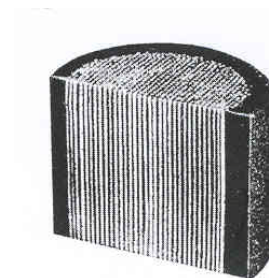
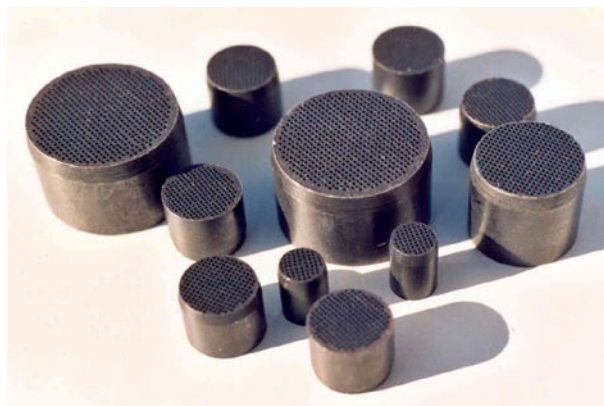


FILTROS DE AIRE SINTERIZADOS

Filtros para la máxima salida de aires para piezas de aluminio en coquilla a gravedad o en molde a baja presión

DESCRIPCION

Los filtros sinterizados hechos mediante la técnica de la pulvometalurgia actúan de respiradero masivo para la salida de aires a causa de la gran cantidad de poros rectos, paralelos y uniformes.



Corte de un filtro sinterizado

Diámetros de poro: de 0,3 y de 0,5 mm.

Altura: 10 y 15 mm.

Tamaños disponibles:

Diámetro mm.	Nº poros	Diámetro poro 0,5 mm.		Diámetro poro 0,3 mm.		
		Referencia		Nº poros	Referencia	
		Alt. 10 mm.	Alt. 15 mm.			Alt. 10 mm.
3	37	111.511				
4	37	111.512				
5	61	111.513		89	111.527	111.532
6	61	111.514	111.518	89	111.528	111.533
8	96	111.515	111.519	200	111.529	111.534
10	200	111.516	111.520	340	111.530	111.535
12	200	111.517	111.521	340	111.531	111.536
14	341		111.522	550		111.537
16	341		111.523			
18	553		111.524			
20	550		111.525			
28	970		111.526			

Se recomienda para coquillas a gravedad los filtros de 0,5 mm. Ø, y para los moldes a baja presión, 0,3 mm. Ø

PRODUCTIVIDAD

La porosidad de los filtros sinterizados alcanza a superar 30 veces más a la de los filtros convencionales.

El uso de los filtros de aire sinterizados **reduce drásticamente los defectos de porosidades y llenados incompletos** en las piezas de aluminio hechas a coquilla a gravedad, debido a bolsas de aire o gases y humedades residuales de los recubrimientos.

El cambio de filtros es rápido y fácil.

La tolerancia para la inserción debe ser de 0,01 a 0,02 mm para los filtros menores de 10 mm de diámetro, y de 0,015 a 0,035 para los mayores de 10 mm.

El empleo de recubrimientos en las coquillas **no altera** la porosidad del filtro.