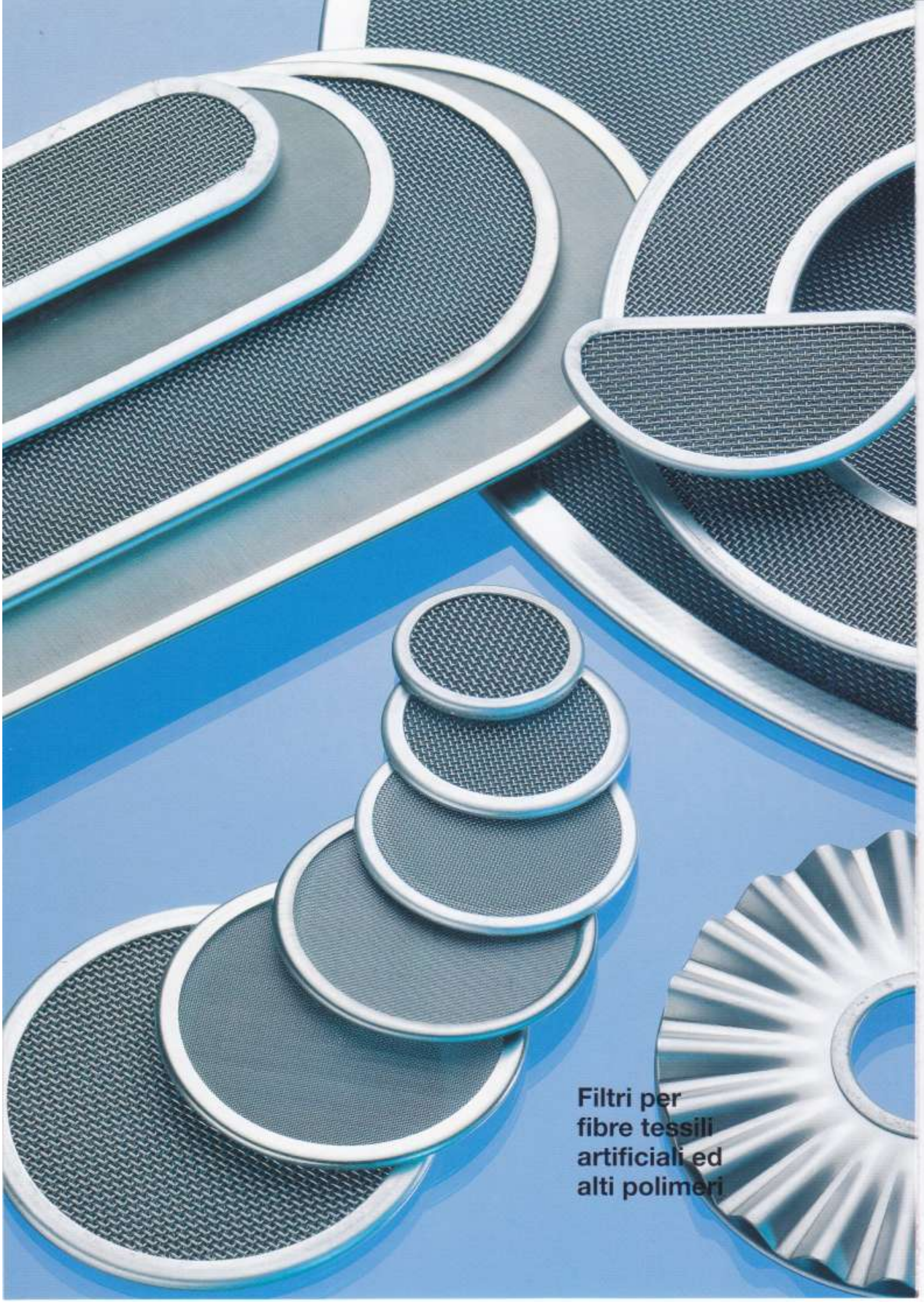
Particolare di nastro in tessuto poliestere inserito in essiccatoio per pasta alimentare



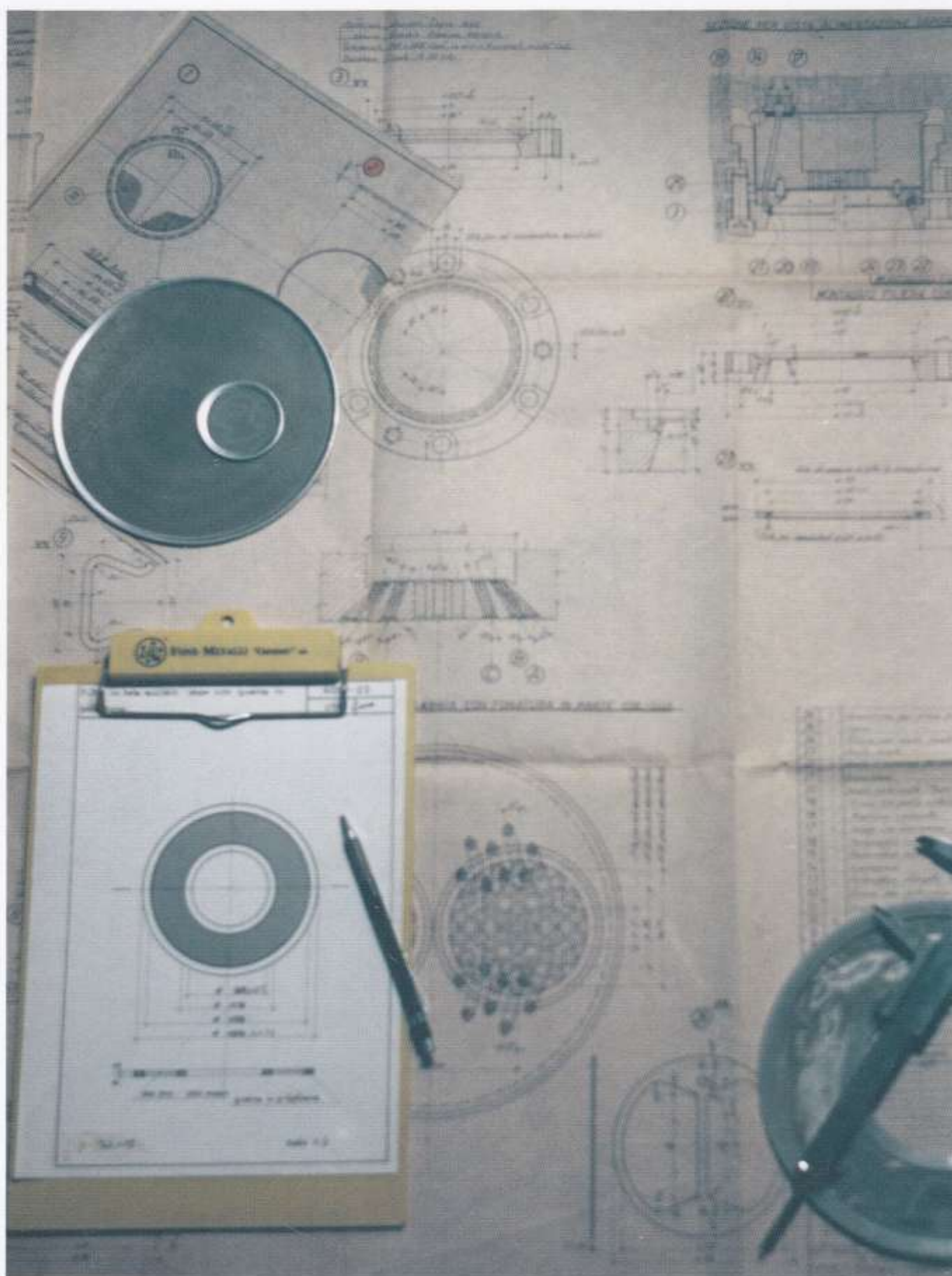
**esempi di applicazione
dei teli in monofili sintetici**



