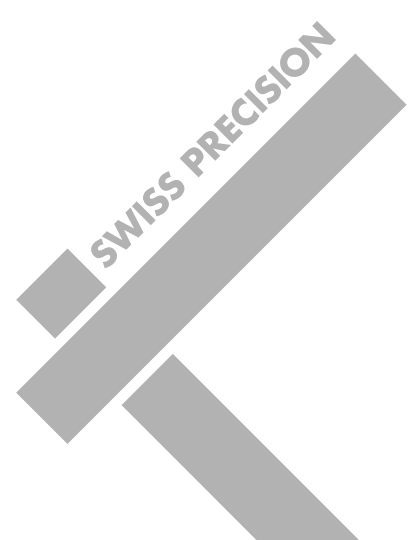
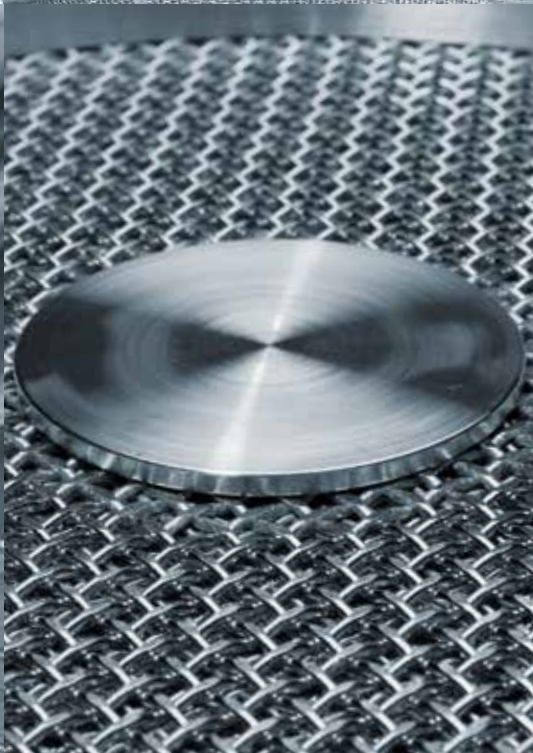




BOPP
Gesinterte Metallgewebe

bopp.com



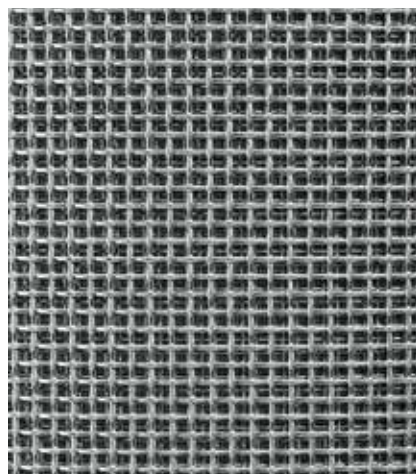


BOPP GESINTERTE METALLGEWEBE

Für anspruchsvolle Filtrationsaufgaben werden zunehmend zwei- oder mehrlagige Verbundgewebe, sogenannte Gewebelamine eingesetzt. Mit dieser Technologielösung lassen sich neben Verbesserungen in der Effizienz und in der Lebensdauer viele weitere Vorteile erzielen, die einen etwas höheren Einstandspreis oft mehr als rechtfertigen.

Wir haben über viele Jahre Erfahrungen in praktischen Anwendungen gesammelt, daraus sind einige Standardprodukte entstanden, die eine grosse Breite an industriellen Anforderungen abzudecken vermögen. Für spezifische Anwendungen kann es aber durchaus sinnvoll sein, eine material- und webtechnisch individuelle Lösung zu wählen.

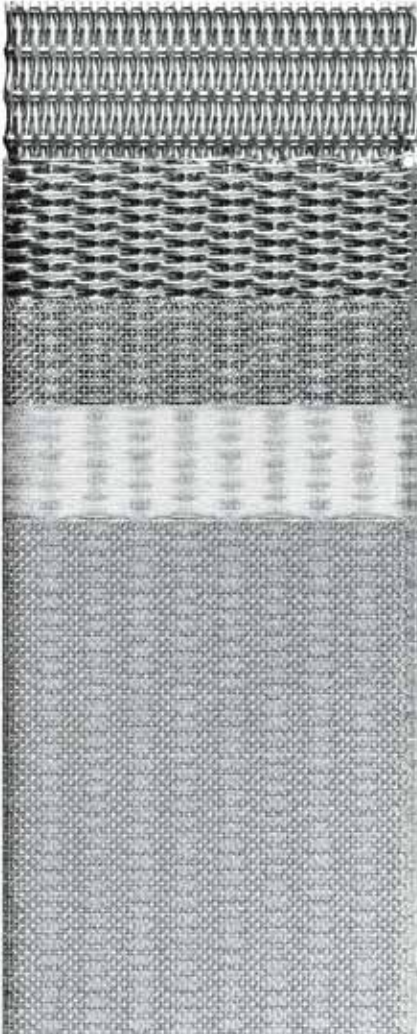
Für unsere Produkte setzen wir ausschliesslich erstklassige Ausgangsmaterialien ein. Die Verarbeitung erfolgt in staubfreien und klimatisierten Räumen mittels modernster Einrichtungen und hochpräzisen Webmaschinen, die von uns selber entwickelt wurden. In Verbindung mit umfangreichen Kontrollprozessen können wir dadurch eine maximale Qualität, Reinheit und Fehlerfreiheit garantieren.



