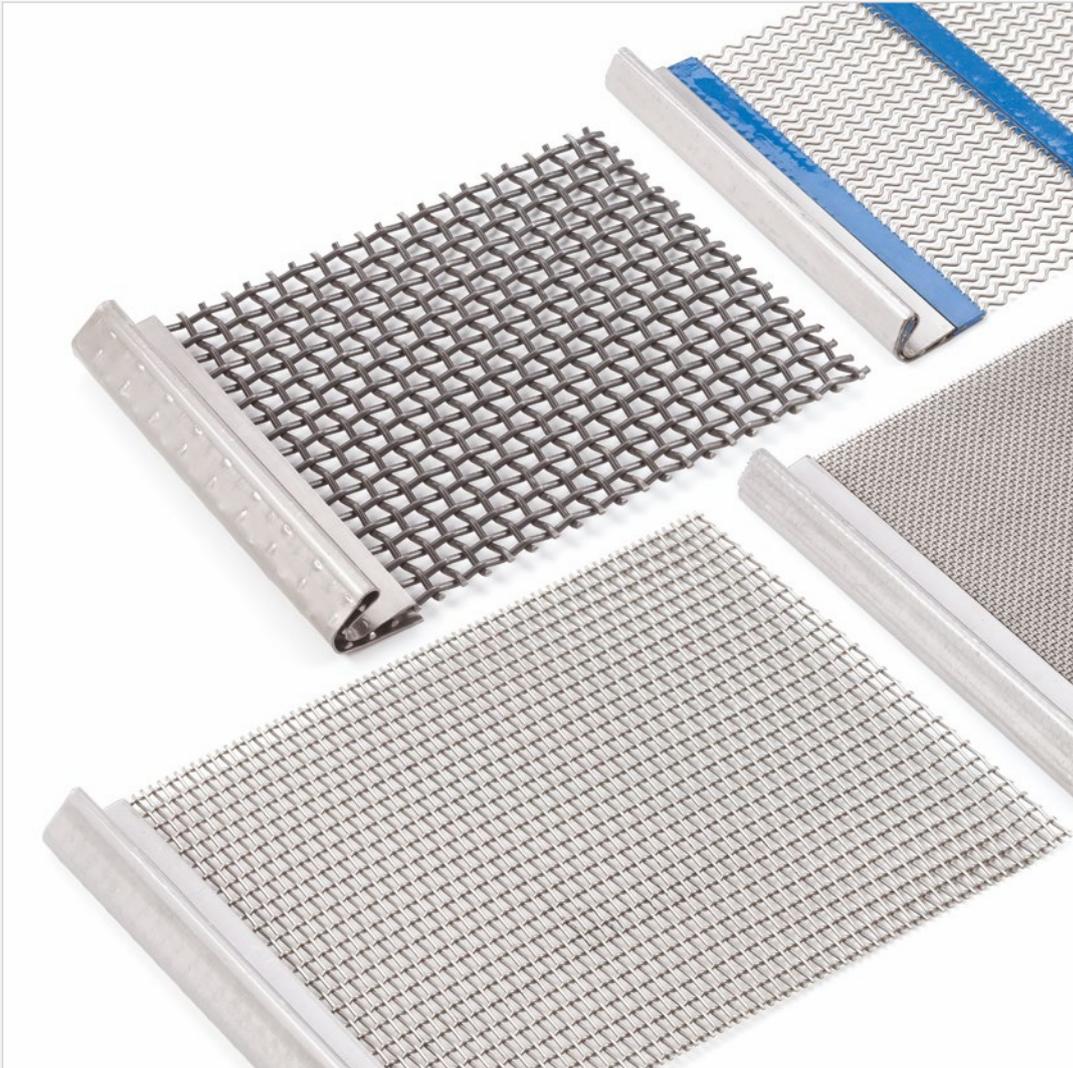


Mallas Metálicas



PRODUCTIVA®

est. 1910



2

Índice

111 Años Productiva	05
Quienes Somos	06
Mallas industriales: principios básicos	09
Mallas Metálicas	10
Mallas Anticolmatantes	13
Sistemas de Fijación	14
Mallas de Goma	15
Mallas de Chapa Perforada	17
Mallas de Poliuretano	18
Rodillos	19
Mallas Cuerda de Piano	20
Accesorios	21
Consejos Técnicos	22





4



BUILD TO LAST 111 años Productiva



En el año en el que celebra su centésimo décimo primero aniversario, Productiva se presenta como un referente, en el mercado nacional e internacional. Pionera en su industria, es la concreción de una idea que, gracias al esfuerzo y la perseverancia que, aún hoy, motiva a un equipo de más de cuarenta empleados, llevó a la constitución de la primera fábrica de redes, en Portugal, en 1910.

Aquí, las consignas son Tradición, Experiencia, Innovación y Calidad. La experiencia de más de un siglo permite una combinación perfecta de la Tradición y el saber hacer de los empleados, con la Innovación que aportan las nuevas tecnologías. ¿El resultado? Una gama de productos variados de calidad superior, que garantizan una posición de liderazgo y un camino lleno de éxitos.

¿Y qué tienen en común estos cuatro factores? Compromiso y dedicación humanos. En otras palabras, recursos humanos. Sin un equipo centrado, trabajador y motivado, Productiva no estaría donde está hoy. Es por eso que queremos aprovechar esta oportunidad para compartir con el mundo el valor que nuestros empleados tienen para nosotros. Síguenos en este breve viaje, que explica cómo una idea puede convertirse en un referente internacional, si hay confianza, compromiso y ganas.

**Celebrando más de un siglo
con los mejores clientes
del mundo**

Tradición

Fundada en el año 1910, PRODUTIVA ha sido la primera fábrica de mallas formada en Portugal; durante décadas mantuvo el liderazgo en el mercado, siendo hoy una empresa de referencia en el sector de Telas Metálicas y Mallas para Cribas, a la industria de extracción y clasificación de áridos.

Experiencia

En la base de su éxito está presente la experiencia y la calidad de procesos que han permitido durante largos años construir relaciones de confianza en varios sectores de actividad económica con los que colaboramos habitualmente.

Calidad

Durante 100 años de actividad, la calidad ha sido determinante en la evolución de la empresa; desde 1997 que PRODUTIVA tiene certificado su Sistema de Calidad a través de la norma internacional ISO 9001. Calidad Productos y de Servicios son hoy indisolubles de la trayectoria de desarrollo que hemos proyectado para el futuro.