Filtri per impianti di irrigazione



Filtri per
fibre tessili
artificiali ed
alti polimeri



Filtri per teste di filatura di fibre poliammidiche





Collaudo finale e confezionamento



CELLE IN CARTONE

Materiali:

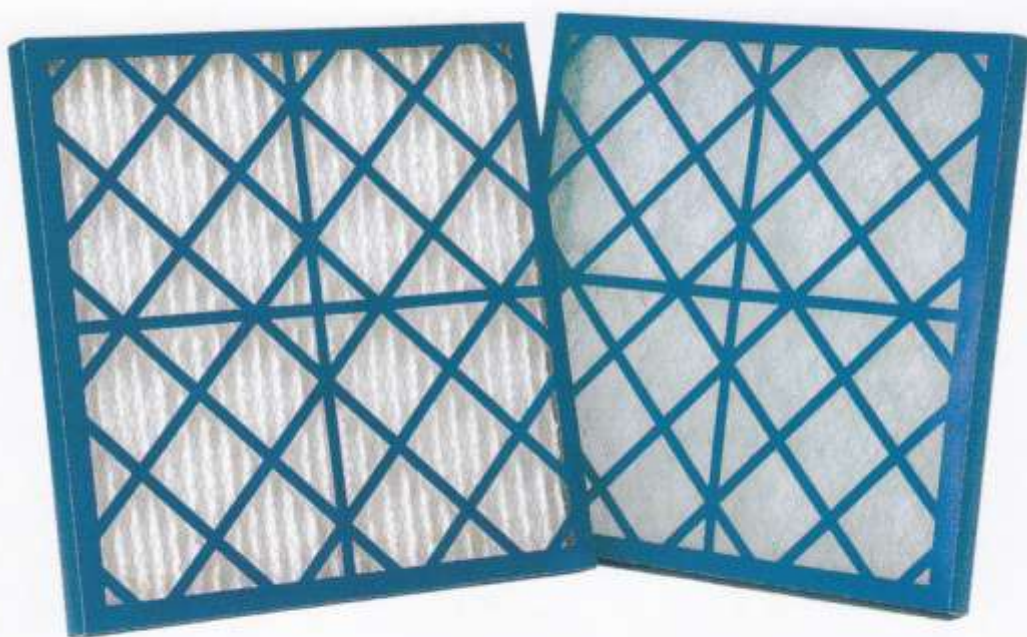
sono costituite da un elemento filtrante in fibra di vetro o cotone e fibre di poliestere, il tutto è rafforzato da reti di alluminio e contenuto in un robusto telaio di cartone fustellato.

Campi di

Applicazione:

normalmente usati come prefiltri sono ideali per la protezione di filtri più efficienti (Tasche, Assoluti, ecc...) in impianti "plurifiltro", hanno un campo di

impiego vastissimo che va dagli impianti di condizionamento e termoventilazione civile e industriale ai condizionatori da finestra, dalle cabine di verniciatura alla maggior parte degli impianti filtranti di medie e grandi dimensioni. Particolarmente consigliati in ambienti umidi.



CELLE IN METALLO

Materiali:

possono essere fornite con il telaio in lamiera zincata o in acciaio INOX, sono disponibili in qualsiasi misura standard e non. Il materiale filtrante varia dalla fibra acrilica alla rete di alluminio microstirata.

Campi di Applicazione:

particolarmente consigliate per impianti di condizionamento, condizionatori ad armadio, generatori d'aria calda, prefiltrazione, Fan-Coils, ecc...



Lamiere stirate
Lamiere stirate/spianate
Grigliati per praticabili
Lamiere forate
Lamiere bugnate