GRUNDPRINZIP

Verschiedene ausgewählte Gewebe werden kombiniert und mittels Hitze und Druck miteinander verbunden. Dadurch werden die Vorteile der einzelnen Gewebelagen summiert und für einen optimalen Filtrationsprozess genutzt. Das so entstandene Verbundgewebe ermöglicht feinste Filtrationsresultate und ist dank der robusten Gewebestruktur trotzdem resistent gegen physikalische Belastungen. Die feinen Oberflächen begünstigen den Reinigungsprozess, zum Beispiel durch Rückspülung.

POREMET



Das blechartige Filtermedium besteht aus fünf verschiedenen Gewebelagen, die so aufeinander abgestimmt sind, dass eine optimale Kombination zwischen Festigkeit, Filtrationsfeinheit, Durchflussleistung und Rück-

spüleigenschaften erreicht wird. POREMET eignet sich hervorragend für die Fein- und Feinstfiltration unter hohen Druckbelastungen und rauen Betriebsbedingungen.

WERKSTOFFE

- DIN 1.4404/AISI 316L, DIN 1.4539/AISI 904L
- Hastelloy-Legierungen
- Andere Werkstoffe auf Anfrage

ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

Filtration von hochviskosen Flüssigkeiten: Nutschen, Zentrifugen, Fließbettanwendungen, Belüftungen von Silos, Anwendungen in der Biotechnologie.

Schutzlage aus Quadratmaschengewebe (QMG), schützt das Filtergewebe vor Beschädigungen

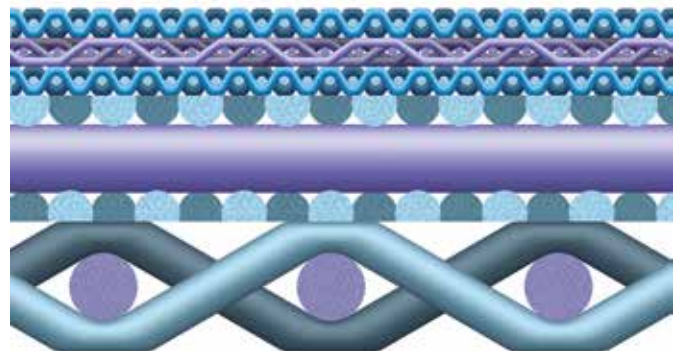
Filtrationslage, bestimmt die Filterfeinheit

Verteilerlage (QMG), Drainagegewebe

Obere Tressenlage als Stützgewebe

Untere Tressenlage als Stützgewebe

Filterfeinheit absolut: 5–120 Mikron



ABSOLTA



Im Gegensatz zu POREMET ist **ABSOLTA N** ein hochporöses Filtermedium für höhere Durchflussleistung bei mässigen Druckbelastungen. ABSOLTA zeichnet sich aus durch

beste Reinigungs- und Rückspüleigenschaften. **ABSOLTA D** ist eine ebenfalls 5-lagige Ausführung mit einer reduzierten Dicke von 1.70 bis 1.80 mm.

WERKSTOFFE

- DIN 1.4404/AISI 316L, DIN 1.4539/AISI 904L
- Hastelloy-Legierungen
- Andere Werkstoffe auf Anfrage

ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

Bedingt durch die optimierten Durchfluss- und Rückspüleigenschaften wird ABSOLTA bevorzugt in der Flüssigkeits- und Gasfiltration eingesetzt.

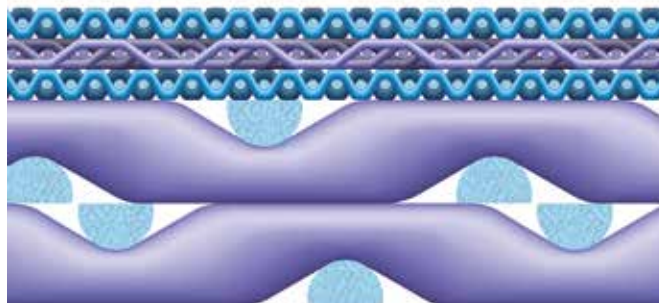
Schutzlage aus Quadratmaschengewebe (QMG), schützt das Filtergewebe vor Beschädigungen

Filtrationslage, bestimmt die Filterfeinheit

Verteilerlage (QMG), Drainagegewebe

Inneres Stützgewebe (QMG)

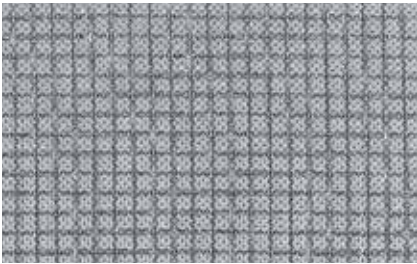
Äusseres Stützgewebe (QMG)



Filterfeinheit absolut: 15–90 Mikron

ABSOLTA wie POREMET lassen sich mit einer Vielzahl von Stützgeweben oder Gittern kombinieren, wodurch eine enorme Belastbarkeit erzielt werden kann.