Innovación

Adaptamos continuamente las nuevas tecnologías a todas las necesidades del mercado, siendo el principal objetivo presentar soluciones que puedan satisfacer las necesidades de nuestros Clientes, contribuyendo así para que nuestras relaciones se traduzcan en ventajas bilaterales.



excelência'20
(PYME EXCELENCIA)



(COMPROMISO DE PAGO PUNTUAL)





**More than
work is
passion.**

Mallas industriales: principios básicos

1. OBJETIVO

El siguiente sistema define los principios básicos y la información técnica para facilitar la comunicación entre el comprador y el proveedor para la indicación correcta del material a suministrar.

2. NORMAS

Estos principios se refieren a las bases expresadas en la norma ISO que:

- Es una federación mundial de organismos nacionales de normalización
- Fue fundada en el año 1946
- Tiene oficina en Geneve - Suisse
- En la actualidad agrupa a 164 países miembros (incluida la UE + EFTA)
- Es la única organización reconocida internacionalmente dedicada a la estandarización.

3. ELEMENTOS PARA LA DEFINICIÓN DE UNA MALLA - Una malla metálica implica la definición de los elementos que deben mencionarse de acuerdo con el siguiente orden:

Tabla 1

Factores	Elementos	Símbolo	Unid.	Standard
Técnicos 1	1.1 Tipo de malla	una letra	-	ISO 4783-3
	1.2 Apertura - nominal	W	mm	ISO 2194
Material 2	2.1 Calidad			
	- Acero Alto Carbono	HC	mm	ISO 8458-2
	- Acero Inoxidable	SS	mm	ISO 16143-3
	2.2 Diametro del hilo	d	mm	ISO 4782
Dimensiones 3	3.1 Ancho	H	cm	
	3.2 Largo	L	m	
	3.3 Sobreposición	L + 0,04	m	
	3.4 Tipos de fijación	H / Ho / Hi / Hm		ISO 14315

4. REFERENCIA BREVE - Es aconsejable adoptar una referencia corta pero completa basada en la Tabla 1

5. DEFINICIONES - Tipo de ondulación - Por sus características, puede considerarse el elemento más influyente en la estructura de la malla, dada la importancia que tiene en la combinación de las siguientes variables:

- a) tipo de entrelazado de los alambres
- b) forma del alambre transversal y del alambre longitudinal
- c) forma de apretar entre los alambres

6. FIRMEZA DE LA MALLA - Factor importante de la tensión que juega en la superficie de la malla (entre alambres).

7. MATERIAL - Es fundamental elegir la calidad del alambre que influye en el desempeño del objetivo pretendido.

8. MALLA CON GANCHOS - Borde metálico utilizado para tensar y / o fijar la superficie del tamiz

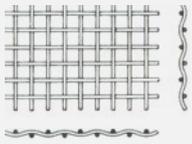
9. DIMENSIONES - La dimensión de un tamiz de malla se definirá y orientará de acuerdo con:

- el tipo de tensado del tamiz;
- transversal o longitudinal;
- la dirección del flujo a tamizar;

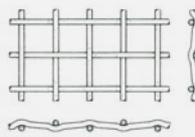
10. CONSULTA / PEDIDO: Debe realizarse de acuerdo con la siguiente tabla:

Quadro 1	Tipo de Malla	Apertura W (mm)	Grado	Calidad	Diámetro del hilo d- mm	Dimensiones Ancho X Largo (cm-m)	Tipo Fijación	Sobreposición	Cantidad
Ejemplo	E	W 12,5	1	HC	5	Ho. 135 X 1,46	N	S	

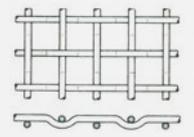
Mallas Metálicas



A TIPO
ISO 4783



D TIPO
ISO 4783



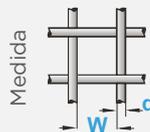
E TIPO
ISO 4783

APERTURA W mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTEN- CIA ISO 8458	ACERO INOXIDA- BLE ISO 16143	PESO Kg/m ²
1	0.63	38	✓		3.1
1.25	0.71	41	✓		3.3
	0.8	37		✓	4
1.6	0.8	44	✓	✓	3.4
	1	38		✓	4.9
2	1	44	✓	✓	4.1
2.5	1.25	44	✓	✓	5.3
	1.6	37			7.9
3.15	1.6	44	✓	✓	6.8
3.55	2	41	✓		9.2
4	1.8	48		✓	7.1
	2	44	✓		8.5
4.5	2.24	45	✓		9.5
5	2	51		✓	7.3
	2.5	44	✓		10.6
5.6	3.15	38	✓		15.5
	2.5	48	✓		9.8
6.3	2	58	✓		6.1
	2.24	54		✓	7.5
6.3	2.8	48	✓		10.9
	3.15	44	✓		13.3
7.1	2	61	✓		5.6
	2.8	51	✓		10.1
8	3.15	48	✓		12.3
	2.5	58		✓	7.6
9	3.15	51	✓		11.3
	4	44	✓		16.9
10	3.15	55	✓		10.4
	3.15	58		✓	9.6
11.2	4	51	✓		14.5
	4	54	✓		13.4
12.5	2.5	69	✓		5.3
	4	57	✓		12.3
14	2.5	72	✓		4.8
	4	60	✓		11.3
16	2.5	75	✓		4.3
	4	64	✓		10.2
25	4	74	✓		7.0

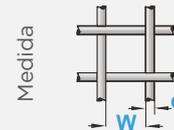
APERTURA W mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTENCIA ISO 8458	PESO Kg/m ²
18	5	61	✓	14.2
20	5	64	✓	13.1
22.4	5	67	✓	11.9
25	6.3	64	✓	16.6
28	6.3	67	✓	15.1
31.5	6.3	69	✓	13.7
31.5	8	67	✓	19.2
37.5	8	68	✓	18.4
40	8	69	✓	17.4
45	8	72	✓	15.8
50	8	74	✓	14.4
56	8	77	✓	13.1
63	8	79	✓	11.8
71	8	81	✓	10.6
80	10	79	✓	14.5
90	10	81	✓	13.1
100	10	83	✓	11.9

