



TEGAPE IMPORTAÇÃO E COMERCIO DE TECIDOS TÉCNICOS LTDA.
Rua Felicio Laskoski, 499 - Riviera - CEP 81295-000 CURITIBA - PR - BRASIL
tel: 55 (41) 2105-8031 - Fax: 55 (41) 2105-7400
E-mail: exportacao@tegape.com.br
Site: www.tegape.com.br/

MOLINOS

NYLON - POLIESTER - ACERO INOXIDABLE - MANGAS - CANASTILLAS
TAPOTINES - ESCOBILLAS - FIELTRO



Clasificación y Tipos de Mallas para Molinos

Al analizarnos una malla, observamos que ellas tienen variaciones cuanto al material utilizado (nylon, poliéster, acero inoxidable y otros), también se cambian las cantidades de hilos y sus diámetros, las aberturas, y la área libre o área abierta.

Esas variaciones resultan en algunas variables como la resistencia y la productividad generada en el tamizado.

Materiales

Poliamida (Nylon)

Hilo sintético, de gran resistencia a la abrasión, presenta características de elasticidad y absorción de humedad en la orden de 3 hasta 4%.

Se encuentra con gran facilidad, resulta mas economica.

Material mucho utilizado en molinos de trigo, principalmente en plansifter, presenta óptima eficiencia en tamices de pequeñas superficies.

Temperatura máxima de trabajo indicada 100°C.

Poliester

Hilo sintético, que presenta buena resistencia a la abrasión, sin elasticidad ,su absorción de humedad es de 0,3 hasta 0,4%.

Actualmente ya puede ser encontrado con gran facilidad en las principales tipologías, presentandose economicamente compatible con las mallas de Nylon.

Viene ganando espacio en los molinos de trigo, justamente por la baja absorción a la humedad y estabilidad cuanto al alargamiento (no elástico).

Temperatura máxima de trabajo indicada 150°C.

Acero Inoxidable

Hilo metálico, formulaciones distintas, presenta gran resistencia física,química y mecánica.

Excelente para molinos de trigo, posibilita el uso de mallas con hilos más delgados, generando mayor porcentaje de área libre, resultando en alta productividad y gran durabilidad cuando comparado las telas sintéticas (nylon y poliéster).

Abertura (MO)

Mesh Opening (MO) o abertura, es el espacio libre entre dos (2) hilos paralelos, o sea, el tamaño del agujero de la tela.

Esa medida es presentada en micra para mayor exactitud.

Diámetro del hilo (TD)

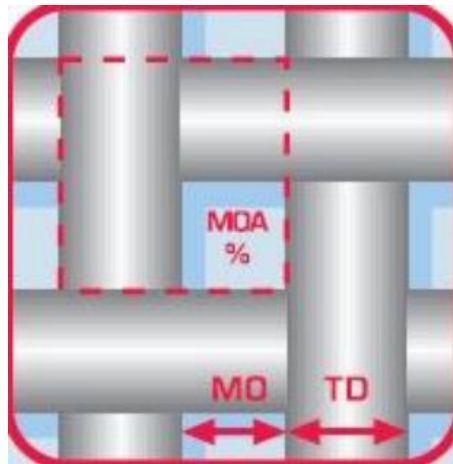
Thread Diameter (TD) o diámetro del hilo es el espesor del hilo.

También presentada en micra para mayor exactitud.

Área Abierta o Área Libre (MOA)

Mesh Open Area (MOA) o área libre, es el resultado obtenido através de la relación entre el diámetro del hilo y la abertura de una tela.

Ese resultado presenta el porcentaje libre de la tela para pasaje de producto. Cuanto mayor el porcentaje de área libre, mayor y más rápido el tamizado, por lo tanto, mayor la productividad.