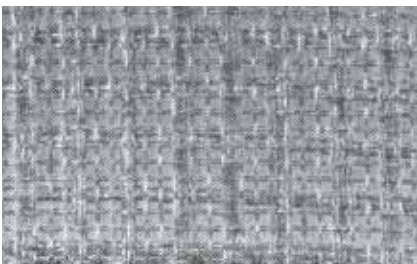
TOPMESH 2



Um die geringe Eigensteifigkeit feiner Filtergewebe zu kompensieren, wurde TOPMESH 2 entwickelt. Die Kombination eines Filtergewebes mit einer Stützlage aus Quadratmaschengewebe bewirkt eine Stabilisierung bei mittleren Druckbelastungen und optimale Rückspüleigenschaften. Die geringste Lagenzahl ermöglicht niedrige Druckverluste bei bester Rückspülwirkung, TOPMESH 2 eignet sich deshalb ideal für CIP-Filter (CIP = Cleaning in Place) in der Pharmazeutischen Industrie. Bei sehr hohen Druckbelastungen und grossen Durchmessern sind gegebenenfalls zusätzliche Stützelemente erforderlich.

■ **ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN**
Filtration für Fest-Flüssigtrennung, Oberflächenfiltration für Staubabscheidung, Siebböden, Entlüftungsfiler, Hydraulikfilter, Rückspülfilter (auch automatisiert), Reinigungskörbe für Kleinteile.

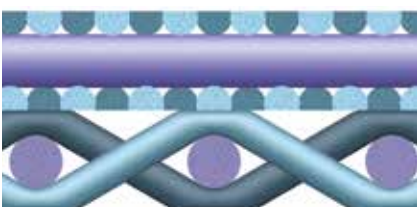
TOPMESH 3



Das Laminat verfügt gegenüber dem TOPMESH 2 über eine zusätzliche Verbindungslage zwischen dem Filtergewebe und der Stützlage aus Quadratmaschengewebe. Bei praktisch gleichbleibend geringen Durchflusswiderständen und guter Rückspülfähigkeit können höhere Druckbelastungen bewältigt werden. Auch TOPMESH 3 eignet sich sehr gut für den Einsatz bei CIP-Filtern.

■ **ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN**
Wie TOPMESH 2 sowie für stabile Entlüftungsfiler, Nutsenböden, Sprühtrockner, Trockenanlagen, Körbe für Reinigungsanlagen und Filtertrommeln für Kühl-Schmierstoffanlagen.

POREFLO



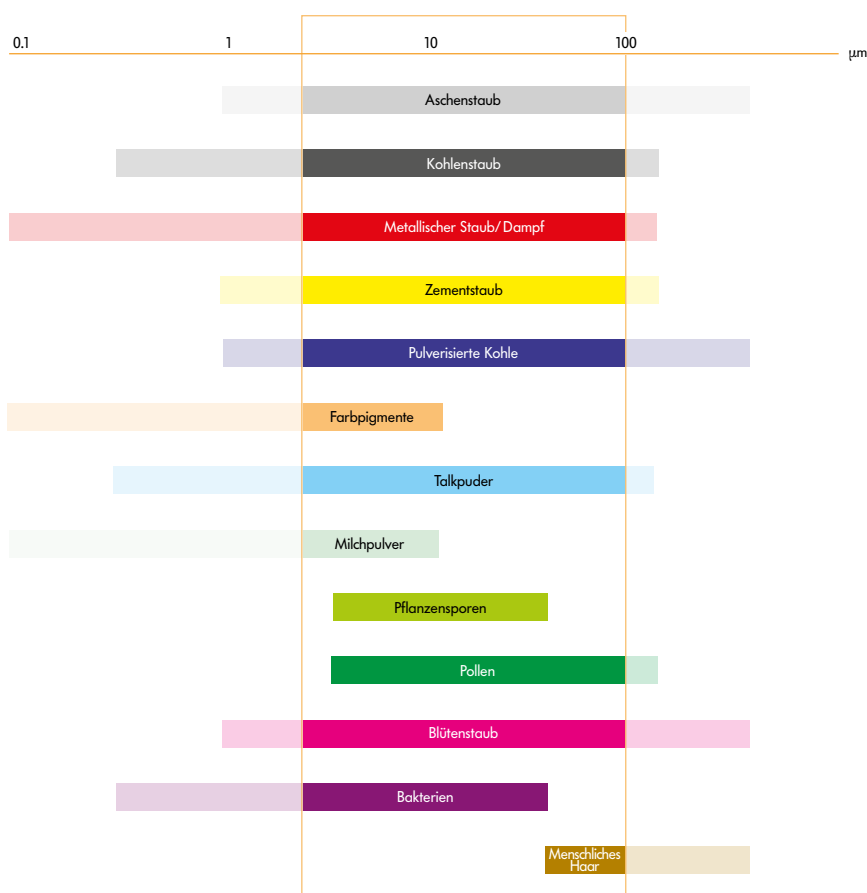
POREFLO ist ein zwei- bis dreilagiges Laminat aus versetzt geschichteten Tressengeweben. Durch die nachträgliche Oberflächenverdichtung verändert sich das Laminat in eine luftdurchlässige metallische Membrane mit einer hohen Stabilität und geringen Porosität. POREFLO ist besonders geeignet für Anwendungen, bei denen hohe Durchflusswiderstände erwünscht sind.