APERTURA W mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTENCIA ISO 8458	PESO Kg/m ²
12.5	5	51	✓	18.4
14	5	54	✓	16.7
16	5	58	✓	15.1
18	6.3	55	✓	20.7
20	6.3	58	✓	19.2
22.4	6.3	61	✓	17.6
25	8	57	✓	24.6
26.5	8	59	✓	23.2
28	8	60	✓	22.6
31.5	8	64	✓	20.6
35.5	8	67	✓	18.7
40	8	69	✓	16.9
	10	64	✓	25.4
45	8	72	✓	15.3
	10	67	✓	23.1
50	10	69	✓	21.2
56	10	72	✓	19.2
63	10	74	✓	17.4
	12.5	70	✓	26.3
71	10	77	✓	15.7
	12.5	72	✓	23.8
80	10	79	✓	14.1
	12.5	75	✓	21.5
90	12.5	77	✓	19.4
100	12.5	79	✓	17.6

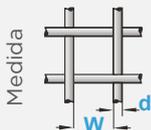
- Superficie ondulada
- Aconsejada para selección de productos medios y gruesos
- Bueno nivel granulométrico
- Producción y duración satisfactorias



- Superficie plana
- Aconsejada para selección de productos medios y gruesos
- Bueno nivel granulométrico
- Aumento substancial de duración

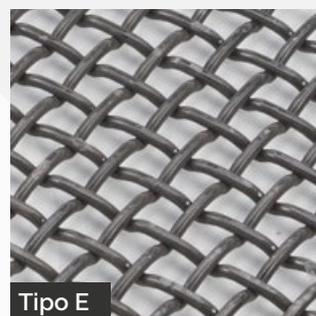
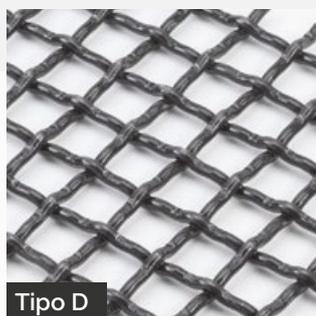
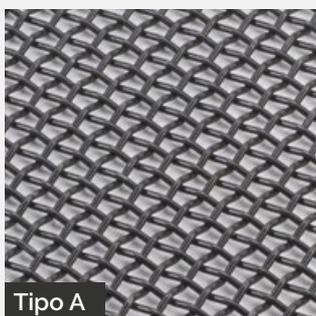


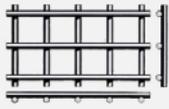
- Superficie ondulada
- Aconsejada para selección de productos finos y medios
- Excelente nivel granulométrico
- Producción y duración satisfactorias



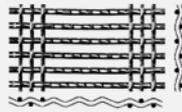
TIPO DE MALLAS DE ACERO ALTA RESISTENCIA

Posibilidad de fabricar combinaciones de W y D a petición del cliente

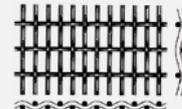




F TIPO
ISO 4783



H TIPO
DIN 4185/3



R TIPO
DIN 4583/3

APERTURA W mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTENCIA ISO 8458	PESO Kg/m ²
106	12	81	✓	15.2
112	12	82	✓	14.5
125	12	83	✓	13.1
140	16	81	✓	20.4
160	16	83	✓	18.1
180	16	84	✓	16.3
200	16	86	✓	14.8
250	12	91	✓	6.8
360	12	94	✓	4.8
400	12	94	✓	4.4

- Aconsejada para selección de productos médios e gruesos
- buen nivel granulométrico
- aumento substancial de duración

APERTURA Wt x Wu mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTENCIA ISO 8458	PESO Kg/m ²
48 x 16	1	58	✓	2.9
50 x 2	1.25	58	✓	3.8
60 x 2.5	1.6	57	✓	4.9
60 x 3.15	1.6	62	✓	4.4
77 x 4	2	62	✓	5.4
80 x 5	2.5	62	✓	6.9
97 x 6.3	2.8	64	✓	7.2
107 x 7.1	2.8	67	✓	6.7
118 x 8	3.15	67	✓	7.5
125 x 10	4	66	✓	10

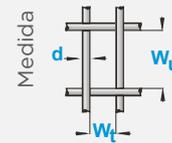
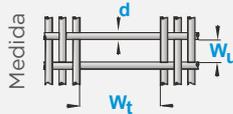
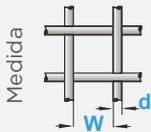
- Indicada para productos colmatantes
- Superficie ondulada, tipo harpa
- Aumento de la producción debido a los valores de la área abierta

También podemos producir en acero inoxidable

APERTURA Wu x Wt mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTENCIA ISO 8458	PESO Kg/m ²
16 x 4.5	1	50	✓	3.6
2 x 6	1	57	✓	3.0
2.5 x 7.5	1.25	57	✓	3.8
3.15 x 10	1.6	57	✓	4.8
4 x 12	2	57	✓	6.0
5 x 15	2.5	57	✓	7.6
6.8 x 19	2.8	62	✓	7.7
7.1 x 22.4	2.8	64	✓	7.2
8 x 24	3.15	63	✓	8.2
10 x 30	4	63	✓	10.6
12.5 x 40	4	69	✓	8.7
14 x 40	4	71	✓	8.2
16 x 50	4	74	✓	7.2
18 x 55	5	72	✓	9.8
20 x 60	6.3	69	✓	13.8
20 x 100	8	66	✓	18.8
22.4 x 71	6.3	72	✓	12.4
22.4 x 120	8	69	✓	17.0
25 x 50	6.3	71	✓	12.9
25 x 120	8	71	✓	16.0
28 x 120	8	73	✓	14.9
31.5 x 120	8	75	✓	13.9

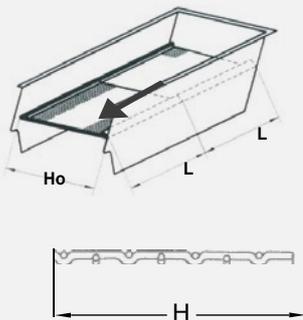
- Indicada para productos colmatantes
- Superficie ondulada
- Aumento de la producción debido a los valores de la área abierta

