



FILTRI IN ACCIAIO PUNZONATI

Punzonatura pesante:

L'innovativo impianto Full-Electric di presso punzonatura con assi CNC assicura un'elevata precisione di posizionamento e controllo della forza, gestisce lamiera fino a 12 mm di spessore con slot calibrati da 0,7 mm a 4,0 mm.

Filtri a ponte:

Ricavati da fogli di lamiera punzonata, grazie alla geometria ingegnerizzata preservano la resistenza al collasso e massimizzano l'area utile di captazione.

Filtri ad asola passante:

Ricavati da fogli di lamiera punzonata, sono indicati nei casi in cui siano richieste alte portate, come ad esempio negli interventi di abbassamento falda e nei pozzi geotermici.

Nelle tecniche di drenaggio, i filtri ad asola passante possono essere rivestiti con geotessuto (TNT).

Calibrazione geometrica:

Ciclo di calandratura dedicato ad ogni singolo elemento che compone le barre finite (fino a 13,5 m), per garantire tolleranze e circolarità.

MATERIALI IMPIEGATI:

ACCIAIO INOSSIDABILE

AISI 304/304L - 1.4301-1.4307 - X5CrNi18-10

Indicato per resistere all'acqua, alle acque reflue debolmente inquinate e agli acidi organici e inorganici deboli. Supporta valori di pH fino a circa 4,5 in presenza di agenti aggressivi poveri di cloruri.

AISI 316/AISI 316L 1.4401- 1.4404 - X5CrNiMo17-12-2

Vanta una resistenza superiore rispetto agli acciai 1.4301, 1.4306, 1.4307 e 1.451, specie con alti livelli di cloruri. La corrosione intergranulare viene prevenuta riducendo la percentuale di carbonio.

ACCIAIO AL CARBONIO

S235J

Preferibilmente S235JR o acciaio analogo con buona saldabilità. Indicato per pozzi di prelievo e simili.

TRATTAMENTI DI SUPERFICIE:

DECAPAGGIO E PASSIVAZIONE: utilizzati soprattutto sugli acciai inossidabili

Il decapaggio pulisce e uniforma il metallo contaminato o modificato da lavorazioni come saldatura e laminazione. Sfruttando l'azione chimica di soluzioni acide o gel, rimuove gli strati superficiali alterati dal calore. Il risultato è una superficie attiva e pronta per trattamenti protettivi, essenziale per recuperare la piena funzionalità ed estetica del materiale.

La passivazione è un trattamento chimico successivo alla pulizia che stabilizza il metallo proteggendolo dalla corrosione. Usata prevalentemente su acciaio inox, ma adatta anche a titanio e acciaio al carbonio, agisce a livello molecolare senza asportare materiale, migliorando nettamente la durata e la resistenza chimica della superficie.

ZINCATURA A CALDO:

un trattamento superficiale che consiste nell'immergere manufatti in ferro o acciaio in una vasca contenente zinco fuso a una temperatura di circa 450 °C, allo scopo di proteggerli dalla corrosione e dalla ruggine.



DIAMETER		WT 4,0mm	WT 5,0mm	WT 6,0mm	WT 8,0mm	WT 10,0mm	WT 12,0mm
mm-inch	DN	Weight kg/m					
114,3 – 4"	100	11,45	14,32	21,7			
139,7 – 5"	125	13,97	17,46	20,95			
168 – 6"	150	16,88	21,1	25,32			
177,8 – 6"½	-	17,78	22,23	26,68			
219,1 – 8"½	200	22,01	27,51	33,01	44,01		
244,5	250	24,52	30,65	36,78	49,03		
273 – 10"½	250	27,43	34,29	41,15	54,86		
323- 12"	300	32,46	40,57	48,68	64,91		
355,6 – 14"	350	35,67	44,59	53,51	71,34	89,18	107,01
406,4 – 16"	400	40,79	50,99	61,19	81,59	101,99	122,38
457,2 – 18"	450	45,92	57,4	68,88	91,84	114,8	137,76
508 – 20"	500	51,04	63,8	63,8	102,09	127,61	153,13
609 – 24"	600	61,19	76,49	91,79	122,38	152,98	183,58
711,2 – 28"	700	71,44	89,3	107,16	142,88	178,6	214,32
812 – 32"	800	81,59	101,99	122,38	163,18	203,97	244,77
914,4 – 36"	850	91,88	114,85	137,82	183,76	229,7	275,64
1016 – 40"	1000	102,09	127,61	153,13	204,18	255,22	306,26
1200 – 44"	1200	120,58	150,72	180,86	241,15	301,44	361,73



FILTRO A PONTE

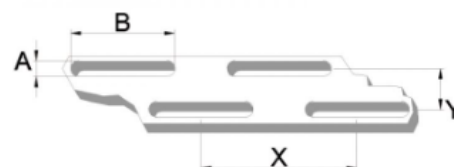
PUNCHING TOOL	SLOT	OA %	WT
60	0,7	3,70	4,0mm 5,0mm 6,0mm
	1	5,20	
	1,5	7,90	
	2	10,50	
	2,5	13,20	
	3	15,80	
80	0,7	3,30	7,0mm 8,0mm
	1	4,80	
	1,5	7,20	
	2	9,60	
	2,5	12,00	
	3	14,40	
120	1	2,80	9,0mm 10,0mm 12,0mm
	1,5	4,20	
	2	5,60	
	2,5	7,00	
	3	8,40	





FILTRO AD ASOLA PASSANTE

PUNCHING TOOL	WT	OA %
3X40 60-15mm	3,0mm	13,33%
	4,0mm	
	5,0mm	
	6,0mm	
	8,0mm	
	10,0mm	
4X40 60-15mm	3,0mm	0,18
	4,0mm	
	5,0mm	
	6,0mm	
	8,0mm	
	10,0mm	
5X40 60-15mm	3,0mm	22,22%
	4,0mm	
	5,0mm	
	6,0mm	
	8,0mm	
	10,0mm	
6x40 60-20mm	3,0mm	20%
	4,0mm	
	5,0mm	
	6,0mm	
	8,0mm	
	10,0mm	
8x40 60-20mm	3,0mm	26,67%
	4,0mm	
	5,0mm	
	6,0mm	
	8,0mm	
	10,0mm	
10x40 60-20mm	3,0mm	33,33%
	4,0mm	
	5,0mm	
	6,0mm	
	8,0mm	
	10,0mm	





GIUNZIONI

Giunzione a saldare
testa a testa
con cianfrino



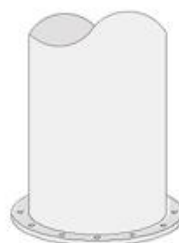
Giunzione a saldare
con collare



Giunzione a saldare
con collare ad
imbullonare DIN 4922-1



Giunzione flangiata
DIN 4922-3



Giunzione filettata
dimensioni DIN 4922-2
TR ISO, Tipo API, GAS