■ **ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN**
Fluidisierungselemente, Wirbelschichtböden, Belüftungselemente, pneumatische Förderrinnen.

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- Definierte feine und feinste Porengrösse und gleichmässige Porenverteilung
- Äusserst robust, resistent gegen mechanische und thermische Belastungen, je nach Legierung bis 600°C, lange Lebensdauer, dadurch kürzere Ausfallzeiten
- Hohe Durchflussleistungen, wählbare Durchflusswiderstände
- Optimal rückspülbar, hoher zulässiger Rückspüldruck
- Verringerte Belastungen der Filtermedien bei Pulsation
- Konstante Produktqualität, hohe Korrosionsbeständigkeit durch Verwendung hochwertiger Materialien, wie Edelstahl, Hastelloy, Inconel etc.
- Vielfältige Schichtungen und Kombinationen bis 1000 Lagen möglich
- Plattengrössen bis 1200 x 1200 mm ohne Schweissnaht möglich

EINSATZ-SPEKTRUM



PRODUKTVERGLEICH – AUSWAHLHILFE

	Poremnet	Absoluta	Topmesh 2	Topmesh 3	Poreflo	Fein-gewebe	Sonder-laminate
Druckfestigkeit	++	++	o	+	++	-	++
Rückspühlbeständigkeit	+	+	++	++	o	-	++
Rückspühlwirkung	o	+	++	++	-	++	++
WIG-Schweissen	++	+	o	+	++	-	++
Widerstand-Schweissen	++	-	++	-	++	++	++
Biegeradius	+	o	++	+	++	++	++
Druckwiderstand	o	+	++	+	-	++	++
Durchflussleistung	o	+	++	+	-	++	++
Steifigkeit	++	++	o	+	++	-	++
Plissierbarkeit	-	-	++	o	-	++	++

++ = sehr gut / + = gut / o = befriedigend / - = ausreichend

Neben den beschriebenen Produktreihen entwickeln und produzieren wir auch individuelle, auf die Kundenanforderungen ausgerichtete Verbundgewebe. Auch fertigen wir symmetrische Aufbauten, die trotz ihrer Dicke und Stabilität plissierbar bleiben oder Laminate mit extrem grosser Lagenzahl (bis zu 1000 und mehr), wie sie für Wärmetauscherfunktionen wie zum Beispiel bei Stirlingmotoren eingesetzt werden.

POREMET/ABSOLTA LIEFERPROGRAMM UND FERTIGUNGSBEISPIELE

■ TAFELN (Ausgangsmaterial)

Maximal 1200 x 1200 mm
(abhängig von Laminattyp und Material)

■ RONDELLEN

Gestanz \varnothing 10 – 300 mm oder
lasergeschnitten bis \varnothing 1200 mm

■ ZUSCHNITTE

Schweissnahtfreie Formen innerhalb der
Tafelgrösse

■ KANTEN

Geschnitten oder abgeschmolzen

■ SCHWEISSNÄHTE

Die Breite/Dicke der Schweissnähte ist
abhängig vom Laminataufbau: Breite
der Schweissnähte entspricht dem doppelten
Wert der Laminatdicke

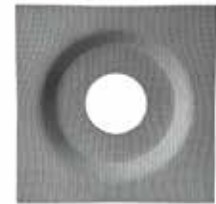
■ ZYLINDER/KERZEN

Kleinster Durchmesser

- Typ POREMET 4 Lagen \varnothing 14 mm,
5 Lagen \varnothing 25 mm
- Typ ABSOLTA 4 Lagen \varnothing 30 mm,
5 Lagen \varnothing 40 mm

■ SCHEIBEN/BÖDEN

Grösster Durchmesser von Scheiben
 \varnothing 3200 mm mit Schweissnähten, in Segmenten
noch grösser.

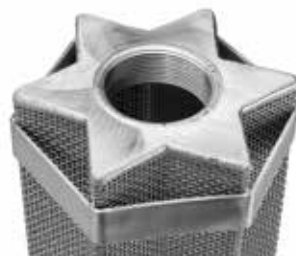


KONFEKTION

Die Verarbeitung der gesinterten Metallgewebe
ist ein wichtiger Bestandteil unseres Angebots.
Speziell ausgebildete Mitarbeiter, modernste
Einrichtungen und viele selbst entwickelte Testan-
lagen und Kontrollprozedere garantieren einen
hohen Qualitätsstandard.