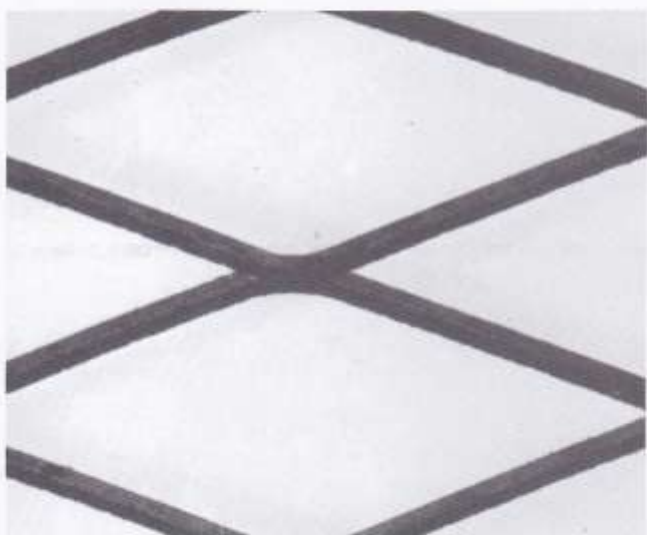
ALCUNI ESEMPI IN GRANDEZZA NATURALE DI LAMIERE STIRATE E STIRATE SPIANATE



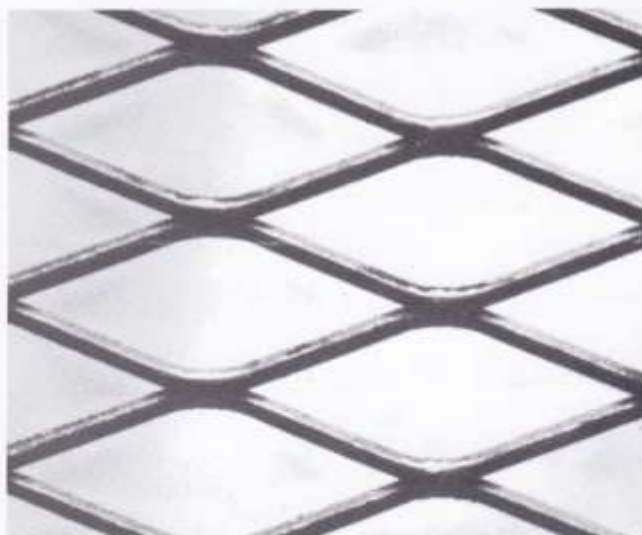
Maglia esagonale



Maglia quadra.



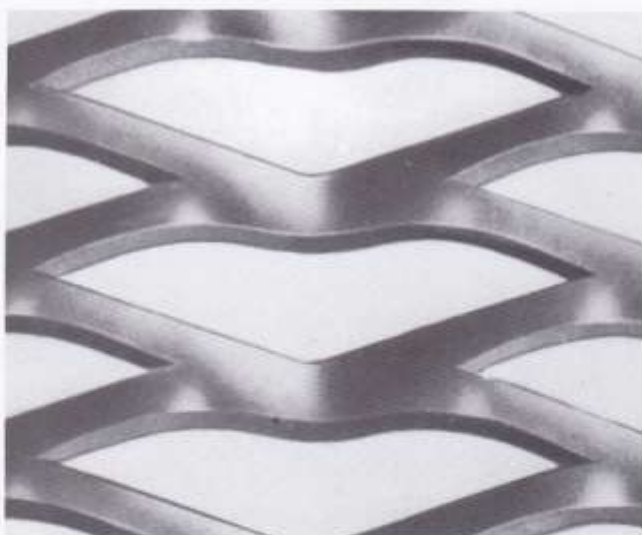
Maglia romboidale



Maglia romboidale



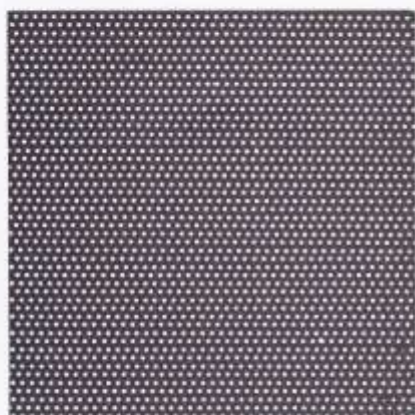
Maglia romboidale «spianata»



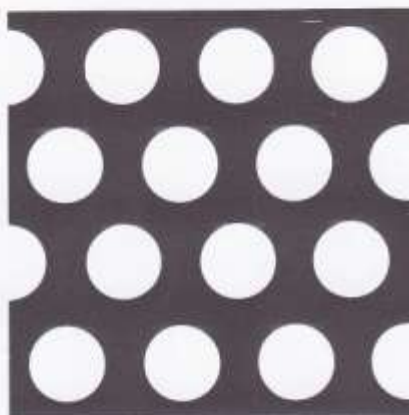
Maglia speciale «per praticabili»



