

Peneiros Metálicos





Índice

111 Anos Produtiva	05
Sobre nós	06
Redes Industriais - Princípios Básicos	09
Telas Metálicas	10
Telas Anticolmatantes	13
Sistemas de Fixação	14
Peneiros em Borracha	15
Peneiros em Chapa	17
Peneiros Poliuretano	18
Roletes	19
Peneiros Corda de Piano	20
Acessórios	21
Conselhos Técnicos	22







BUILT TO LAST

111 Anos Produtiva

No ano em que celebra o seu centésimo décimo primeiro aniversário, a Produtiva apresenta-se como uma referência, nos mercados nacional e internacional. Pioneira na sua indústria, é a concretização de uma ideia que, graças ao esforço e persistência que, ainda hoje, motivam uma equipa de mais de quarenta colaboradores, levou à constituição da primeira fábrica de redes, em Portugal, em 1910.

Aqui, as palavras de ordem são Tradição, Experiência, Inovação e Qualidade. A Experiência de mais de um século permite uma perfeita conjugação da tradição e do know-how dos colaboradores, com a Inovação trazida pelas novas tecnologias. O resultado? Uma gama de variados produtos de Qualidade superior, que garantem uma posição de liderança e um percurso repleto de sucessos.

E o que têm estes quatro fatores em comum? Empenho e dedicação humanos. Por outras palavras, recursos humanos. Sem uma equipa focada, esforçada e motivada, a Produtiva não estaria onde está hoje. E é por isso que queremos aproveitar esta ocasião para partilhar com o mundo o valor que os nossos colaboradores têm para nós. Acompanhe-nos nesta breve viagem, que explica como uma ideia pode passar a uma referência internacional, se houver confiança, compromisso e vontade.

**Comemorando mais
de um século com os
melhores clientes do mundo**

Tradição

Fundada em 1910, a Produtiva foi a primeira fábrica de redes constituída em Portugal. Há décadas que lidera o mercado, sendo uma referência no sector das Telas Metálicas e Peneiros para Crivos.

Experiência

Na base do nosso sucesso está a experiência e qualidade de processos, que permitiram ao longo do tempo construir relações de confiança nos vários sectores de atividade com que habitualmente colaboramos.

Qualidade

Durante os mais de 100 anos de atividade a qualidade constitui-se como fator determinante na evolução da empresa.

Inovação

Adaptamos continuamente as novas tecnologias às necessidades do mercado, tendo como principal objetivo apresentar soluções inovadoras que satisfaçam as necessidades dos nossos clientes.





**More than
work is
passion.**

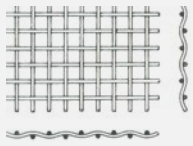


Redes Industriais - Princípios Básicos

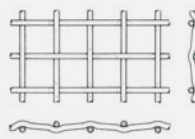
1. OBJETIVO - O sistema a seguir indicado, define os princípios técnicos e as indicações básicas para facilitar a comunicação entre o comprador e o fornecedor relativamente à correta indicação do material a fornecer.
2. NORMALIZAÇÃO - Estes princípios respeitam as bases expressas nas normas ISO, que:
é uma federação mundial de institutos nacionais de normalização
foi fundada em 1946
tem escritório central em Gêneve — Suisse
presentemente reúne 164 países membros (incluindo UE + EFTA)
é a única organização reconhecida internacionalmente como dedicada à normalização.
3. ELEMENTOS PARA DEFINIÇÃO DE UMA REDE - Uma rede industrial implica a definição de elementos que deverão ser mencionados de acordo com a seguinte ordem:
- Quadro 1
- | Factores | Elementos | Símbolos | Unid. | Standard |
|-------------|---|------------------|----------|---------------------------|
| Técnico 1 | 1.1 Tipo de Ondulação | uma letra | - | ISO 4783-3 |
| | 1.2 Abertura - nominal | W | mm | ISO 2194 |
| Material 2 | 2.1 Qualidade
- Aço Alto Carbono
- Aço Inoxidável | HC
SS | mm
mm | ISO 8458-2
ISO 16143-3 |
| | 2.2 Dimensão Arame | d | mm | ISO 4782 |
| | 3.1 Altura | H | cm | |
| Dimensões 3 | 3.2 Comprimento | L | m | |
| | 3.3 Sobreposição | L + 0,04 | m | |
| | 3.4 Tipos de tensionamento | H / Ho / Hi / Hm | | ISO 14315 |
4. REFERÊNCIA CURTA - É aconselhável adotar uma referência curta, mas completa, baseada no quadro 1.
5. DEFINIÇÕES - Tipo de Ondulação - Pelas suas características, pode ser considerado o elemento mais influente na estrutura da rede, dada a importância que desempenha na combinação das seguintes variáveis:
- a) tipo de ligação dos arames
 - b) formato do arame transversal
 - c) “ “ longitudinal
 - d) forma de aperto entre os arames
6. FIRMEZA DA REDE INDUSTRIAL - Fator importante da tensão que desempenha na superfície de rede (entre arames).
7. MATERIAL - É fundamental a escolha da qualidade do arame que influencia o desempenho do objetivo pretendido.
8. REDE COM ABA - Bordo metálico utilizado para tensionar e/ou fixar a superfície crivante.
9. DIMENSÕES - A dimensão de um painel de rede será definida e orientada de acordo com:
- o tipo de tensionamento do peneiro;
 - transversal ou longitudinal;
 - a direção do fluxo a ser crivado;
10. CONSULTA/ENCOMENDA: Deverá ser realizada de acordo com o seguinte quadro:

Quadro 1	Tipo de Ondulação	Abertura w (mm)	Grau	Material Qualidade	Tamanho d- mm	Dimensões Altura X Comp (cm-m)	Tipo Aba	Sobreposição	Quantidade
Exemplo	E	w 12,5	1	HC	4	Ho. 135 X 1,46	N	S	

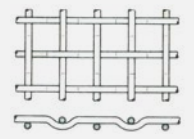
Telas Metálicas



A TIPO
ISO 4783



D TIPO
ISO 4783

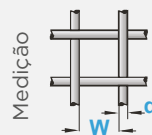


E TIPO
ISO 4783

ABERTURA W mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO ISO 8458	ACO INOXI- DÁVEL ISO 16143	PESO Kg/m²
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
	2.8	48	✓		10.9
	3.15	44	✓		13.3
7.1	2	61	✓		5.6
	2.8	51	✓		10.1
	3.15	48	✓		12.3
	2.5	58		✓	7.6
8	3.15	51	✓		11.3
	4	44	✓		16.9
9	3.15	55	✓		10.4
10	3.15	58		✓	9.6
	4	51	✓		14.5
11.2	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

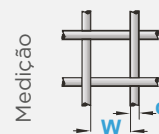
ABERTURA W mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO ISO 8458	PESO Kg/m²
18	5	61	✓	14.2
20	5	64	✓	13.1
22.4	5	67	✓	11.9
25	6.3	64	✓	16.6
28	6.3	67	✓	15.1
31.5	6.3	69	✓	13.7
31.5	8	67	✓	19.2
37.5	8	68	✓	18.4
40	8	69	✓	17.4
45	8	72	✓	15.8
50	8	74	✓	14.4
56	8	77	✓	13.1
63	8	79	✓	11.8
71	8	81	✓	10.6
80	10	79	✓	14.5
90	10	81	✓	13.1
100	10	83	✓	11.9

- Superfície ondulada
- Aconselhada para seleção de produtos médios e grossos
- Bom nível granulométrico
- Produção e duração satisfatória

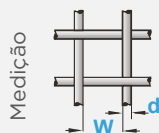


ABERTURA W mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO ISO 8458	PESO Kg/m²
12.5	5	51	✓	18.4
14	5	54	✓	16.7
16	5	58	✓	15.1
18	6.3	55	✓	20.7
20	6.3	58	✓	19.2
22.4	6.3	61	✓	17.6
25	8	57	✓	24.6
26.5	8	59	✓	23.2
28	8	60	✓	22.6
31.5	8	64	✓	20.6
35.5	8	67	✓	18.7
40	8	69	✓	16.9
	10	64	✓	25.4
45	8	72	✓	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

- Superfície plana
- Aconselhada para seleção de produtos médios e grossos
- Bom nível granulométrico
- Aumento substancial de duração

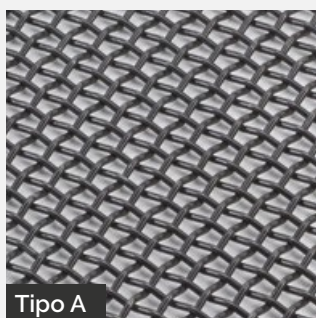


- Superfície ondulada
- Aconselhada para seleção de produtos finos e médios
- Excelente nível granulométrico
- Produção e duração satisfatórias

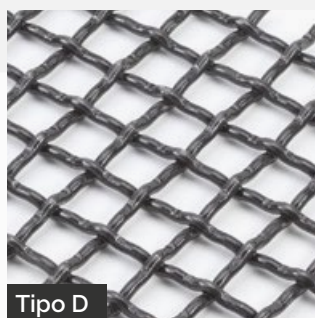


TIPO DE TELAS DE AÇO ALTO CARBONO

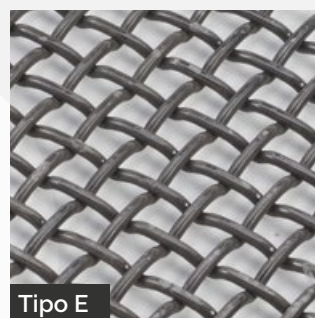
Possibilidade de produzir combinações de W e D por encomenda



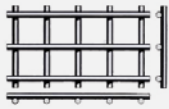
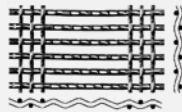
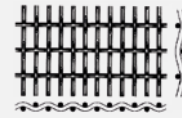
Tipo A