■ FERTIGKEITEN

- Zuschneiden, Formschnitten
- Formen, Biegen, Rollen, Abkanten, Plissieren
- Punkt-, Rollnaht- und Plasmaschweissen,
Löten, Platten verbinden, Einschweissen in
Rahmen, Flansche, Profile
- Herstellen von Bauteilen und Halbfabrika-
ten nach Zeichnung
- Entwicklung von Prototypen, Einzelteilen,
Klein- bis Gross-Serien



TECHNISCHE DATEN SINTER-PRODUKTE

Bezeichnung		Geometrische Porengrösse µm	Dicke mm	Porosität %	Druckverlust mbar	A _s mm ² /cm	R _p N/cm	Gewicht kg/m ²	spez. Durchfluss-Kennzahl Eu	
Poremet	Poremet 2	10	1.7	30	6.80	5.1	1080	9.50	5146	
	Poremet 5	14	1.7	30	5.00	5.1	1080	10.00	3784	
	Poremet 10	21	1.7	30	3.10	5.1	1080	10.00	2346	
	Poremet 15	20	1.7	30	2.05	5.1	1080	9.50	1551	
	Poremet 20	25	1.7	30	1.91	5.1	1080	9.50	1446	
	Poremet 30	35	1.7	30	1.69	5.1	1080	9.50	1279	
	Poremet 40	50	1.7	30	1.54	5.1	1080	9.50	1166	
	Poremet 50	60	1.7	30	1.43	5.1	1080	10.00	1082	
	Poremet 60	75	1.7	30	1.34	5.1	1080	10.00	1014	
Absolta	Poremet 75	90	1.7	30	0.56	5.1	1080	10.00	424	
	Absolta 2	10	2.5	55	4.30	4.9	780	9.00	3254	
	Absolta 5	14	2.5	55	3.30	4.9	780	9.00	2498	
	Absolta 10	21	2.5	55	2.25	4.9	780	9.00	1703	
	Absolta 15	20	2.5	55	1.46	4.9	780	8.50	1105	
	Absolta 20	25	2.5	55	0.61	4.9	780	8.50	462	
	Absolta 30	35	2.5	55	0.53	4.9	780	8.50	401	
	Absolta 40	50	2.5	55	0.40	4.9	780	8.50	303	
	Absolta 50	60	2.5	55	0.29	4.9	780	9.00	219	
Topmesh 3-lagig	Absolta 60	75	2.5	55	0.19	4.9	780	9.00	144	
	Absolta 75	90	2.5	55	0.08	4.9	780	9.00	61	
	TM3-KT 2	10	2.0	60	3.54	3.6	573	6.60	2682	
	TM3-KT 5	14	2.0	60	2.77	3.6	573	6.60	2099	
	TM3-KT 10	21	2.0	60	1.72	3.6	573	6.60	1298	
	TM3-BM 15	15	2.0	60	0.62	3.6	573	6.60	469	
	TM3-BM 20	20	2.0	60	0.58	3.6	573	6.20	439	
	TM3-BM 25	25	2.0	60	0.47	3.6	573	6.20	356	
	TM3-BM 30	30	2.0	60	0.35	3.6	573	6.20	265	
	TM3-QM 40	42	2.0	60	0.13	3.6	573	6.10	98	
	TM3-QM 50	50	2.0	60	0.11	3.6	573	6.10	83	
	TM3-QM 60	63	2.0	60	0.08	3.6	573	6.10	61	
	TM3-QM 80	80	2.0	60	0.07	3.6	573	6.10	53	
	TM3-QM 100	100	2.0	60	0.07	3.6	573	6.20	53	
	TM3-QM 150	160	2.0	60	0.06	3.6	573	6.20	45	
	TM3-QM 200	200	2.0	60	0.06	3.6	573	6.20	45	
	TM3-QM 500	530	2.0	60	0.03	3.6	573	6.20	23	
Topmesh 2-lagig	TM2-KT 2	10	0.7	60	4.60	1.3	207	2.30	3481	
	TM2-KT 5	14	0.7	60	3.80	1.3	207	2.30	2876	
	TM2-KT 10	21	0.7	60	1.80	1.3	207	2.30	1362	
	TM2-BM 15	15	0.7	60	0.71	1.3	207	2.30	537	
	TM2-BM 20	20	0.7	60	0.53	1.3	207	2.30	401	
	TM2-BM 25	25	0.7	60	0.48	1.3	207	2.30	363	
	TM2-BM 30	30	0.7	60	0.40	1.3	207	2.30	303	
	TM2-BM 40	40	0.7	60	0.38	1.3	207	2.30	288	
	TM2-QM 50	50	0.7	60	0.10	1.3	207	2.30	76	
	TM2-QM 60	61	0.7	60	0.09	1.3	207	2.30	68	
	TM2-QM 80	80	0.7	60	0.06	1.3	207	2.30	45	
	TM2-QM 100	100	0.8	70	0.04	1.3	207	1.77	30	
	TM2-QM 150	150	0.8	70	0.03	1.3	207	1.77	23	
	TM2-QM 200	250	1.4	65	0.03	1.3	207	3.75	23	
	TM2-QM 500	530	1.4	65	0.02	1.3	207	3.75	15	
	Poreflo	PF-303		1.25	10	100.00	5.2	1101	8.80	75683
		PF-304		1.45	15	50.00	5.2	1101	9.60	37841
PF-305			1.60	20	20.00	5.2	1101	9.90	15137	
PF-206			0.85	10	10.00	4.8	1016	7.20	7568	
PF-207			1.00	12	5.00	4.8	1016	7.20	3784	
PF-208			1.05	14	2.50	4.8	1016	7.30	1892	
PF-209			1.20	20	1.25	4.8	1016	7.50	946	
PF-211			1.45	35	0.70	4.8	1016	7.50	530	