También podemos producir en acero inoxidable

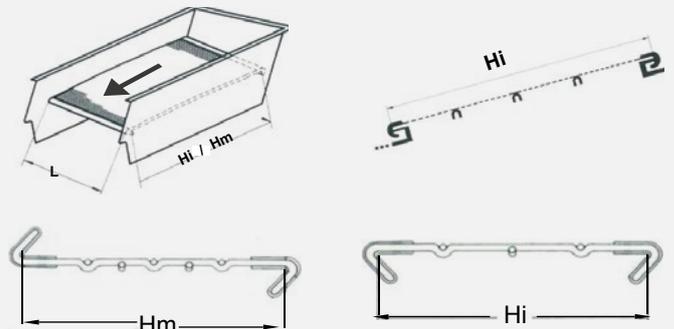


■ Sistemas de tension

TRANSVERSAL

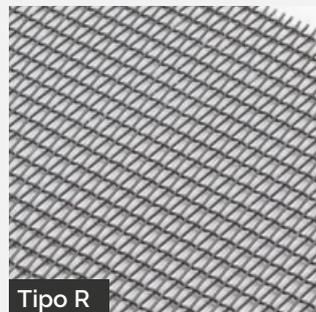
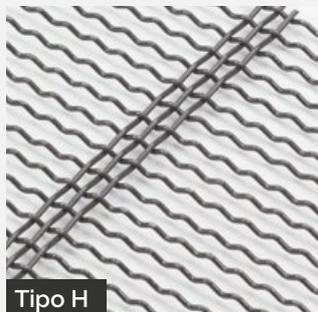


LONGITUDINAL



TIPO DE MALLAS DE ACERO ALTA RESISTENCIA

Posibilidad de fabricar combinaciones de W y D a petición del cliente



Se pueden fabricar:

Sin ganchos: H

Con ganchos:

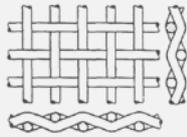
Ho - Medida exterior de los ganchos

Hi - Dimensión interior de los ganchos

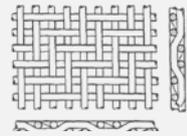
Hm - Ganchos invertidos

S
A

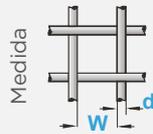
APERTURA W mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	PESO Kg/m ²	ACERO INOXI- DABLE ISO 16143 AISI 304	GALVA NIZADO ISO 16120-3
32	0.028	28	0.17	✓	
40	0.032	31	0.18	✓	
50	0.036	34	0.19	✓	
63	0.045	34	0.24	✓	
80	0.05	38	0.24	✓	
100	0.063	38	0.31	✓	
125	0.08	37	0.40	✓	
160	0.1	38	0.49	✓	
200	0.125	38	0.61	✓	
250	0.215	41	0.64	✓	
315	0.16	44	0.69	✓	
400	0.2	48	0.71	✓	
500	0.25	48	0.88	✓	
630	0.25	51	0.90		✓
	0.315	51	0.90	✓	
800	0.28	55	0.92		✓
	0.315	55	0.92	✓	
1	0.315	58	0.96		✓
	0.4	51	1.45	✓	
1.12	0.4	54	1.31	✓	
1.25	0.355	61	1.00		✓
	0.4	57	1.23	✓	
1.4	0.25	72	0.48	✓	✓
	0.5	54	1.68	✓	
1.6	0.4	64	1.02		✓
	0.5	58	1.51	✓	
1.8	0.8	44	3.40	✓	
	0.5	61	1.38	✓	
2	0.45	67	1.06		✓
	0.63	58	1.92	✓	
2.24	1	44	4.20	✓	
	0.63	61	1.76	✓	
2.5	0.5	69	1.06		✓
	0.71	61	1.99	✓	
2.8	1.25	44	5.30	✓	
	0.71	64	1.82	✓	
3.15	0.56	72	1.07		✓
	0.8	64	2.05	✓	
3.55	1.6	44	6.80	✓	
	0.8	67	2.31	✓	
4	0.63	75	1.00		✓
	1	64	2.54	✓	
4.5	1.8	48	7.10	✓	
	1	67	2.31	✓	
5	0.71	77	1.12		✓
	1.12	67	2.62	✓	
5.6	2	51	7.30	✓	
	0.8	79	1.14		✓
6.3	1.25	70	2.65	✓	
	2.24	54	7.50	✓	
7.1	1.25	72	2.38	✓	
	1	79	1.41		✓
8	1.25	75	2.15	✓	
	2.5	58	7.60	✓	
10	1.25	75	1.77		✓
	1.6	74	2.82	✓	
	3.15	58	9.60	✓	



A TIPO
ISO 4783



S TIPO
ISO 4783



Apertura (W)
ISO 2194-1991

Dimensiones

- mayor o igual a 1 mm - en mm
- menor a 1 mm- en microns (mic)

Diámetro (d)

ISO 4782
ISO 3

OBS:

El valor de W, para aperturas / pulgada, es indicativa.

Para el cálculo preciso de las aperturas (W) usar las siguientes fórmulas:

PULGADA INGLESA = 25.4 mm

$$W = \frac{25.4}{\text{MESH}} - d$$

PULGADA FRANCESA = 27.78 mm

$$W = \frac{27.78}{\text{NR}} - d$$

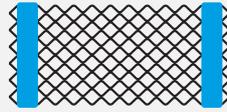
IMÁGENES MALLAS METÁLICAS Y FILTROS



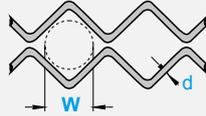
Mallas Anticolmatantes

APERTURA W mm	DIÁM. HILO d mm	ÁREA ABIERTA %	ACERO ALTA RESISTENCIA ISO 8458	PESO Kg/m ²
2	1	44	✓	4.5
2.5	1.25	44	✓	5.3
3.15	1.4	48	✓	5.5
4	1.8	48	✓	7.2
4.5	1.4	58	✓	4.25
5	2	51	✓	7.3
6.3	2.24	54	✓	7.4
7.1	2.24	58	✓	6.7
8	2.5	58	✓	7.6
9	2.5	66	✓	10
10	2.8	61	✓	7.9
11.2	2.8	64	✓	7.5
12.5	2.8	67	✓	6.5
14	3.15	67	✓	7.6
16	3.15	70	✓	6.6
18	4	67	✓	9.2
20	4	69	✓	8.5
22.4	4	72	✓	7.7
25	5	69	✓	10.6
28	6	68	✓	13.5
31.5	6	71	✓	12.2
40	6	76	✓	9.9
45	6	78	✓	9.0

También podemos producir en acero inoxidable

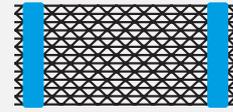


Q TIPO
DIN 4185/3

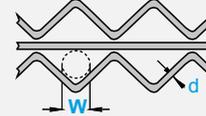


Medida

Superficie plana
Recomendada para productos colmatantes
Excelente nivel de producción



D TIPO
DIN 4185/3

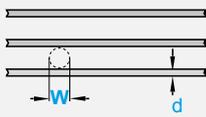


Medida

Superficie plana
Recomendada para productos colmatantes
Mayor resistencia al impacto de los materiales
Extraordinaria precisión de clasificación