Tipo D



Tipo E


F TIPO
ISO 4783

H TIPO
DIN 4185/3

R TIPO
DIN 4583/3

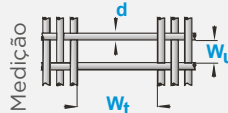
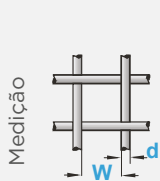
ABERTURA W mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO ISO 8458	PESO Kg/m ²
106	12	81	✓	15.2
112	12	82	✓	14.5
125	12	83	✓	13.1
140	16	81	✓	20.4
160	16	83	✓	18.1
180	16	84	✓	16.3
200	16	86	✓	14.8
250	12	91	✓	6.8
360	12	94	✓	4.8
400	12	94	✓	4.4

- Aconselhada para seleção de produtos médios e grossos
- Bom nível granulométrico
- Aumento substancial de duração

ABERTURA Wt x Wu mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO 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 71	2.8	67	✓	6.7
118 x 8	3.15	67	✓	7.5
125 x 10	4	66	✓	10

- Aconselhada para produtos colmatantes
- Superfície ondulada, tipo harpa
- Aumento substancial da produção devido aos valores da área aberta

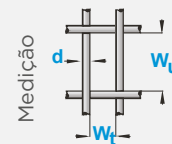
Também podemos produzir em aço inox



ABERTURA Wt x Wu mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO 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

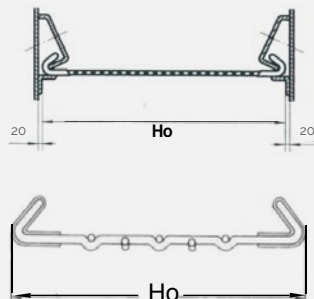
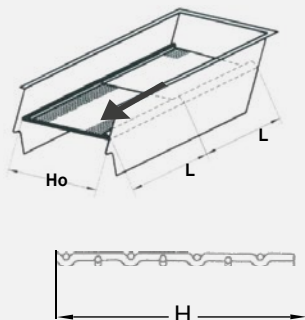
- Aconselhada para produtos colmatantes
- Superfície ondulada
- Aumento da produção devido aos valores da área aberta

Também podemos produzir em aço inox

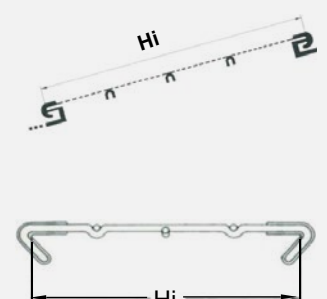
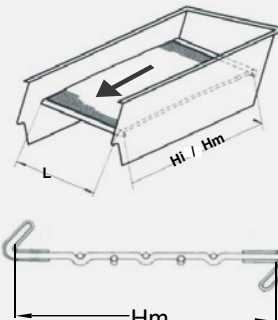


■ Sistemas de Tensionamento

TRANSVERSAL

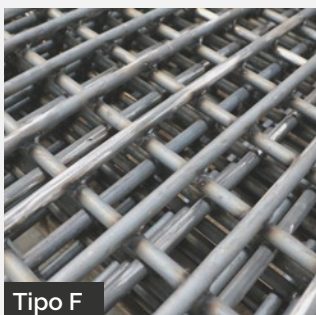


LONGITUDINAL

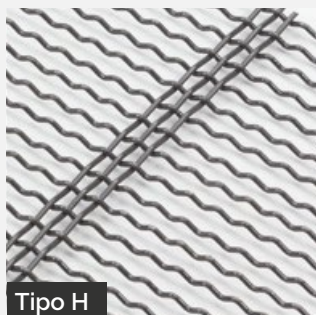


TIPO DE TELAS DE AÇO ALTO CARBONO

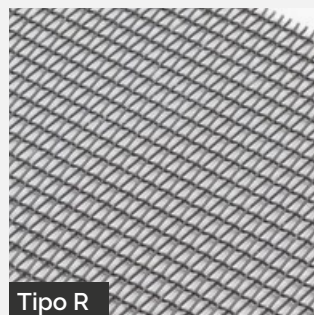
Possibilidade de produzir combinações de W e D por encomenda



Tipo F



Tipo H



Tipo R

Telas podem ser fabricadas:

Sem Abas: H

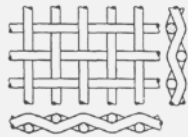
Com Abas:

Ho - Medida fora das Abas

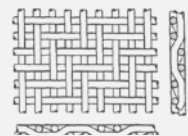
Hi - Medida interior das Abas

Hm - Abas Invertidas

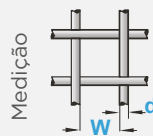
ABERTURA W mm . mic	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	PESO Kg/m ²	AO INOXI- DÁVEL ISO 16143 AISI 304	ZIN- CADO ISO 16120-3
32	0.028	28	0.17	✓	
40	0.032	31	0.18	✓	
50	0.036	34	0.19	✓	
63	0.045	34	0.24	✓	
80	0.05	38	0.24	✓	
100	0.063	38	0.31	✓	
125	0.08	37	0.40	✓	
160	0.1	38	0.49	✓	
200	0.125	38	0.61	✓	
250	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	✓	
	0.4	64	1.02		✓
1.6	0.5	58	1.51	✓	
	0.8	44	3.40	✓	
1.8	0.5	61	1.38	✓	
	0.45	67	1.06		✓
2	0.63	58	1.92	✓	
	1	44	4.20	✓	
2.24	0.63	61	1.76	✓	
	0.5	69	1.06		✓
2.5	0.71	61	1.99	✓	
	1.25	44	5.30	✓	
2.8	0.71	64	1.82	✓	
	0.56	72	1.07		✓
3.15	0.8	64	2.05	✓	
	1.6	44	6.80	✓	
3.55	0.8	67	2.31	✓	
	0.63	75	1.00		✓
4	1	64	2.54	✓	
	1.8	48	7.10	✓	
4.5	1	67	2.31	✓	
	0.71	77	1.12		✓
5	1.12	67	2.62	✓	
	2	51	7.30	✓	
5.6	1.12	69	2.37	✓	
	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	✓	
	1.25	75	1.77		✓
10	1.6	74	2.82	✓	
	3.15	58	9.60	✓	



A TIPO
ISO 4783



S TIPO
ISO 4783



Abertura (W)
ISO 2194-1991

Dimensões

- Iguais ou superiores a 1 mm - expresso em mm
- Inferior a 1 mm - expresso em microns (mic)

Diâmetro (d)

ISO 4782

Baseado ISO 3

OBS:

O valor de W, para aberturas/polegada, é indicativo.

Para o cálculo exacto das aberturas (W), utilizam-se as seguintes fórmulas:

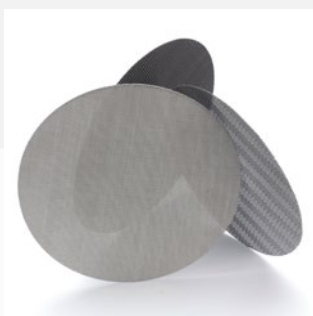
POLEGADA INGLESA = 25.4 mm

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

POLEGADA FRANCESA = 27.78 mm

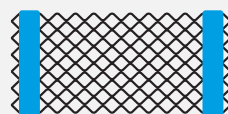
$$W = \frac{27.78}{\text{NR}} - d$$

IMAGENS DE TELAS METÁLICAS E FILTROS

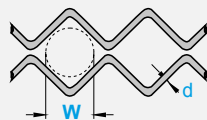


Telas Anticolmatantes

ABERTURA W mm	DIÂM. FIO d mm	ÁREA ABERTA %	ACO ALTO CAR- BONO 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

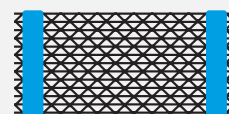


Q TIPO
DIN 4185/3

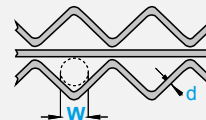


Medição

Superfície plana
Recomendada para produtos Colmatantes
Excelente nível de produção

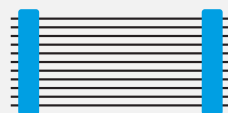


D TIPO
DIN 4185/3

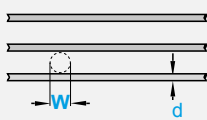


Medição

Superfície plana
Recomendada para produtos Colmatantes
Excelente nível de produção



L TIPO
DIN 4185/3

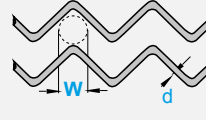


Medição

Superfície plana
Recomendada para produtos Colmatantes
Excelente nível de produção