Ese diseno muestra Abertura (MD), el diámetro del Hilo (TD) y la área Libre (MOA)

Número de Hilos/Cm

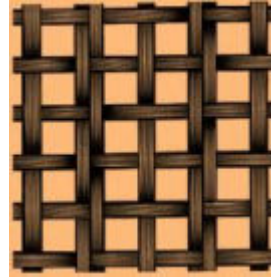
Toda malla es formada por hilos al largo del urdimbre entrelazados con los hilos de la trama (hilos horizontales y verticales). Las cantidades de hilos de trama y urdimbre de una tela ayudan a definir su abertura.

Cuanto mayor la cantidad de hilos menor la abertura de una tela. Esa cantidad de hilos es medida, contada, al largo de 1 cm lineal.

TABLAS TECNICAS

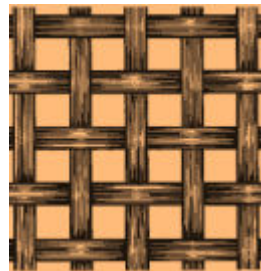
Poliamida (Nylon) – XX

Nomeclatura	Abertura	Diámetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
XX	Micra	Micra	%	Cm
XX-3	300	100+2x60	54	24/25
XX-4	280	100+2x60	53	25/27
XX-5	250	100+2x60	51	27/29
XX-6	212	90+2x60	49	30/32
XX-7	200	80+2x60	47	33/36
XX-8	180	80+2x60	46	36/40
XX-8,5	160	70+2x60	45	41/43
XX-9	150	70+2x60	45	42/48
XX-9,5	140	60+2x50	44	45/50
XX-10	132	60+2x50	44	47/52
XX-10,5	125	60+2x50	44	49/54
XX-11	118	60+2x50	43	52/60
XX-12	112	60+2x50	41	54/62
XX-12,5	106	60+2x50	40	56/64
XX-13	100	60+2x50	38	57/67
XX-14	95	50+2x40	38	61/69
XX-14,5	90	50+2x40	37	63/72
XX-15	85	50+2x40	34	65/74
XX-17	80	50+2x40	35	68/81
XX-20	75	50+2x40	34	70/85
XX-25	63	40+2x40	30	78/94



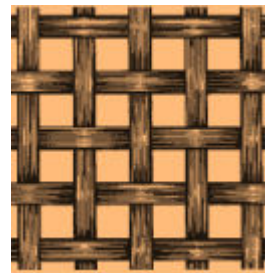
Poliamida (Nylon) - XXX

Nomeclatura	Abertura	Diámetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
XXX	Micra	Micra	%	Cm
XXX-3	300	140	46	22
XXX-4	280	140	44	23
XXX-5	250	120	46	24
XXX-6	212	120	41	27
XXX-7	200	120	39	30
XXX-8	180	100	41	36
XXX-8,5	160	100	38	38
XXX-9	150	100	36	40
XXX-9,5	140	90	37	43
XXX-10	132	80	39	48
XXX-10,5	125	80	37	49
XXX-11	118	80	36	51
XXX-12	112	70	38	53
XXX-12,5	106	70	36	55
XXX-13	100	70	35	57
XXX-14	95	70	33	61
XXX-15	90	60	36	67
XXX-17	80	60	33	68



Poliamida (Nylon) – NSS – New Super Strong

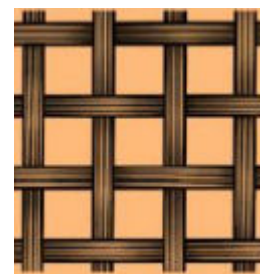
Nomeclatura	Abertura	Diâmetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
NSS	Micra	Micra	%	Cm
NSS-3	300	120	51	24
NSS-4	280	120	49	25
NSS-5	250	100	51	29
NSS-6	212	100	46	30
NSS-7	200	100	44	32
NSS-8	180	90	44	36
NSS-8,5	160	90	41	40
NSS-9	150	80	43	43
NSS-9,5	140	80	40	45
NSS-10	132	70	43	49
NSS-10,5	125	70	41	51
NSS-11	118	70	39	53
NSS-12	112	60	42	58
NSS-12,5	106	60	41	59
NSS-13	100	60	39	60