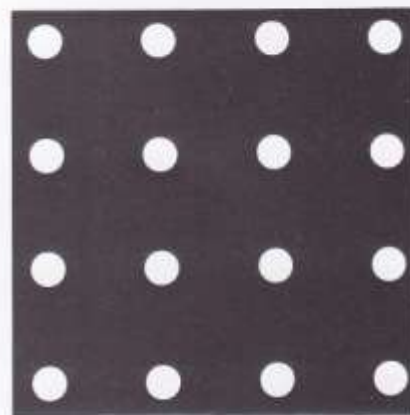
ALCUNI ESEMPI DI PERFORAZIONE



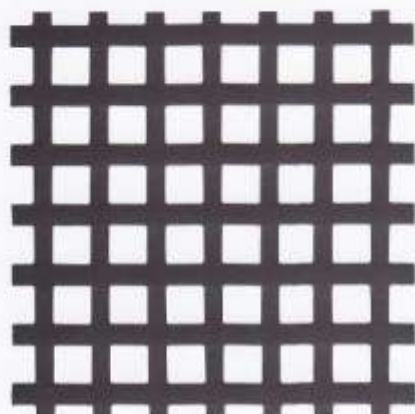
Fori Ø mm. 0,6 alternati



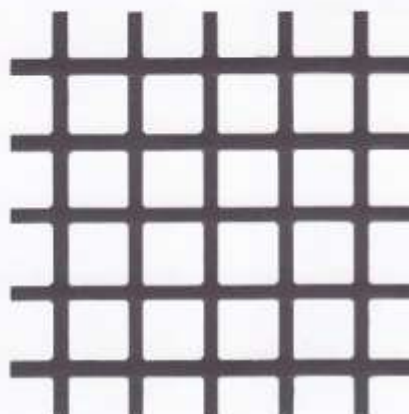
Fori Ø mm. 10 alternati



Fori Ø mm. 4,5 pari



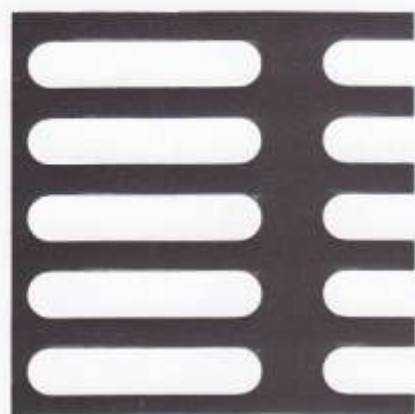
Fori quadri mm. 5x5



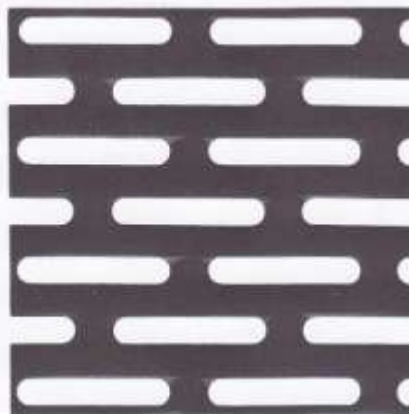
Fori quadri mm. 8x8



Fori quadri in diag. mm. 10x10



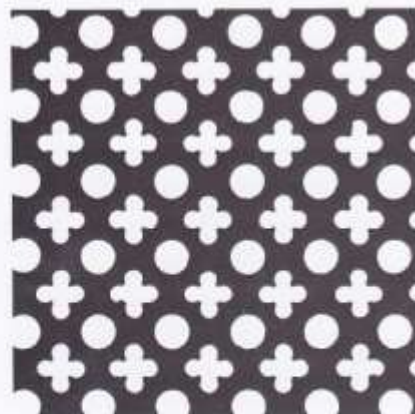
Fori oblunghi pari mm. 6x30



Fori oblunghi alt. mm. 3,5x20



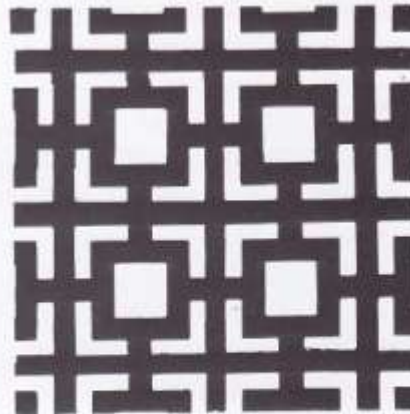
Fori oblunghi mm. 1x20



Fantasia n. 8



Fantasia n. 20



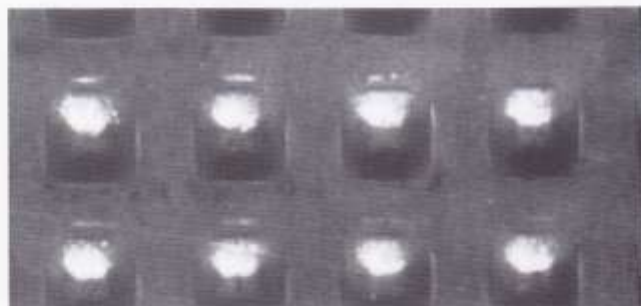
Fantasia n. 28



ALCUNI ESEMPI DI BUGNATURE



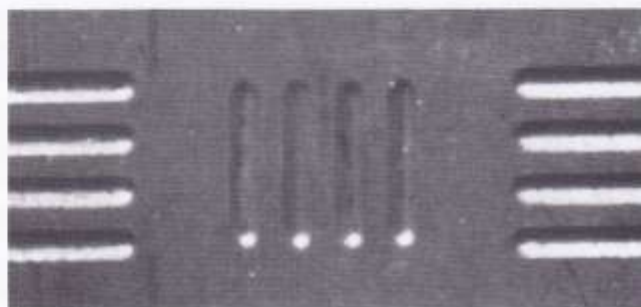
Tipo B 1



Tipo B 6



Tipo B 2



Tipo B 7



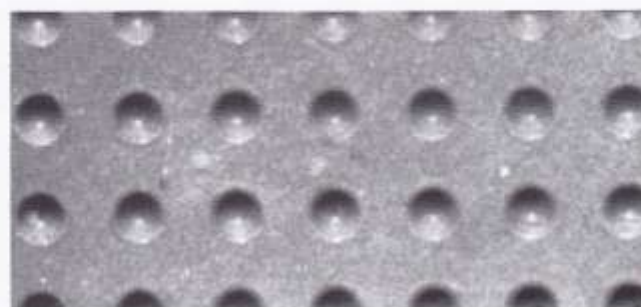