Z TIPO
DIN 4185/3

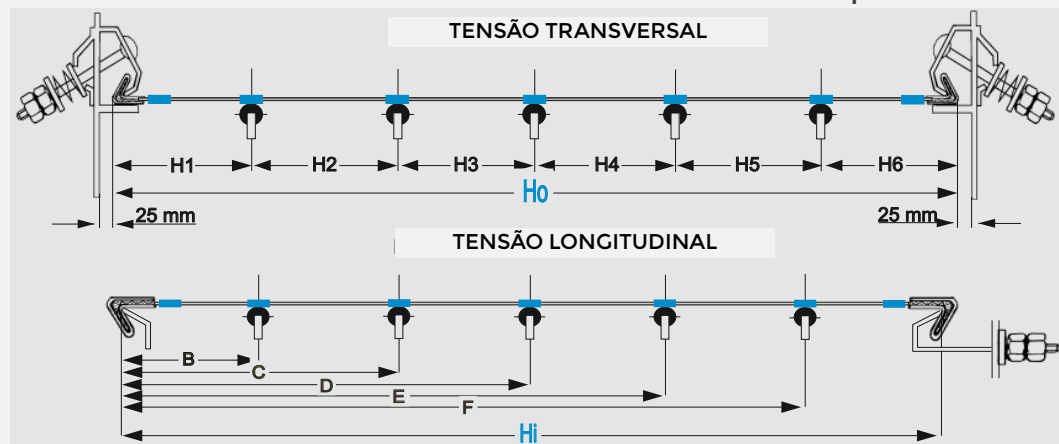


Medição

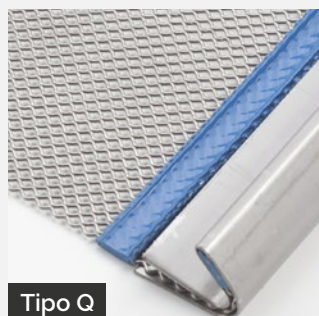
Superfície plana
Recomendada para produtos Colmatantes
Excelente nível de produção

Também podemos produzir em aço inox

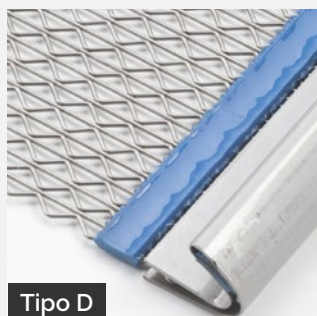
Como indicar as medidas entre travessas de apoio do crivo



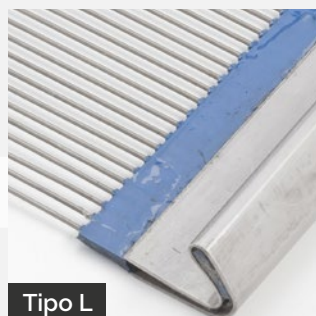
IMAGENS TELAS ANTICOLMATANTES



Tipo Q



Tipo D

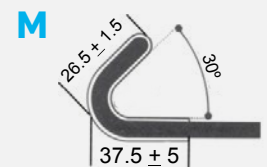
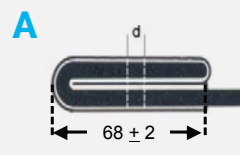
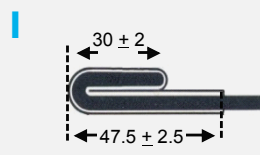
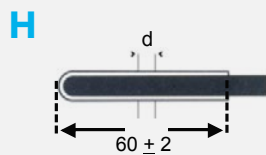
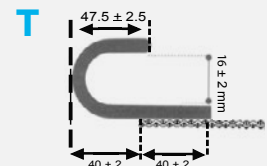
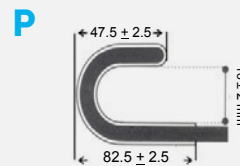
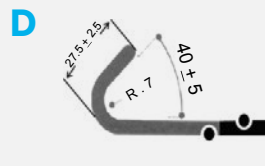
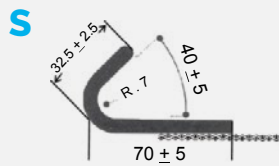
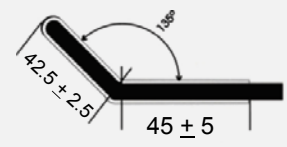
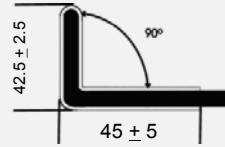
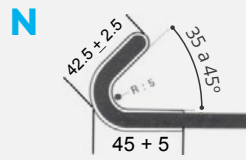
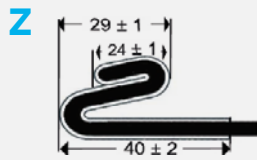


Tipo L

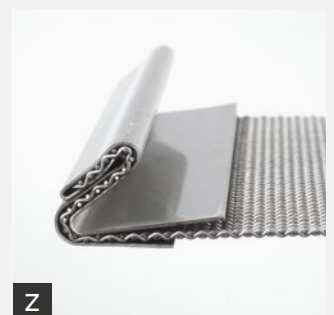
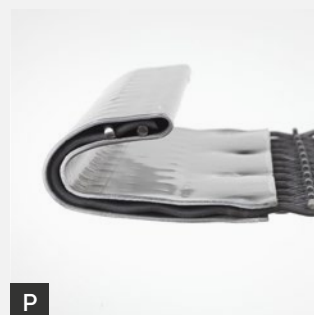
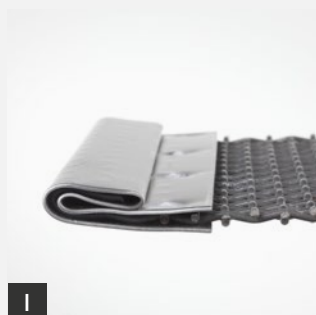
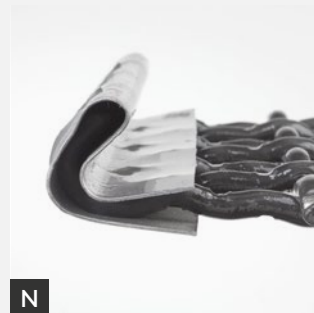