Poliamida (Nylon) – GG

Nomeclatura	Abertura	Diâmetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
GG	Micra	Micra	%	Cm
GG-10	2000	670	56	3,7
GG-12	1800	500	61	4,3
GG-14	1600	500	58	4,7
GG-15	1400	430	59	5,5
GG-16	1320	400	59	5,8
GG-17	1250	400	57	6
GG-18	1180	370	58	6,4
GG-19	1120	350	58	6,7
GG-20	1000	350	55	7,5
GG-22	950	310	57	7,9
GG-23	900	300	56	8,3
GG-24	850	300	55	8,7
GG-26	800	280	55	9,2
GG-27	750	280	53	9,7
GG-28	710	280	51	10,1
GG-30	670	260	52	10,8
GG-31	630	250	51	11,4
GG-32	600	250	50	11,8
GG-34	560	250	48	12,4

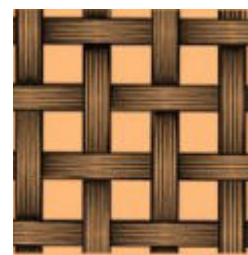
Nomeclatura	Abertura	Diâmetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
GG	Micra	Micra	%	Cm
GG-36	530	220	50	13,4
GG-38	500	220	48	14
GG-40	475	220	47	14,4
GG-42	450	200	48	15,4
GG-44	425	200	46	15,9
GG-46	400	180	48	16,8
GG-48	375	180	46	17,5
GG-50	355	165	47	19,3
GG-52	335	165	45	19,9
GG-54	315	165	43	20,9
GG-58	300	150	44	22,2
GG-60	280	140	44	23,8
GG-62	275	140	44	24,1
GG-64	265	140	43	25
GG-66	250	125	44	26,6
GG-68	243	125	44	27
GG-70	236	125	43	28
GG-72	224	120	42	29,1
GG-74	212	120	41	30



Poliamida (Nylon) – ASTM

Nomeclatura	Abertura	Díametro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
ASTM	Micra	Micra	%	Cm
ASTM-5	4000	1000	64	2
ASTM-6	3300	1000	59	2,3
ASTM-8	2400	850	55	3,1
ASTM-10	2000	780	52	3,6
ASTM-12	1700	690	51	4,2
ASTM-14	1400	600	49	5
ASTM-16	1200	550	47	5,7
ASTM-18	1000	500	44	6,7
ASTM-20	850	400	46	8
ASTM-25	700	350	44	9,5
ASTM-30	600	325	42	10,8
ASTM-35	500	315	38	12,3
ASTM-40	400	260	37	15,1
ASTM-45	350	250	34	16,7
ASTM-50	300	215	34	19,4
ASTM-60	250	180	34	23,2
ASTM-70	210	155	33	27,5
ASTM-80	177	125	34	33,1
ASTM-100	150	100	36	40

Nomeclatura	Abertura	Díametro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
GG	Micra	Micra	%	Cm
ASTM-120	125	90	34	46,5
ASTM-140	100	80	31	55,5
ASTM-170	90	65	34	64,5
ASTM-180	80	60	33	71,4
ASTM-200	70	55	31	80
ASTM-120	64	55	29	84
ASTM-270	55	45	30	100
ASTM-325	41	35	29	132
ASTM-400	36	33	27	145



Poliéster – GG

Nomeclatura	Abertura	Díametro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
GG	Micra	Micra	%	Cm
GG-10	2000	670	56	3,7
GG-12	1800	500	61	4,3
GG-14	1600	500	58	4,7
GG-15	1400	430	59	5,5
GG-16	1320	400	59	5,8
GG-17	1250	400	57	6
GG-18	1180	370	58	6,4
GG-19	1120	350	58	6,7
GG-20	1000	350	55	7,5
GG-22	950	310	57	7,9
GG-23	900	300	56	8,3
GG-24	850	300	55	8,7
GG-26	800	280	55	9,2
GG-27	750	280	53	9,7
GG-28	710	280	51	10,1
GG-30	670	260	52	10,8
GG-31	630	250	51	11,4
GG-32	600	250	50	11,8
GG-34	560	250	48	12,4