L TIPO
DIN 4185/3



Medida

Superficie plana
Recomendada para productos colmatantes
Debido a que no tienen alambres cruzados, evitan la mayoría de los problemas de obstrucción
Excelente nivel de producción



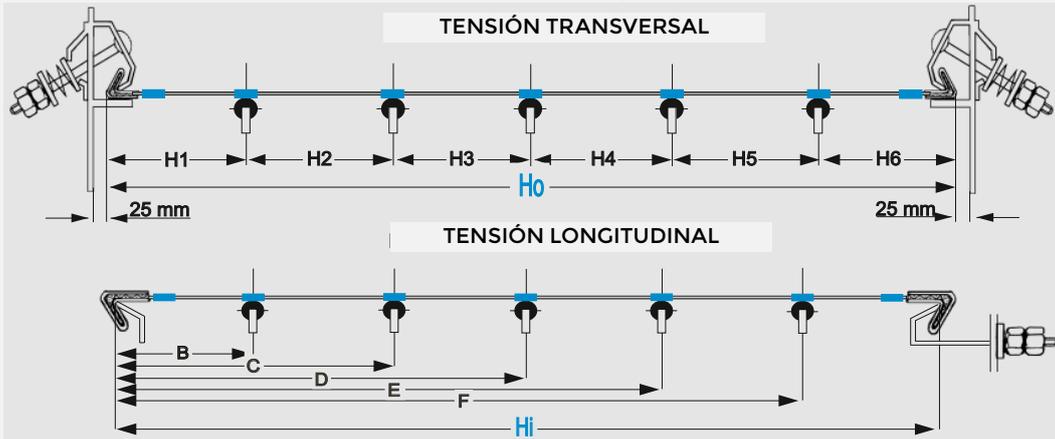
Z TIPO
DIN 4185/3



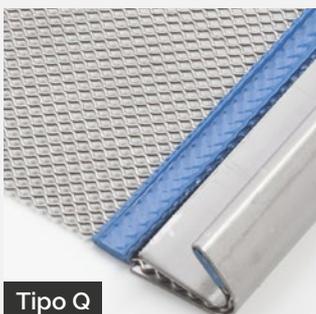
Medida

Superficie plana
Buena precisión en la clasificación de los materiales, especialmente cuando hay un alto contenido de humedad o cuando se produce lodo.
Tiene un alto nivel de producción de finos o limpieza de materiales pegajosos

Como indicar as medidas entre apoyos



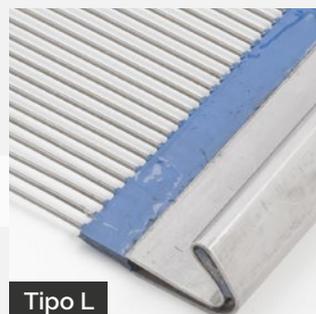
IMÁGENES MALLAS ANTICOLMATANTES



Tipo Q



Tipo D

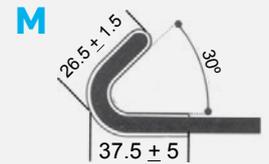
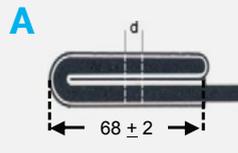
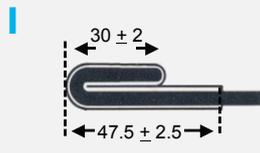
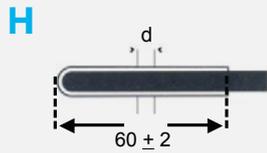
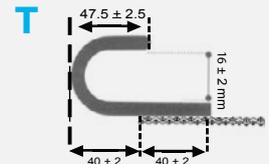
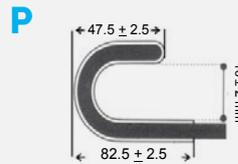
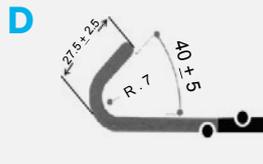
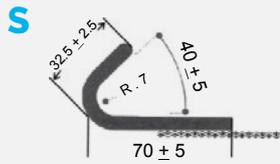
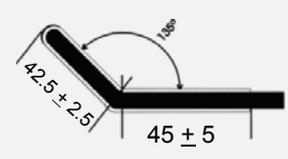
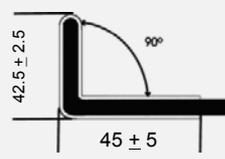
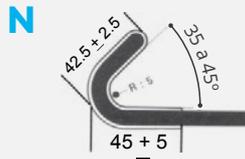
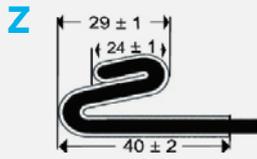


Tipo L



Tipo Z

≡ Sistemas de Fijación



TIPOS DE ABA



A



I



A



D



H



I



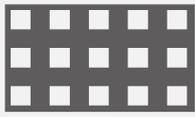
A



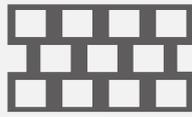
Z



Mallas de Goma



C - U
TIPO
ISO 7806



C - Z
TIPO
ISO 7806



R - T
TIPO
ISO 7806

APERTURA W mm	PASO mm	GROSOR mm	ÁREA ABIERTA %
35	53	20	44
38	55	20	47
40	58	20	48
42	62	20	46
45	65	20	48
48	68	20	50
50	70	25	51
55	77	25	51
60	85	25	50
65	90	30	52
70	100	30	49
75	105	35	51
80	110	35	53
85	120	35	51
90	130	40	48
95	135	40	50
100	140	50	51
110	160	50	47
120	170	60	50
130	190	60	47
140	200	60	49
150	225	60	44
170	245	60	48
180	260	60	48
200	290	60	48

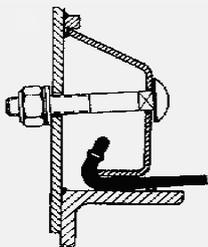
APERTURA W mm	PASO mm	GROSOR mm	ÁREA ABIERTA %
5	9	6	31
6	11	6	30
7	12	6	34
8	14	8	33
10	16	8	39
12	18	10	44
15	23	10	43
18	30	12	36
20	32	12	39
22	35	12	40
25	40	15	39
28	43	15	42
30	45	15	44
32	50	15	41