Tipo B 4



Tipo B 8



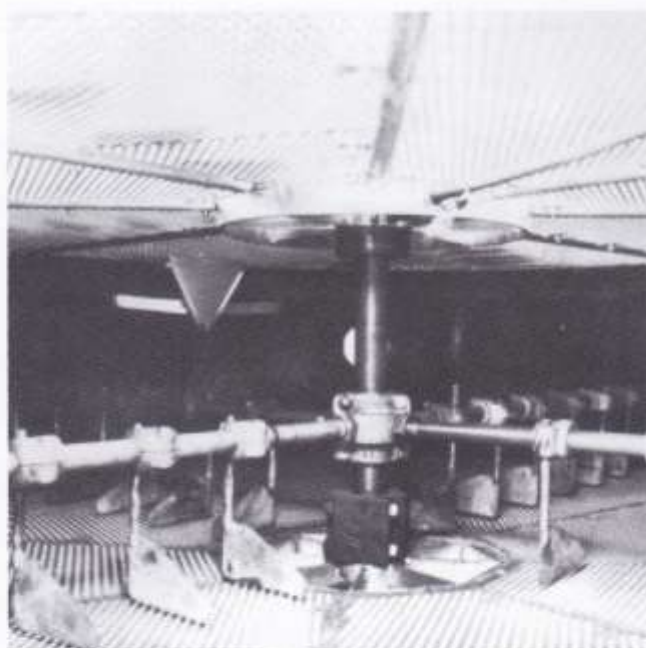
Tipo B 5



Tipo b 9



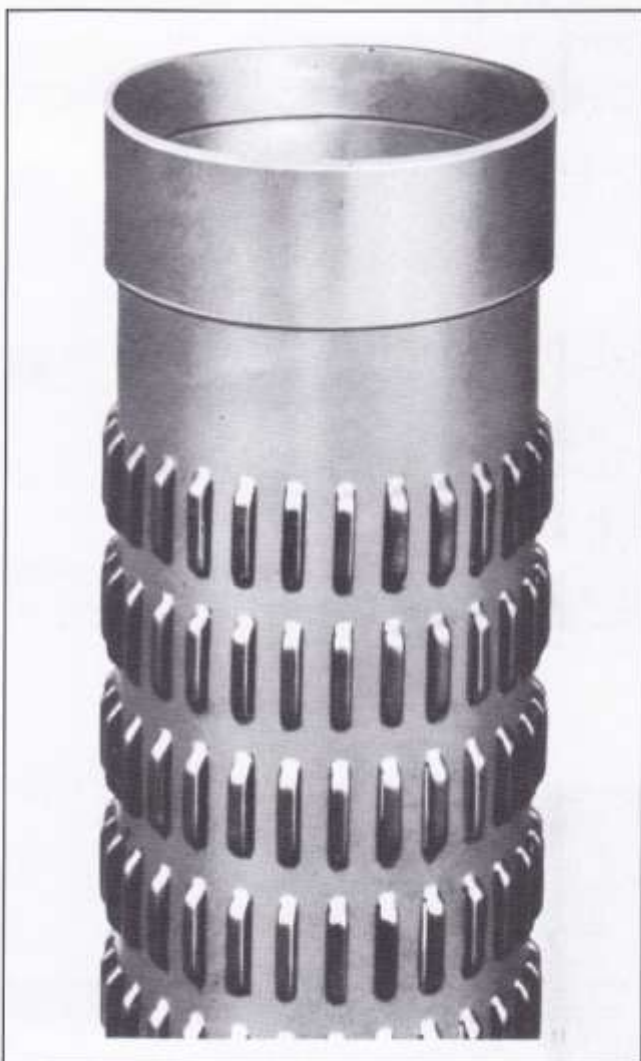
Filtri per complessi oleodinamici



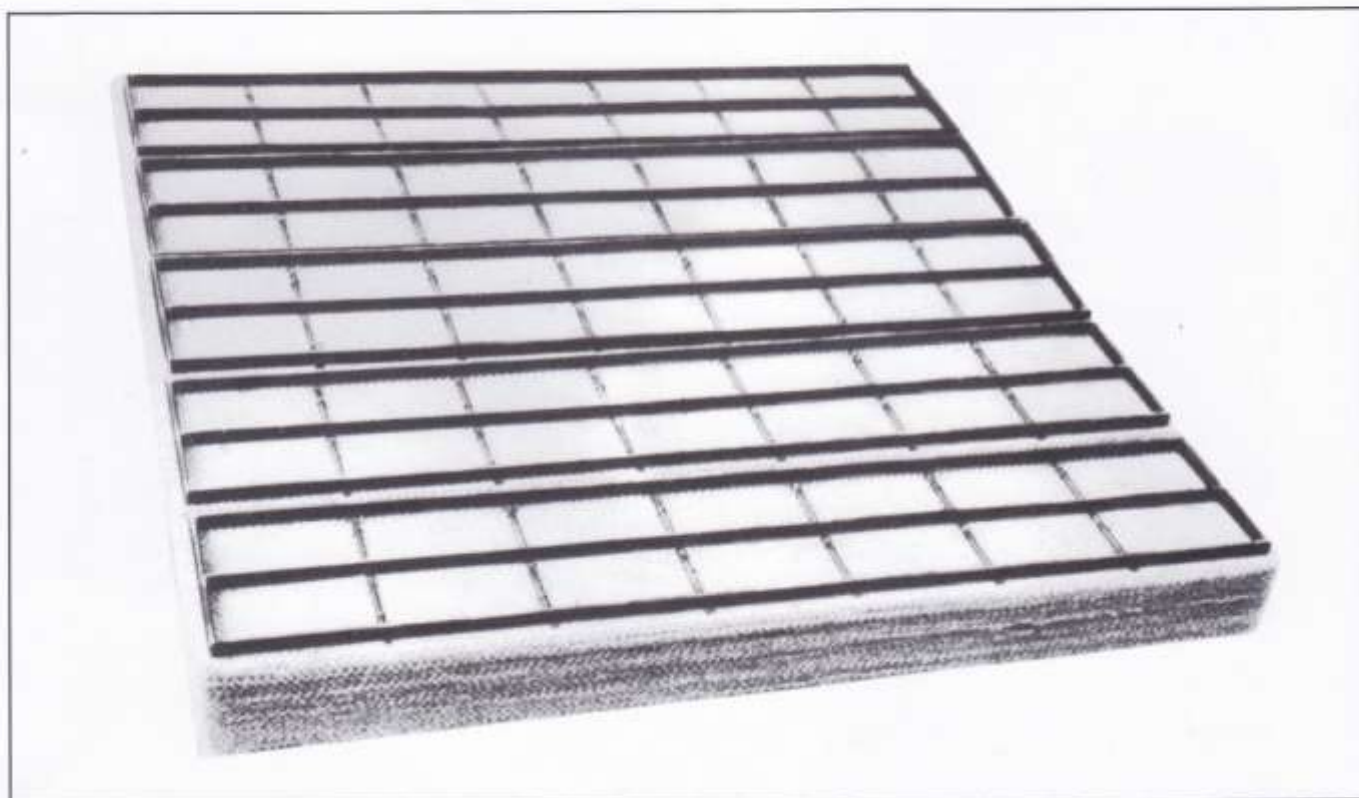
Particolare di essiccatore



Contenitori per industrie tessili



Tubi filtranti per trivellazioni



Demister rettangolare a settori con doppia griglia



Demister circolare a settori con doppia griglia



**alcuni tipi standard di maglie
per pacchi filtranti**

MATERIALI USATI PER LA FABBRICAZIONE DEI PACCHI DEMISTERS

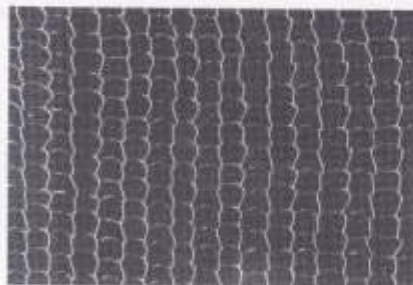
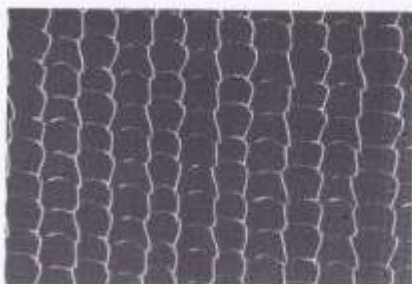
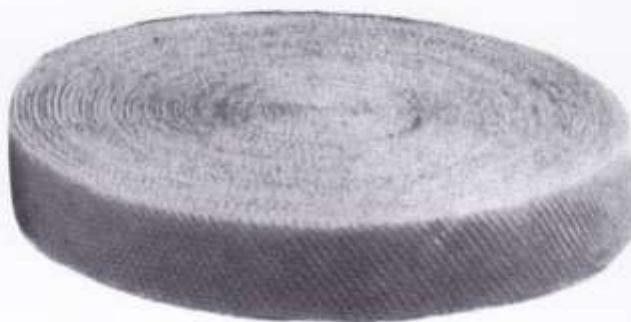
I filtri Demisters vengono impiegati agevolmente su tutti gli impianti usati nel mondo in cui sono montati filtri purificatori e separatori.