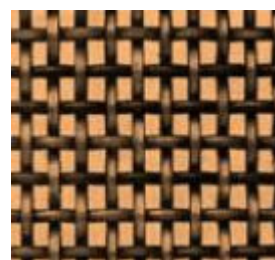
Nomeclatura	Abertura	Díametro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
GG	Micra	Micra	%	Cm
GG-36	530	220	50	13,4
GG-38	500	220	48	14
GG-40	475	220	47	14,4
GG-42	450	200	48	15,4
GG-44	425	200	46	15,9
GG-46	400	180	48	16,8
GG-48	375	180	46	17,5
GG-50	355	165	47	19,3
GG-52	335	165	45	19,9
GG-54	315	165	43	20,9
GG-58	300	150	44	22,2
GG-60	280	140	44	23,8
GG-62	275	140	44	24,1
GG-64	265	140	43	25
GG-66	250	125	44	26,6
GG-68	243	125	44	27
GG-70	236	125	43	28
GG-72	224	120	42	29,1
GG-74	212	120	41	30



Acero Inoxidable

Nomeclatura	Abertura	Diámetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
Malha	Micra	Micra	%	Cm
11	2000	320	74	4,3
12	1800	320	72	4,7
14	1600	230	76	5,5
16	1400	230	74	6,1
16	1320	230	73	6,5
17	1250	230	71	6,8
18	1180	230	70	7,1
19	1120	230	69	7,4
21	1000	230	66	8,1
22	950	200	68	8,7
23	900	200	67	9,1
24	850	200	66	9,5
25	800	200	64	10,0
27	750	180	65	10,8
29	710	180	64	11,2
31	670	160	65	12,0
32	630	160	64	12,7
33	600	160	62	13,2
35	560	160	60	13,9
37	530	160	59	14,5
38	500	160	57	15,2
40	475	160	56	15,7

Nomeclatura	Abertura	Diámetro do Fio	Área Aberta	Número de Fios
Malha	Micra	Micra	%	Cm
43	450	140	58	16,9
45	425	140	57	17,7
47	400	140	55	18,5
49	375	140	53	19,4
51	355	140	51	20,2
53	335	140	50	21,1
59	315	112	54	23,4
62	300	112	53	24,3
65	280	112	51	25,5
66	275	112	50	25,8
70	265	100	53	27,4
73	250	100	51	28,6
74	243	100	50	29,2
76	236	100	49	29,8
78	224	100	48	30,9
84	212	90	49	33,1
94	180	90	44	37,0
108	160	75	46	42,6
121	140	70	44	47,6
129	132	65	45	50,8
141	125	55	48	55,6
163	106	50	46	64,1



*Resultado de los calculos de la tablas son aritmeticos

Pegantes y Estiradores

Estudios de la Universidad del Estado de Kansas, en EUA, prueban que procesos como el tamizado y la filtración pueden ser efectivamente optimizados solamente con el tensamiento adecuado de las telas durante la confección de tamices y filtros.

Según la universidad, el tamizado, por ejemplo, tener el simple cuidado de utilizar tamices bien tensadas es el suficiente para elevar la productividad en 2,6% en media, por el aumento de pasaje de partículas.

En la práctica, hay relatos de industrias que observaron ganos en hasta 4%, solamente modernizando el proceso de tensamiento de los tamices, a través de la aplicación de una tensión igual de la malla y el uso de un adhesivo para su fijación.

El uso de tamices pegadas trae aún otros beneficios, como, practicidad, limpieza, aumento de la vida útil y el relleno del espacio entre la tela y el soporte, lo que elimina la posibilidad de acumulación de producto en esta área.

Para obtener un buen rendimiento en los procesos de tamizado, el pegamento necesita ser al mismo tiempo inerte químicamente, de secado rápido, de fácil utilización y fuerte suficiente para soportar altas tensiones.