Geometrische Porengrösse Ein auf Basis charakteristischer Gewebeparameter wie Bindungsart, Drahtdurchmesser und Teilung berechneter Wert. Er beschreibt den Durchmesser der grössten, sphärischen Kugel, die das Gewebe gerade noch passieren kann. Die zugrunde liegenden Berechnungsgleichungen wurden am IMVT der Universität Stuttgart im Rahmen der AVIF Projekte A224 und A251 entwickelt und experimentell validiert. Für Gewebespezifikationen, für welche die Berechnungsmethode nicht gilt, wurden die Porengrössen durch Gasperlentrockenabsiebung ermittelt.

Porosität Anteil des leeren Volumens im Gewebe am eingenommenen Gesamtvolumen des Gewebes. Das Gesamtvolumen wird durch die äusseren Dimensionen Länge, Breite und Dicke des Gewebes definiert.

Druckverlust Er wurde für Gas bei einer Anströmgeschwindigkeit von ca. 20 m/min berechnet. Die Werte sind geeignet zum Vergleich der Verbundgewebe untereinander.

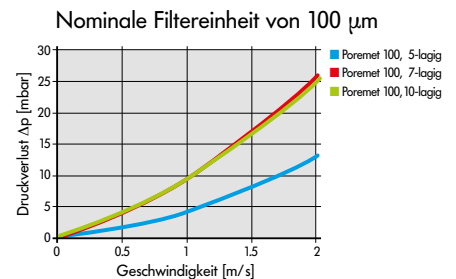
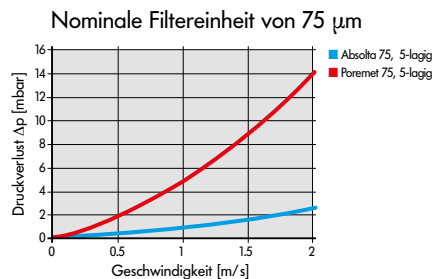
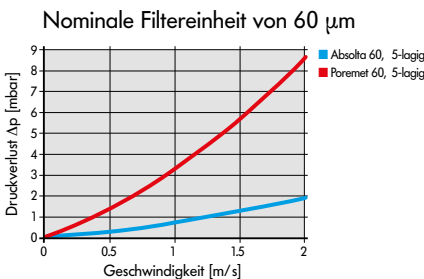
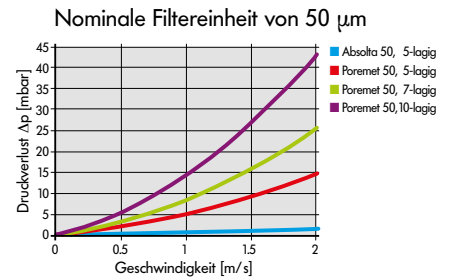
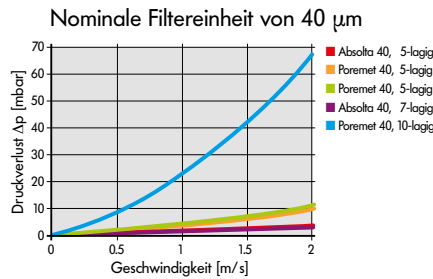
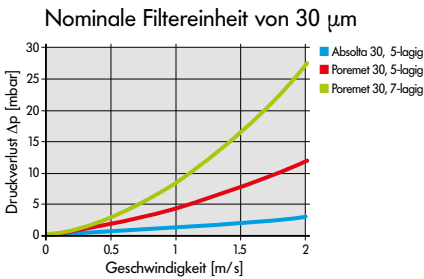
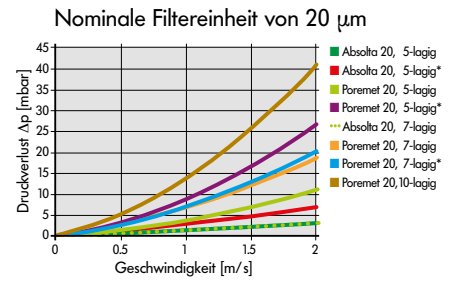
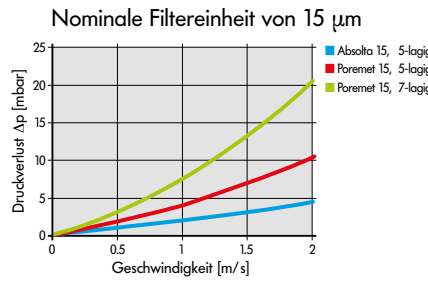
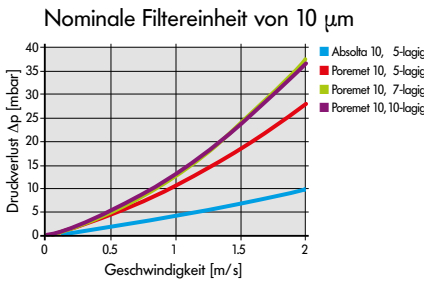
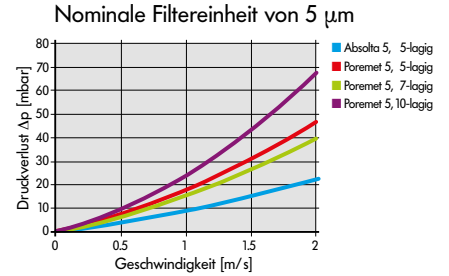
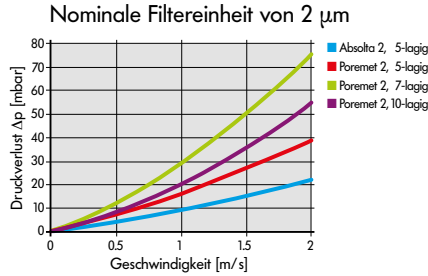
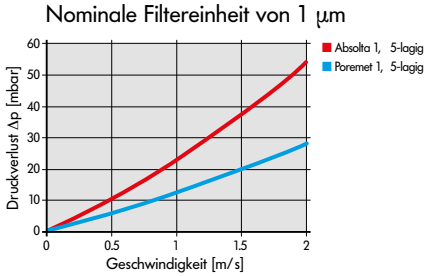
A_s Ist der wirksame Querschnitt der Drähte, welche senkrecht zur Schnittkante verlaufen.