In caso di sostituzione possono essere intercambiati facilmente rispetto ai tipi già in funzione.

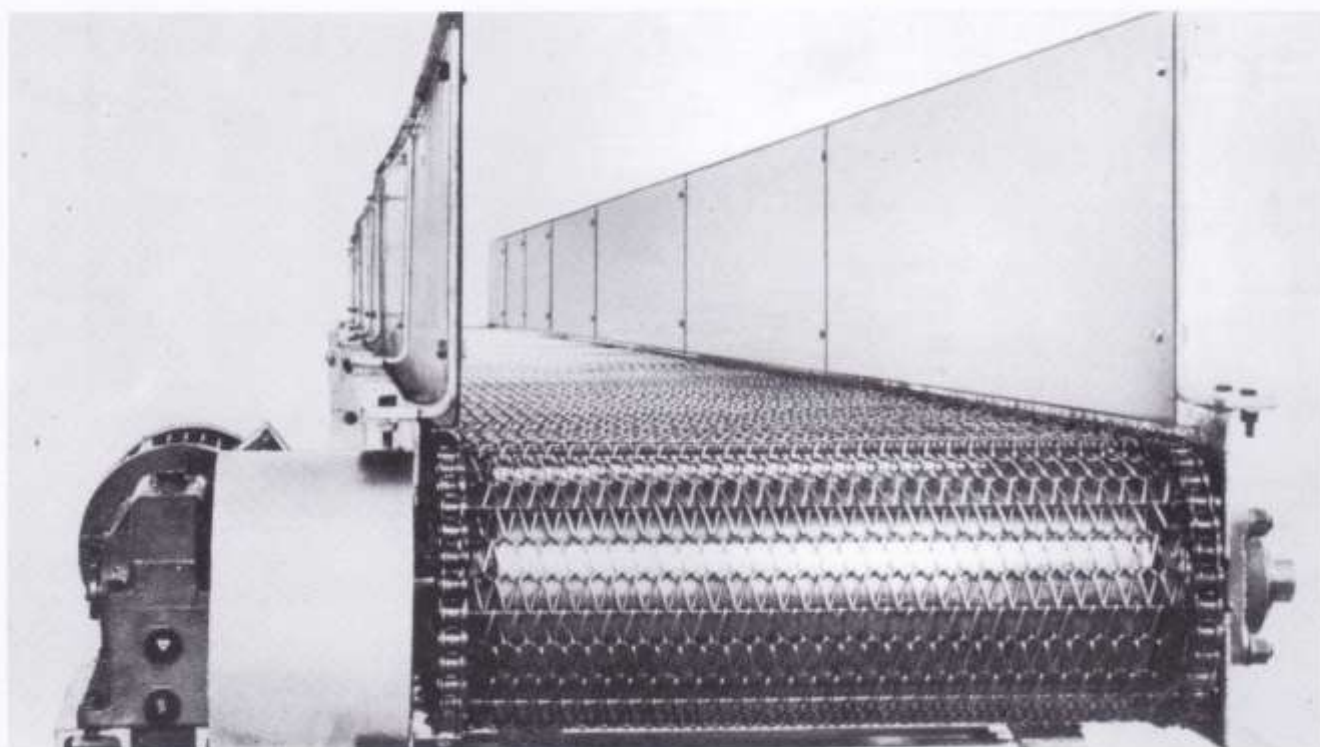
I filtri Demisters vengono costruiti secondo le caratteristiche delle apparecchiature stesse e calcolati sulla base dell'impiego specifico per il prodotto che si vuole ottenere.

ACCIAI INOX	LEGHE SPECIALI	MATERIALI SINTETICI
Aisi 304 Aisi 316 Aisi 317 Aisi 430	Monel Inconel Carpenter 20 Hastelloy B-2 Alluminium Rame	Polyethylene Polypropylene Teflon