Tipo Z

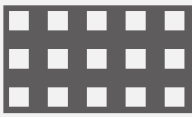
Sistemas de Fixação



TIPOS DE ABA

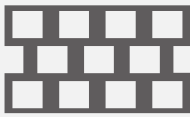


Peneiros em Borracha



C - U
TIPO
ISO 7806

ABERTURA W mm	PASSO mm	ESPESSURA mm	ÁREA ABERTA %
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



C - Z
TIPO
ISO 7806

ABERTURA W mm	PASSO mm	ESPESSURA mm	ÁREA ABERTA %
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



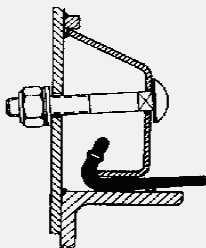
R - T
TIPO
ISO 7806

ABERTURA W mm	PASSO mm	ESPESSURA mm	ÁREA ABERTA %
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

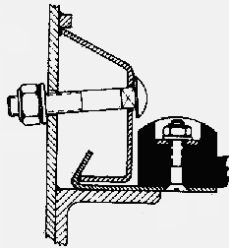
Aberturas superiores por consulta

Métodos de Fixação

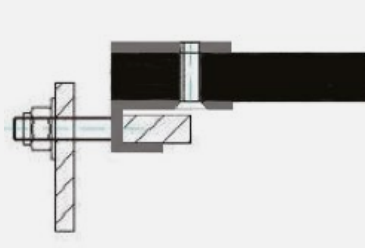
TIPO **K**



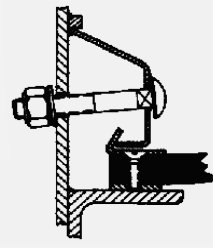
TIPO **N**

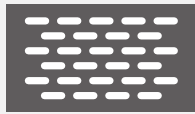


TIPO **P**



TIPO **R**

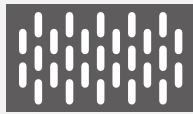




LR - T

TIPO
ISO 7806

ABERTURA W mm	PASSO mm	ESPESSURA mm	ÁREA ABERTA %
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

ABERTURA w mm	PASSO mm	ESPESSURA mm	ÁREA ABERTA %
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

Peneiros em borracha são particularmente adequados para:

- Redução de ruído
- Use com materiais húmidos ou secos
- Materiais espessos e / ou pesados
- Pré-peneiros

Características

Borracha anti-abrasiva

- Dureza: 65° / 85° Shore "A"
- Tecido interno em poliéster EP-160
- Possibilidade de montagem com abas tensoras ou estrutura metálica interna

IMAGENS DE PENEIROS EM BORRACHA



Peneiros em Chapa


C - U

 TIPO
ISO 7806

C - Z

 TIPO
ISO 7806

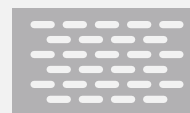
CD - M

 TIPO
ISO 7806

R - U

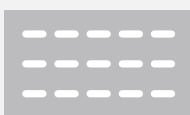
 TIPO
ISO 7806

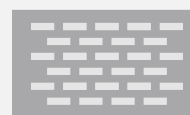
R - T

 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

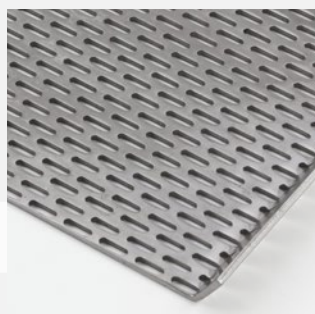
- Peneiros em chapa são particularmente adequados para:
- Montagem em pré-peneiras devido à sua resistência ao impacto
 - Materiais com alto grau de abrasividade
 - Materiais grandes e / ou pesados
 - Uso em Trommel e Nora

Características

- Aço ST37 / S235JR
- Hardox 450
- Montagem com ganchos tensores
- Dobrado para uso em Nora
- Curvo para uso em Trommel

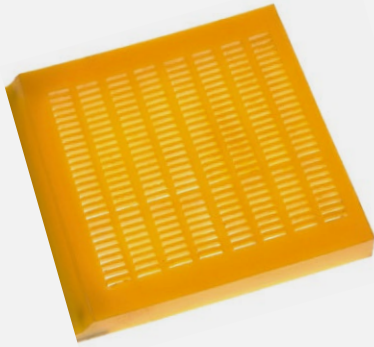
Qualidade	Ref. ^a	Dureza HB	Resistência à Tração N/mm ²	Comportamento	
				Desgaste	Impacto
Aço Carbono S235JR	AM	100 - 140	340 - 470	Elevado	Fraco
Aço Duro	AD	220 - 270	750 - 910	Médio	Médio
Aço Alta Resistência (HARDOX 450)	AR	425 - 475	1150 - 1350	Ligeiro	Elevado