APERTURA W mm	PASO mm	GROSOR mm	ÁREA ABIERTA %
8	12	8	40
10	17	8	31
12	18	10	40
15	23	10	40
18	28	12	37
20	31	12	38
22	34	12	38
25	37	15	41
30	42	15	46
35	49	20	46
38	53	20	47
40	55	20	48
45	60	20	51
50	68	25	49
55	74	25	50
60	80	25	51
62	85	25	48
65	90	30	47
68	95	30	46
70	100	30	44
75	105	35	46
80	112	35	46
85	120	35	46
90	125	40	47
95	130	40	48
100	135	50	50
110	160	50	43
120	162	60	50
130	175	60	50
140	188	60	50
150	200	60	51

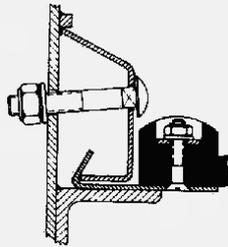
Aperturas superiores bajo consulta

Sistemas de Fijación

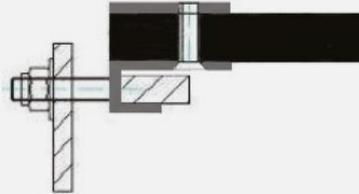
TIPO **K**



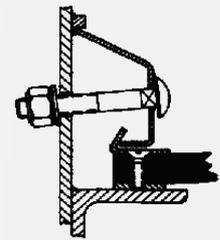
TIPO **N**

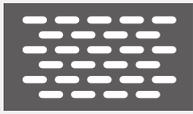


TIPO **P**



TIPO **R**

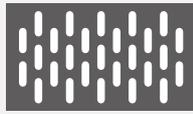




LR - T

TIPO
ISO 7806

APERTURA W mm	PASO mm	GROSOR mm	ÁREA ABIERTA %
2x25	7x30	6	24.0%
3x25	8x30	6	31.6%
4x25	9x31	6	36.2%
5x25	10x31	6	40.8%
6x25	11x32	6	43.1%
7x30	13x42	6	39.2%
9x13	15x19.3	6	40.9%
12x20	18x29.8	10	45.5%
15x28	23x40	10	46.6%
15x45	25x60	10	46.1%
20x30	33x45	12	41.5%
20x40	33x53	12	46.9%
20x50	33x65	12	47.9%
25x40	40x58	15	44.5%
25x60	40x85	15	45.9%
25x70	40x100	15	45.7%
30x75	45.5x105	15	49.3%
30x90	45.5x130	15	48.2%
33x70	52x100	20	46.6%
38x72	56x102	20	50.2%
40x60	59x90	20	47.4%
70x100	100x140	30	53.6%
45x60	65x90	20	48.5%
100x150	140x225	50	53.2%
120x150	170x225	60	53.1%



LR - P

TIPO
ISO 7806

APERTURA W mm	PASO mm	GROSOR mm	ÁREA ABIERTA %
2x25	7x30	6	24.0%
3x25	8x30	6	31.6%
4x25	9x31	6	36.2%
5x25	10x31	6	40.8%
6x25	11x32	6	43.1%
7x30	13x42	6	39.2%
9x13	15x19.3	6	40.9%
12x20	18x29.8	10	45.5%
15x28	23x40	10	46.6%
15x45	25x60	10	46.1%
20x30	33x45	12	41.5%
20x40	33x53	12	46.9%
20x50	33x65	12	47.9%
25x40	40x58	15	44.5%
25x60	40x85	15	45.9%
25x70	40x100	15	45.7%
30x75	45.5x105	15	49.3%
30x90	45.5x130	15	48.2%
33x70	52x100	20	46.6%
38x72	56x102	20	50.2%
40x60	59x90	20	47.4%
70x100	100x140	30	53.6%
45x60	65x90	20	48.5%
100x150	140x225	50	53.2%
120x150	170x225	60	53.1%

Uso

Las mallas en goma son especialmente adecuadas para:

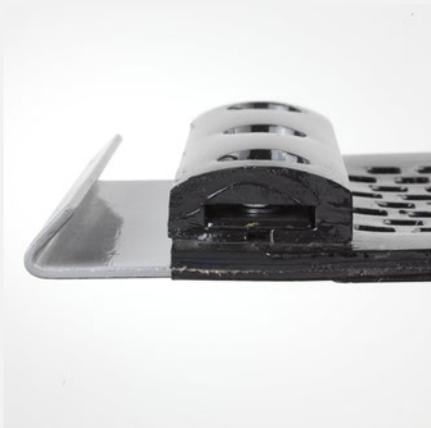
- Reducción del ruido
- Uso con materiales húmedos o secos
- Materiales gruesos y/o pesados
- Cribas previas

Características

Goma antiabrasiva

- Dureza: 65°/85° Shore "A"
- Tejido interior de poliéster EP-160
- Posibilidad de montaje con ganchos de tensión o estructura metálica interna

IMÁGENES DE MALLAS EN GOMA

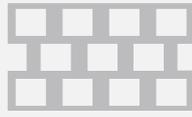


16

Mallas de Chapa Perforada



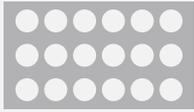
C - U
TIPO
ISO 7806



C - Z
TIPO
ISO 7806



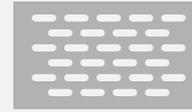
CD - M
TIPO
ISO 7806



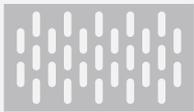
R - U
TIPO
ISO 7806



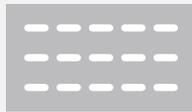
R - T
TIPO
ISO 7806



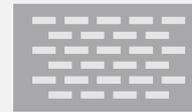
LR - Z
TIPO
ISO 7806



LR - P
TIPO
ISO 7806



LR - U
TIPO
ISO 7806



LC - Z
TIPO
ISO 7806



LC - U
TIPO
ISO 7806



H - T
TIPO
ISO 7806

Uso

Las Mallas en de chapa perforada son especialmente adecuadas para:

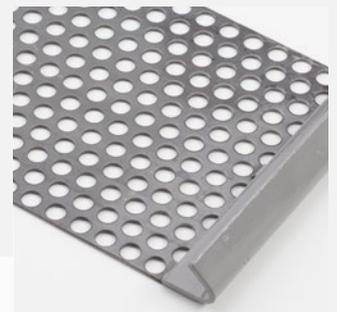
- Montaje en precribadores debido a su resistencia al impacto
- Materiales con un alto grado de abrasividad
- Materiales grandes y/o pesados
- Uso en Trommel y molinos de agua