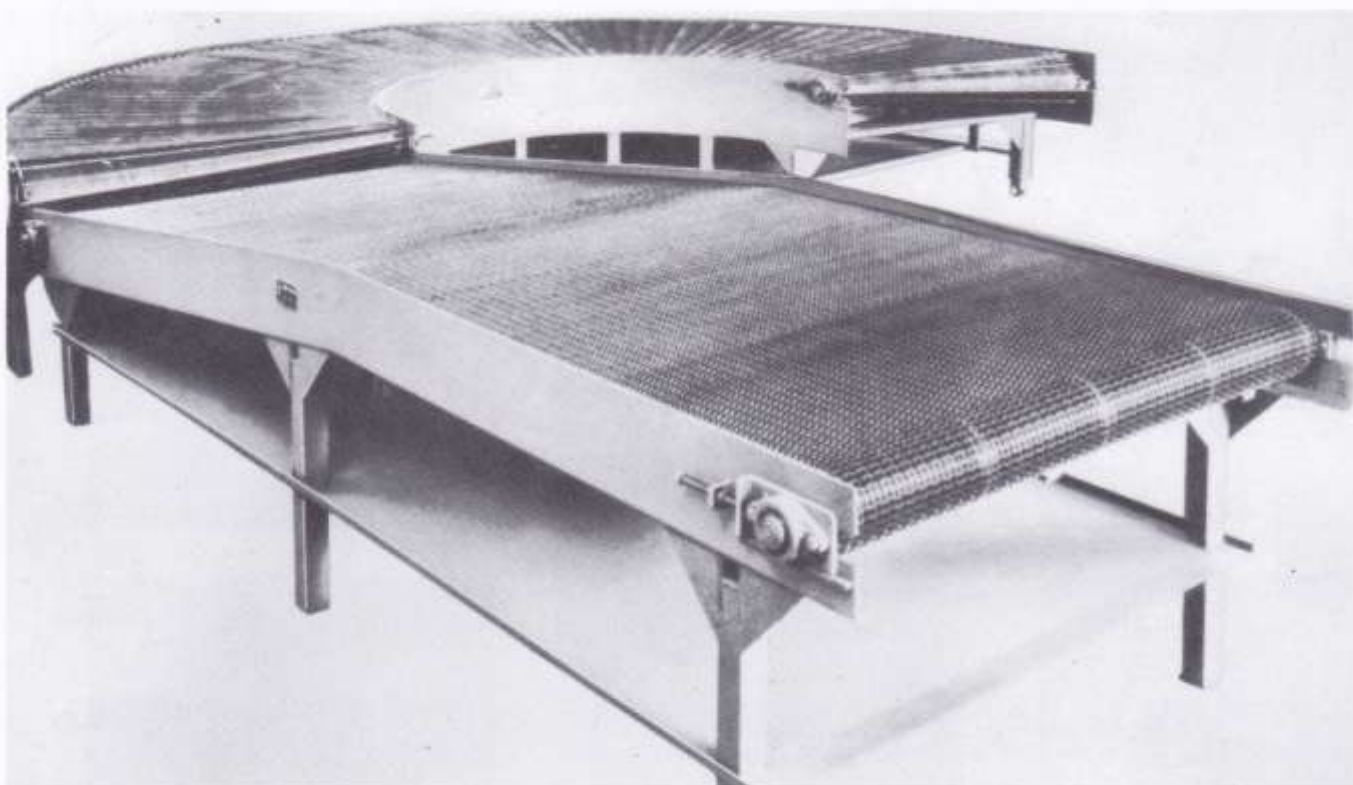
CALZA DI RAME IN ROTOLI PER FILTRI DEI TURBOSOFFIANTI NEL CAMPO NAVALE



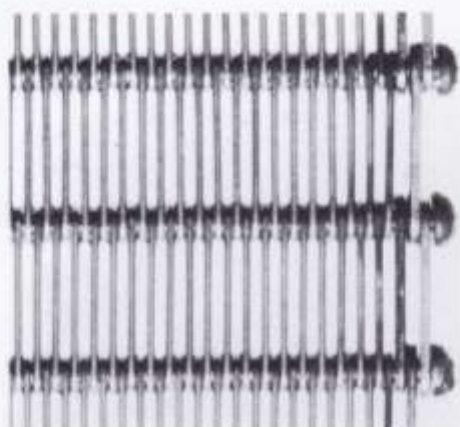
Alcuni tipi standard di maglie per pacchi filtranti



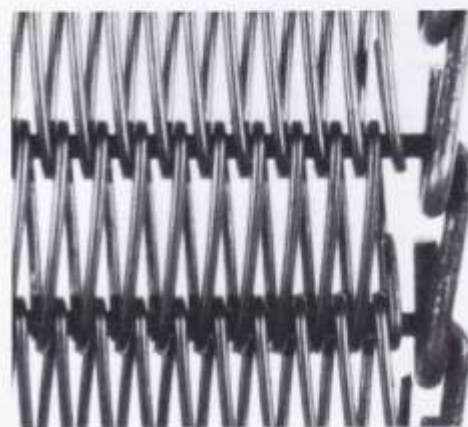
Linea di trasporto con catene laterali



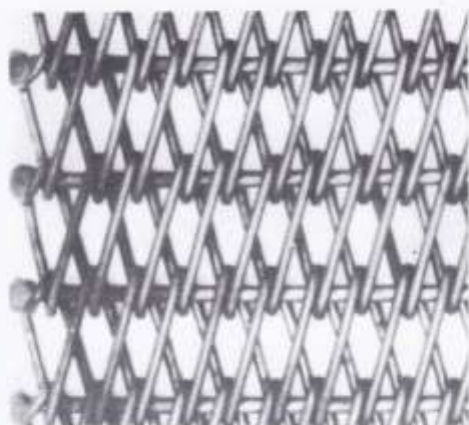
Accoppiamento di trasportatore rettilineo con trasportatore in curva (180°) per l'inversione della direzione di marcia di prodotti diversi