IMAGENS DE PENEIROS EM CHAPA



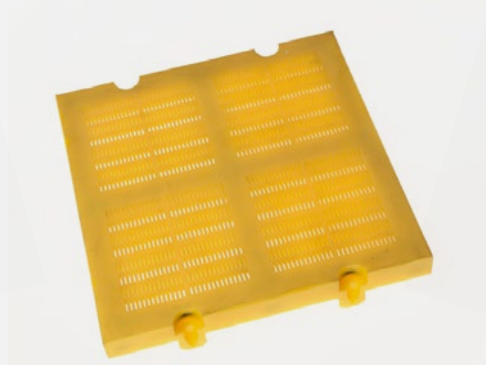
Peneiros Poliuretano

RANHURADOS



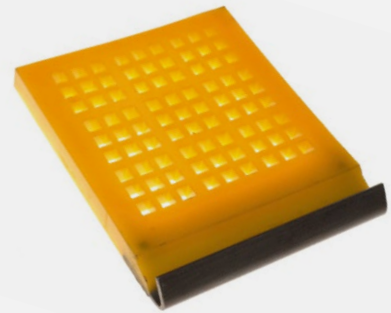
Superfície lisa
Montagem sobre suportes
Sistema aconselhado para seleção de produtos médios e finos

MODULARES



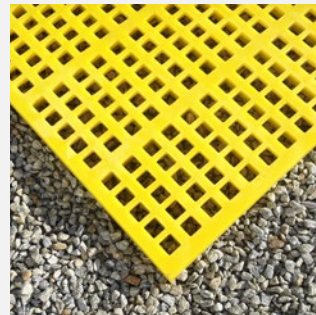
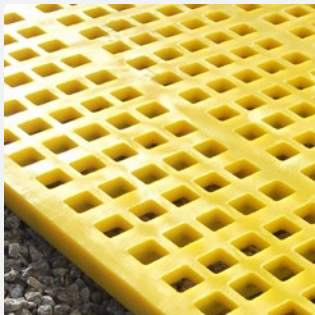
Superfície lisa
Montagem por módulos
Sistema aconselhado para seleção de produtos médios e finos

TENSIONADOS



Superfície lisa
Aplicação em tensão transversal ou longitudinal
Indicada para classificação de produtos pesados

IMAGENS DE PENEIROS EM POLIURETANO



Roletes

LISO



AMORTECEDOR



LIMPADOR - RETO



LIMPADOR - HELICOIDAL

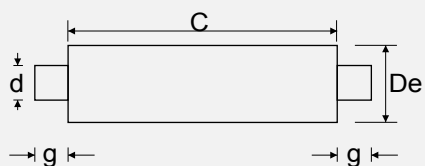


- Reduzem o consumo de energia
- São completamente estanques a elementos externos
- Maior aderência ao tapete transportador
- Menor custo de manutenção
- Fáceis de substituir, armazenar e manusear

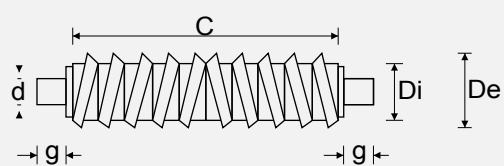
Diâmetros Disponíveis 63 mm / 75 mm / 89 mm / 108 mm / 133 mm / 159 mm / Outros sob consulta

Tipos de Rolete

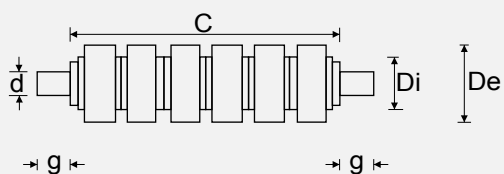
LISO (LS)



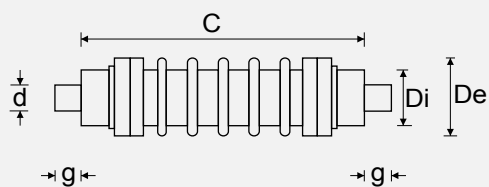
LIMPADOR - HELICOIDAL (LH)



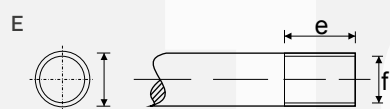
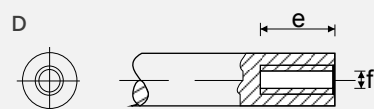
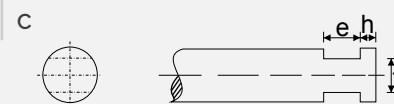
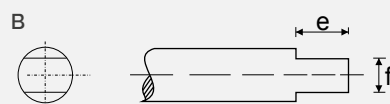
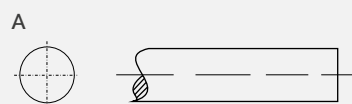
AMORTECEDOR (AM)