Características

- Acero ST37/S235JR
- Hardox 450
- Montaje con ganchos de tensión
- Plegado para uso en molinos de agua
- Curvado para uso en Trommel

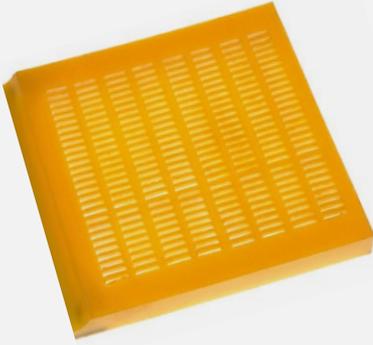
Calidad	Ref. ^a	Dureza HB	Resistencia à Tracción N/mm ²	Comportamiento	
				Desgaste	Impacto
Acero Macio S235JR	AM	100 - 140	340 - 470	Elevado	Débil
Acero Duro	AD	220 - 270	750 - 910	Méδιο	Méδιο
Acero Alta Resistencia	AR	425 - 475	1150 - 1350	Ligero	Elevado

IMAGENES DE MALLAS EN CHAPA



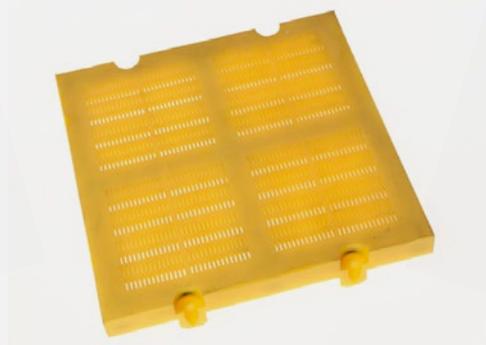
≡ Mallas de Poliuretano

RANURADOS



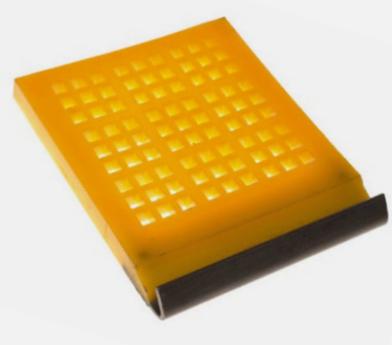
Superficie lisa
Montaje sobre soportes
Sistema aconsejado para selección de productos
médios e finos

MODULARES



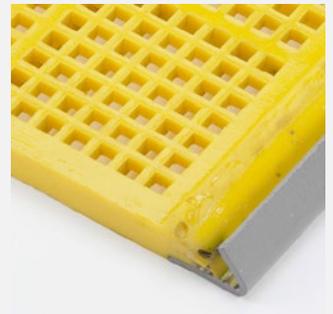
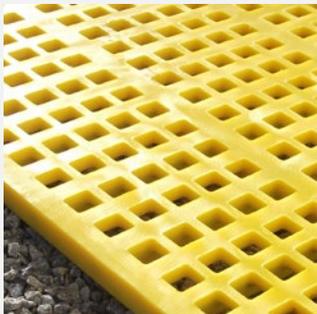
Superficie lisa
Montaje por módulos
Recomendada para cribado de productos médios
e finos

TENSIONADOS



Superficie lisa
Aplicación en tensión transversal o longitudinal
Indicada para clasificación de productos
pesados

IMAGENES DE MALLAS EN POLIURETANO



18

≡≡≡ Rodillos

LISO



AMORTIGUADOR



LIMPIADOR - RECTO



LIMPIADOR - HELICOIDAL

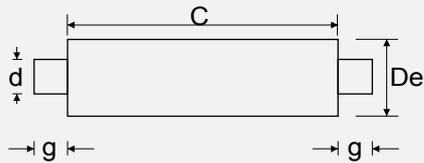


- Reducen el consumo de energía
- Son completamente estancos a los elementos externos
- Mayor adherencia a la cinta transportadora
- Menor coste de mantenimiento
- Fáciles de sustituir, almacenar y manipular

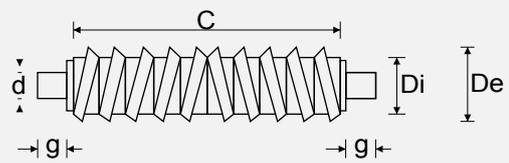
Diámetros disponibles 63 mm / 75 mm / 89 mm / 108 mm / 133 mm / 159 mm / Otros bajo consulta

■ Tipos de Rodillos

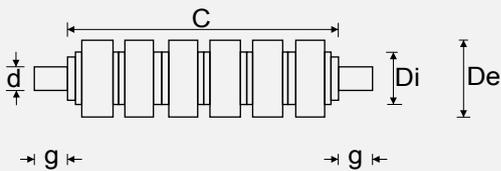
LISO (LS)



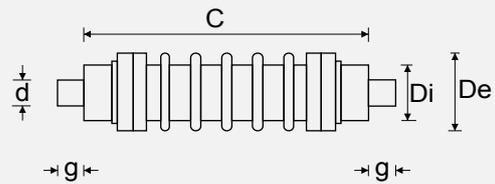
LIMPIADOR - HELICOIDAL (LH)



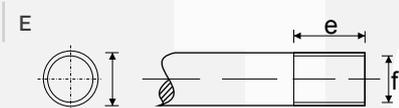
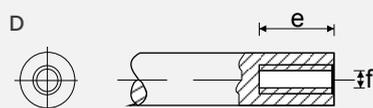
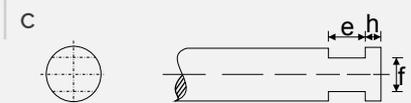
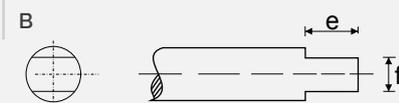
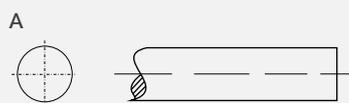
AMORTIGUADOR (AM)



LIMPIADOR - RECTO (LR)

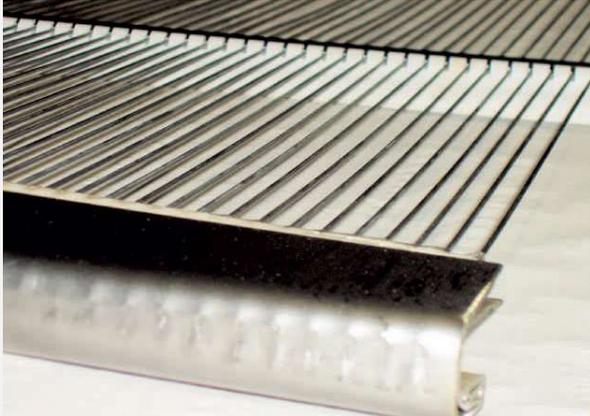


■ Tipos de Ejes



F (otros)

