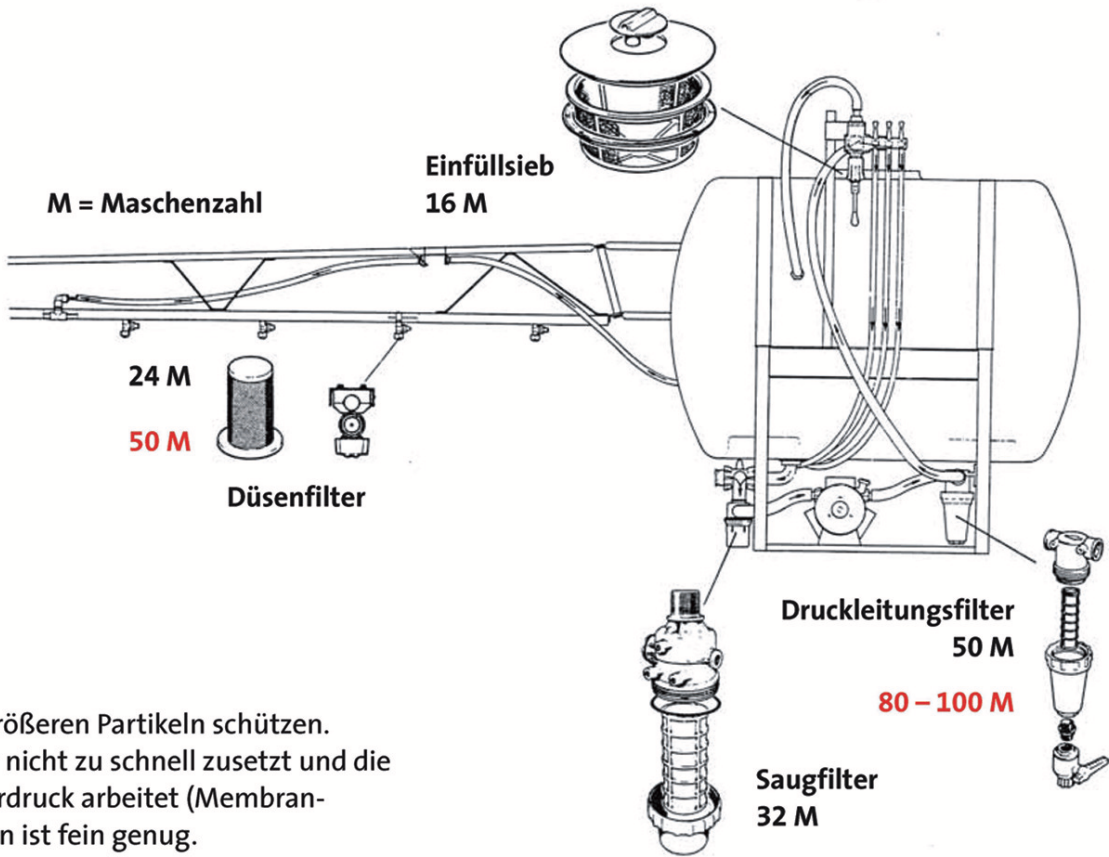


Stufung des Filtersystems in Feldspritzgeräten

Der **Düsenfilter** soll wegen seiner geringen Größe keine Filterfunktion ausüben, sondern dient lediglich als Sicherung vor Düsenverstopfung. Die richtige Maschenzahl finden Sie zu jeder Düsengröße und -type in diesem Katalog.

Zur Entlastung des Düsenfilters muss der **Druckleitungsfilter** immer mindestens eine Stufe feiner als der Düsenfilter gewählt werden. Da er die größte Filtrierleistung im System erbringt, sollte er ausreichend groß gewählt werden und mit einem Spülventil ausgestattet sein.

Der **Saugfilter** soll die Pumpe vor größeren Partikeln schützen. Er sollte nicht zu fein sein, damit er nicht zu schnell zusetzt und die Pumpe dann gegen zu hohen Unterdruck arbeitet (Membranbelastung). Ein Sieb mit 32 Maschen ist fein genug.



Wie erkennt man ein Zoll-Gewinde

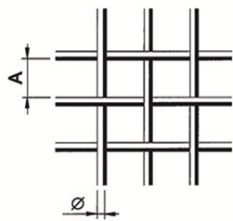
Gewinde	Ø ag (mm)	Ø ig (mm)	Ø Stg (mm)
G 1/8	9,73	8,57	0,91
G 1/4	13,16	11,45	1,34
G 3/8	16,66	14,95	1,34
G 1/2	20,96	18,63	1,81
G 3/4	26,44	24,12	1,81
G 1	33,25	30,29	2,31
G 1 1/4	41,91	38,95	2,31
G 1 1/2	47,80	44,85	2,31
G 2	59,61	56,66	2,31
G 2 1/2	75,18	72,23	2,31
G 3	87,88	84,93	2,31

Ø ag = Außengewindedurchmesser

Ø ig = Innengewindedurchmesser

Stg = Steigung
(Abstand von Gewindegang zu Gewindegang)

Größen und Farbkennzeichnung der Filtersiebe



C	MESH	A (µm)	Ø (µm)	S (%)	M
■	16	980	490	44,4	Polypropylen
■	16	1320	220	73,3	Edelstahl
■	32	500	320	37,1	Polypropylen
■	32	594	200	55,3	Edelstahl
■	50	365	140	50,8	Edelstahl
■	80	229	80	55,7	Edelstahl
■	100	173	80	46,4	Edelstahl

C = Farbe

MESH = Maschenanzahl pro Zoll
(25,4 mm)

A = Maschenöffnung

Ø = Drahtdurchmesser

S = Prozentuales Verhältnis der
Maschenöffnungsfläche
zur Gesamtmaschenfläche

M = Material