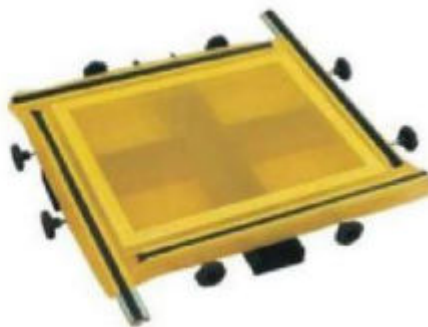
Buscando atender esta demanda, Rhino Tech Inc., tradicional fabricante americana de pegamentos, desarrolló una línea para esta aplicación. Hablamos de la línea Rhinobond, donde TEGAPE distribuye con exclusividad en Latino America.

Son pegantes de secado instantáneo, disponibles en distintas viscosidades, cuya selección dependerá del tipo de malla que se desea pegar.

Además de los pegantes, TEGAPE también comercializa estiradores para atender las necesidades de nuestros clientes.



Adhesivos Instantáneos RinoBond



Estiradores manual y mecánico

Mangas para captación de polvo y canastillas

Para procesos de separación sólido/aire las mangas para filtros con sistema de limpieza automático por jato pulsante – "pulse jet", o NO, son confeccionadas en **fieltro punzonado** de Poliéster, Polipropileno, Meta-aramida, Acrílico, ryton, Nomex, fibra de vidrio y fibras especiales mediante consulta.

Disponibles en diversos tipos de acabamientos (calandrado, chamuscado, antiaderente recubierto con PTFE o membrana de PTFE, antiestáticos, antiabrasivos, etc) . Producidas en acuerdo las dimensiones, modelo y accesorios especificados por el cliente (bocal de acero flexible - "snap ring", dobladillo, anillo, cabo descargador, cordón para atar, etc). Hacemos cualquier modelo.

En TEGAPE fabricamos nuestros propios tejidos y fieltros utilizados en la confección de las mangas y demás filtros. Eso nos permite ofrecer productos con alta calidad, reducido tiempo de entrega y mucho más económicos.

Contamos con laboratorio de análisis y sector de proyecto para apoyo al cliente y desarrollo del elemento filtrante más adecuado.



Mangas para Plansifter

Hacen parte de nuestra linea, las mangas de union (plansifter), abiertas en los dos lados con dobladillo simples, con cordón o con elastico y anillos intermediarios.



Mangas de Sassores e
Plansifter

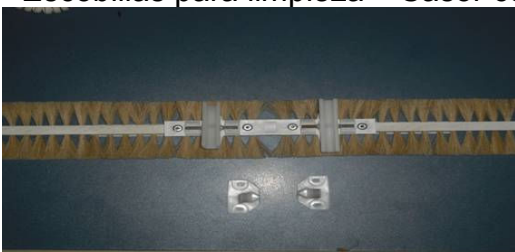


Escobillas para limpieza de rodillos Tapotines/ expulsores/ batedores

- Batedores, Limpiadores, tip tap
- Algodon con boton metálico
- Poliuretano con soporte metálico



- Escobillas para limpieza – Sasor con guías e inversores



Informaciones y Contacto

- Producimos y exportamos directamente
- Asistencia técnica disponible
- Visitas en planta del cliente

Contacto con nosotros:

Rua Felício Laskoski, 499 – Barrio Riviera

Curitiba – PR – Brasil

Tel.: +55.41.2105-8031 - +55.41.2105-8059

Fax: +55.41.2105-7400

WhatsApp: 55.41.8735 5061

Email: exportacao@tegape.com.br / exporta@tegape.com.br / export@tegape.com.br

Otras empresas del grupo – Mismo sector de exportacion

- Processo Industrial Fabricação de Filtros e Mangas Ltda

www.processoindustrial.com.br

- Tegape Quimica Ltda.

www.tegapequimica.com.br