R_p Ist der Streckgrenzenwert für die Belastung der Gewebe senkrecht zum Querschnitt A_s, der nicht überschritten werden soll.

Eu Dimensionslose Kennzahl (Eulerzahl) zur Bewertung der Verhältnisse der Druck- zu den Trägheitskräften der betroffenen Gewebespezifikationen. Höhere Werte bedeuten höhere Druckdifferenzwerte bei gleichen Bedingungen. Die Werte sind lediglich geeignet, die Gewebe bezüglich der Druckdifferenzwerte zu vergleichen.

Die Tabellenangaben sind typische Werte der Verbundgewebe. Es lassen sich daraus keine zugesicherten Eigenschaften ableiten. Wir behalten uns technische Änderungen und Weiterentwicklungen vor.

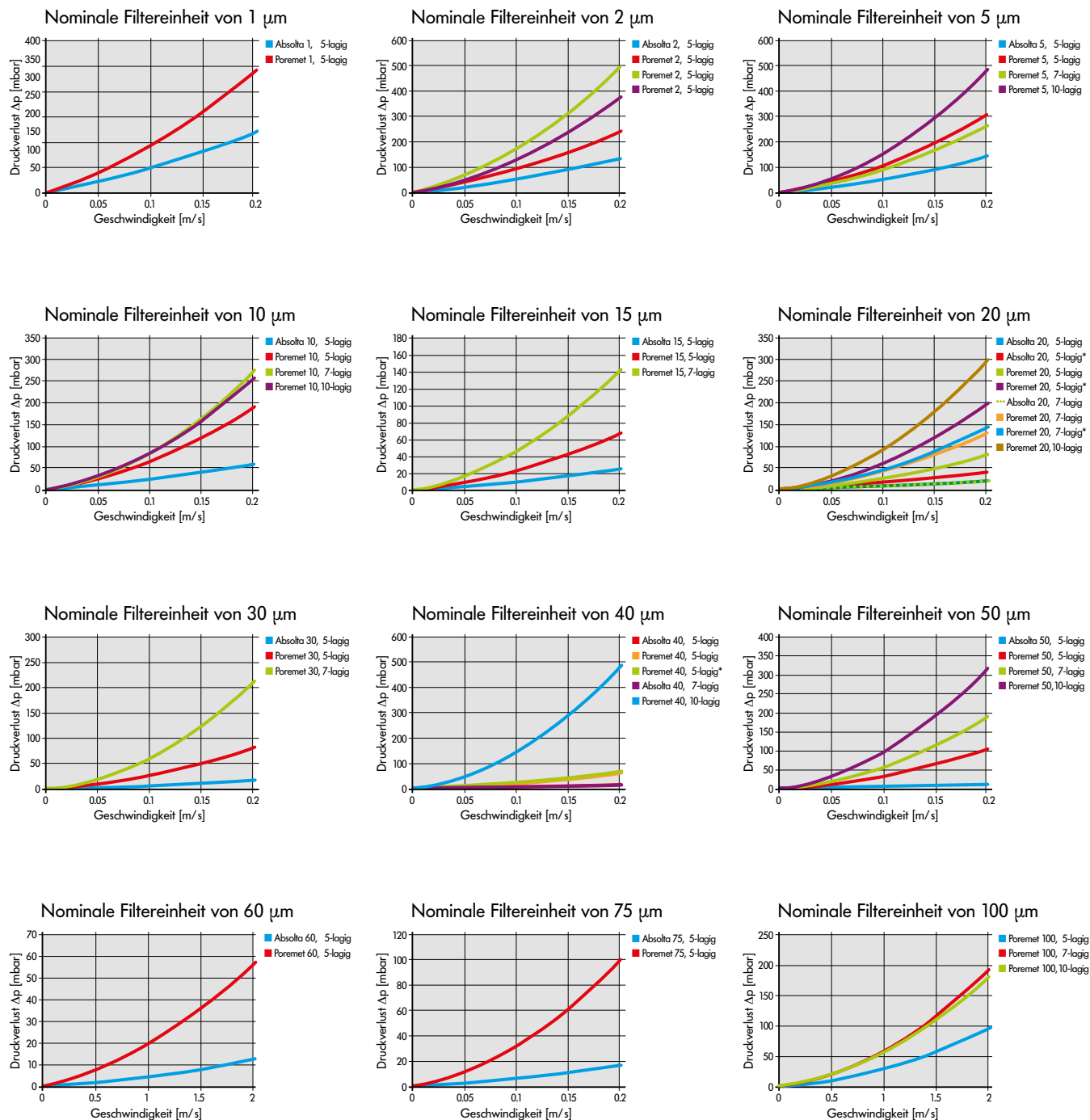
DRUCKVERLUST EINER LUFTSTRÖMUNG FÜR EINE NOMINALE FILTEREINHEIT



*Aufgrund spezieller Legierungen unterschiedliches Filtergewebe

Die ermittelten Druckverlustkurven sind das Resultat von Raylmessungen unter Laborbedingungen in einer kalibrierten Anlage. Bauartbedingt sind Abweichungen möglich, die Tabellenwerte dienen als Hilfsmittel für die Auswahl und für Vergleiche, jegliche Haftung ist ausgeschlossen. Für technische Auslegungen empfehlen wir weitergehende Abklärungen.

DRUCKVERLUST EINER WASSERSTRÖMUNG FÜR EINE NOMINALE FILTEREINHEIT



*Aufgrund spezieller Legierungen unterschiedliches Filtergewebe

Bei den Druckverlustkurven handelt es sich um berechnete Druckverlustwerte für Wasser auf Basis der Messungen für Luft unter der Annahme laminarer und inkompressibler Strömungen. Es gelten folglich die gleichen Einschränkungen wie bei den Diagrammen auf Seite 10.