CG 20-2,5-20-1,2-3



TC 28-5-24,5-2-3,5



TDD 18-6,2-15,2-2-2,8



TN 35-30-35-4-5



TF 16-9,9-3,6-1,5-1,8



T. 14-13,7



Reti ondulate
e stampate

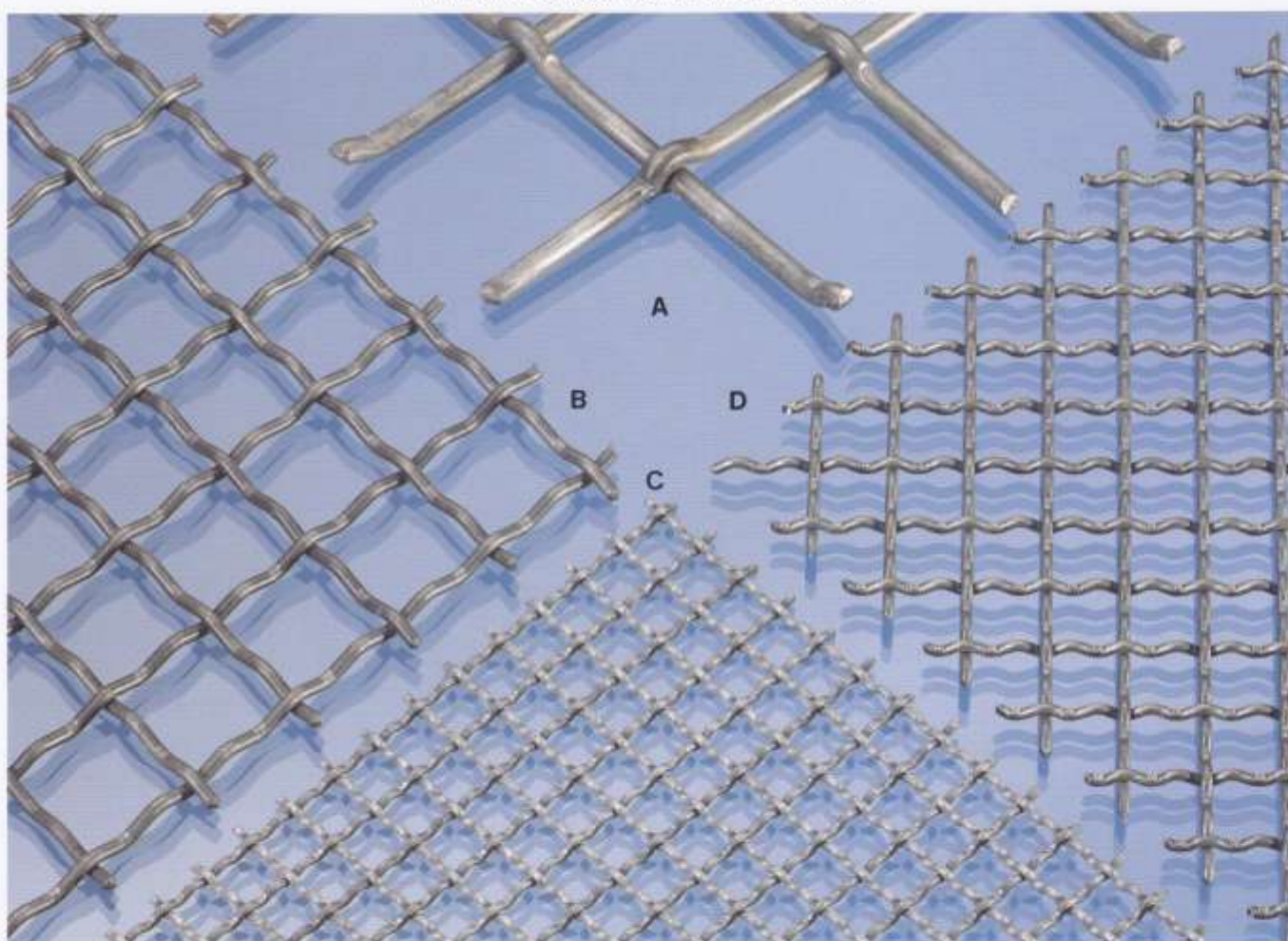


TABELLA PESO AL MQ. DELLE RETI ONDULATE

MAGLIA peso kg.	Ø filo mm.												
	1,5	2	2,2	2,4	2,7	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8
8x8 peso kg.	3,000												
10x10 peso kg.	2,900	4,500											
12x12 peso kg.		3,600	4,300										
15x15 peso kg.			3,800	4,600									
20x20 peso kg.			3,100	3,600	4,500	5,600							
25x25 peso kg.					4,000	4,800	5,600	6,600					
30x30 peso kg.						3,700	4,800	6,300	8,100	9,000			
40x40 peso kg.							3,900	5,300	6,100	7,400			
45x45 peso kg.								4,900	5,900	7,100			
50x50 peso kg.								4,750	5,500	6,900	8,800		
55x55 peso kg.								4,100	4,900	6,300	8,400		
60x60 peso kg.										5,100	7,300		
75x75 peso kg.										5,300	6,300		
80x80 peso kg.											6,100		
100x100 peso kg.											4,300	6,000	9,800

I pesi sopraindicati sono approssimativi e non impegnativi. Le misure in grassetto sono reti di normale produzione.

A richiesta, si eseguono reti di diametro e maglie diverse.



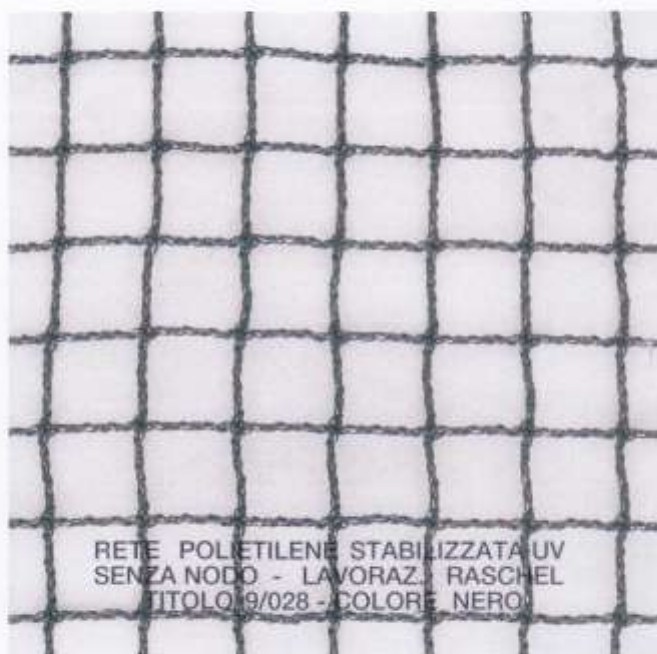
A) Maglia quadra stampata - B) Maglia quadra semplice ondulazione - C) Maglia quadra doppia ondulazione -
D) Maglia a rombo semplice ondulazione.



RETE RINFORZATA CON CUCITURA
PERIMETRALE DI UN CORDINO ϕ 6 mm.



RETE POLIETILENE STABILIZZATA UV
SENZA NODO - LAVORAZ. RASCHEL
TITOLO 9/032 COLORE VERDE



RETE POLIETILENE STABILIZZATA UV
SENZA NODO - LAVORAZ. RASCHEL
TITOLO 9/028 - COLORE NERO



RETE POLIETILENE STABILIZZATA UV
CON NODO
TRECCIA ϕ 3 mm COLORE NERO



RETE POLIETILENE STABILIZZATA UV
CON NODO - 45X45 mm.
TRECCIA ϕ 4 mm. - COLORE VERDE



ESEMPI DI MONTAGGIO RETI DI RECINZIONE RINFORZATE

Consigliamo l'uso di cavi d'acciaio ø mm. 5 con appositi tiranti e ganci di sostegno.



BELGUARDI S.r.l.

FORNITURE INDUSTRIALI E NAVALI



Via del Commercio, 112 - 16167 GENOVA-NERVI (ITALY)
Tel. 010 3200817 - 010 3749818 - 010 3749993 - Fax 010 323988
E-mail: belguardi@belguardi.com • Web Site: www.belguardi.com