≡ Mallas Cuerda de Piano



■ Características

APLICACIÓN EN CRIBAS MOBILES

ELEVADAS PRODUCCIONES

ANTICOLMATACIÓN

APERTURA w (mm)	DIAMETRO DEL ALAMBRE					
	0.8	1	1.25	1.6	2	3.15
2	●					
3.15		●			●	
4		●			●	
5		●			●	
6.3			●		●	
8				●	●	
10				●	●	
12.5					●	
14						●
16						●
18						●
20						●

CUERDA DE PIANO Y ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE - EN-10088 - NR 1.4301 (AISI 304).
Otras combinaciones de luz de malla/alambre a petición.

20

Accesorios

Tensores

LARGO - mm
1250
1500
1525



Outras dimensões bajo pedido

Tornillos

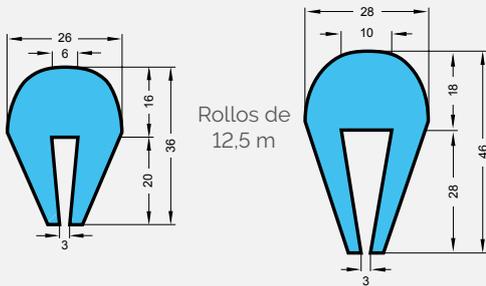
L	100	120	130	140
d 16	● ■	● ■		●
18		●	●	■
20	●	●		



■ CABEZA DE MARTILLO

● CABEZA REDONDA

Perfil de Goma



Difusores/Duchas

MODELO PICO de PATO



Ø - 4 / 5 / 7 / 9

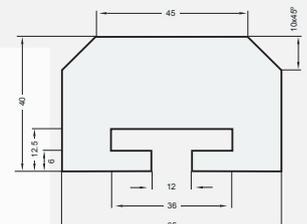
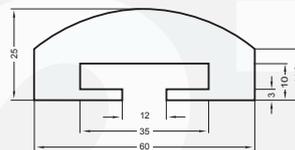
Bandas / Accesorios



Muelles



Amarres



Consejos Técnicos

Montaje

Antes de montar una nueva malla, verifique:

- / Si las Traviesas de Apoyo se encuentran revestidas con Perfil de Goma en buen estado;
- / Si los tornillos tensores están en perfectas condiciones;
- / Si la Malla tiene holgura suficiente de forma que se pueda moverse fácilmente cuando sea estirada y quede así asegurado el aliniamiento del plano de cribado (ver dibujo).



AL MONTAR LA MALLA, RESPECTE LAS SIGUIENTES INDICACIONES:

- / Utilice una sola Malla por cada par de tensores;
- / Estire fuertemente la Malla, progresivamente de los dos lados, de forma que quede sujeta en todas las Traviesas de Apoyo y que no se levante de la máquina con las vibraciones;(evite, sin embargo, tensar excesivamente)
- / Después de 10 minutos de operación, sin carga, vuelva a apretar todas las fijaciones;
- / Después de 8 horas de servicio verifique de nuevo las fijaciones y, si es necesario, vuelva a apretar de forma que quede con la seguridad de que la malla permanece sujeta, firmemente, sobre las Traviesas, debiendo repetir esta operación periódicamente;
- / Mallas sin plegados, deben fijarse a los puntos de soporte de tal forma, que queden a prueba de vibraciones.

PARA MÁS INFORMACIÓN, RECURRA AL NUESTRO DEPARTAMENTO TÉCNICO

Mantenimiento

- / Verifique, regularmente, el buen estado del Perfil de Goma aplicado en las Traviesas de Apoyo;
- / Verifique, regularmente, el correcto tensionado de las Mallas, de forma que se evite una trepidación que inevitablemente, conducirá a la fractura de los alambres;
- / Después del desgaste normal de ciertas partes de la Malla inviertala, o cambiala con otras menos gastadas del mismo conjunto instalado en la máquina;
- / Si el material a clasificar es muy húmedo, o de características difíciles, es recomendable limpiar el material adherente a las mallas, aumentando su eficiencia con el consecuente aumento de producción (utilizar Mallas Anticolmatantes);
- / Mallas en acero de alta resistencia nunca deben ser soldadas;
- / Regularice la admisión del producto y repártalo sobre todo el ancho de la criba;
- / Evite caídas de productos con grandes dimensiones (utilizar Mallas de pré-clasificación);
- / Disminuya, lo más posible, la altura de la caída de los productos y evite que ella se prudezca directamente sobre las Mallas.

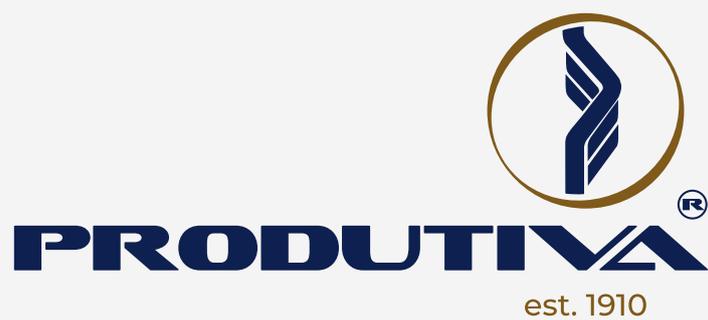
NO ESPERE HASTA QUE LOS ALAMBRES SE ROMPAN, PUÉS PODRÁ CAUSAR LA PARALIZACIÓN DE TODA LA INSTALACIÓN. SUBSTITUYA LAS MALLAS GASTADAS.



**WE
LOVE
PORTUGAL**

www.produtiva.net

23



MORADA : 
AV. VASCO DA GAMA 8057,
4430-755 AVINTES, V. N. GAIA, PORTUGAL

CONTACTOS : 
+351 223 771 770
PRODUTIVA@PRODUTIVA.NET

INTERNET : 
WWW.PRODUTIVA.NET
WWW.LINKEDIN.COM/COMPANY/3248175/
WWW.YOUTUBE.COM/CHANNEL/UCZVXXUSXYDX9D96XMWHVX6Q