Die BOPP Gruppe

Hauptsitz in Zürich



■ SCHWEIZ

G. BOPP + CO. AG

Bachmannweg 21
CH-8046 Zürich
Telefon +41 (0)44 377 66 66
E-Mail info@bopp.ch
www.bopp.com

G. BOPP + CO. AG

Mühltoibel
CH-9427 Wolfhalden
Telefon +41 (0)71 888 60 66
E-Mail info@boppwh.ch

Filinox AG

Mühltoibel
CH-9427 Wolfhalden
Telefon +41 (0)71 888 60 22
E-Mail info@filinox.ch

■ DEUTSCHLAND

Spörl oHG

Staudenweg 13
72517 Sigmaringendorf
Telefon +49 (0) 7571 7393-0
E-Mail post@spoerl.de
www.spoerl.de

■ ENGLAND

G. BOPP & CO. LTD.

Grange Close
Clover Nook Industrial Park
Somercotes, Derbyshire DE 55 4QT
Telefon +44 (0) 1773 521 266
E-Mail info@gbopp.com
www.boppmesh.com

■ ITALIEN

BOPP Italia srl

Via Sestriere 5/3
10060 Candiolo (TO)
Telefon +39 011 9624984
E-Mail info@bopp-italia.it
www.bopp.com

■ SCHWEDEN

BOPP Utildi AB

Box 118
SE-312 22 Laholm
Telefon +46 430 792 50
E-Mail bopputildi@bopputildi.se
www.bopputildi.se

■ USA

G. BOPP USA Inc.

4 Bill Horton Way
Wappingers Falls, NY 12590
Telefon +1 845 296 1065
E-Mail info@bopp.com
www.bopp.com

■ KOREA

Samwoo Enterprise (G. BOPP ASIA)

Room 536, Shinan Metro Khan B/D
1115, Bisan-Dong, Dongan-Gu
Anyang-City, Kyungki-Do
Telefon +82 31 388 0656
E-Mail boppasia@bopp.com

■ CHINA

Samwoo Enterprise (G. BOPP ASIA)

Room 508, Building B
Lotus Square
No. 1050, Wuzhong Road, Minhang
District Shanghai
Telefon +86 21 6126-5496 / 5497
E-Mail boppasia@bopp.com