LIMPADOR - RETO (LR)

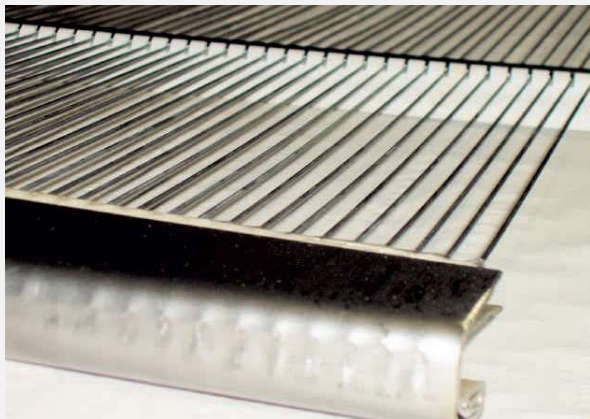


Tipos de Eixo



F (Outros)

Peneiros Corda de Piano



Características

APLICAÇÃO EM CRIVOS MÓVEIS

ELEVADAS PRODUÇÕES

ANTICOLMATAGEM

ABERTURA	DIÂMETRO DO FIO					
W (mm)	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						●

ARAME EM AÇO CORDA DE PIANO E AÇO INOXIDÁVEL – EN-10088 – NR 14301 (AISI 304).
Outras conjugações Luz de Malha/Arame sob consulta.

Acessórios

■ Tensores

COMPRIMENTO - mm
1250
1500
1525



Outras dimensões sob encomenda

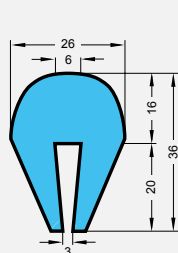
■ Parafusos

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

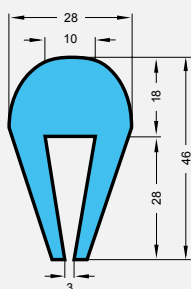


● CABEÇA REDONDA

■ Perfil Borracha



Rolos de
12.5 m



■ Aspersores

MODELO BICO DE PATO



Ø - 4 / 5 / 7 / 9

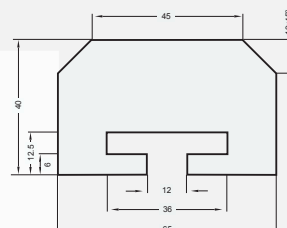
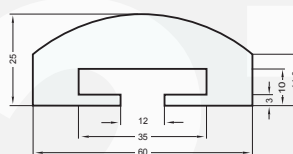
■ Tapetes / Acessórios



■ Molas



■ Amarras



Conselhos Técnicos

■ Instruções de instalação

Antes de aplicar um novo peneiro, verifique:

- / Se as Travessas de Apoio se encontram revestidas com Perfil de Borracha em bom estado;
- / Se os parafusos esticadores estão em perfeitas condições;
- / Se o Peneiro tem folga suficiente, de maneira que se possa mover facilmente quando for esticado e, assim, assegurado o alinhamento do plano de crivagem (ver desenho).



Ao aplicar, respeite as seguintes indicações:

- / Utilize um só Peneiro por cada par de tensores;
- / Estique fortemente o Peneiro, progressivamente e dos dois lados, de forma a que fique apoiado em todas as Travessas de Apoio e que não seja levantado da máquina pelas vibrações (evite, contudo, esticar excessivamente);
- / Após 10 minutos de operação, sem carga, reaperte todas as fixações;
- / Após 8 horas de serviço, verifique novamente as fixações e, se necessário, reaperte por forma a ficar com a certeza de que o Peneiro permanece apoiado, firmemente sobre as Travessas devendo repetir esta operação periodicamente;
- / Peneiros sem Abas, devem ser fixados aos pontos de suporte, de tal forma que fiquem à prova de vibração..

PARA MAIS INFORMAÇÕES, POR FAVOR CONTACTE O NOSSO DEPARTAMENTO TÉCNICO

■ Como conservar

- / Verifique, regularmente, o bom estado do Perfil de Borracha aplicado nas Travessas de Apoio;
- / Verifique, regularmente, o correto tensionamento dos Peneiros, de forma a evitar uma trepidação que, inevitavelmente, irá conduzir à fratura dos arames;
- / O Após o desgaste normal de certas partes do Peneiro inverta-o, ou permuta-o com outro menos gasto do mesmo conjunto instalado na máquina;
- / Se o material a classificar for muito húmido, ou de características difíceis, é recomendável limpar o material aderente às malhas do Peneiro, aumentando a sua eficiência e o conseqüente aumento de produção (utilizar Telas Anticolmatantes);
- / Peneiros em aço de mola nunca devem ser soldados;
- / Regularize a admissão do produto e reparta-o sobre toda a largura do crivo;
- / Evite quedas de produtos com grandes dimensões (utilizar Peneiros de pré-classificação);
- / Diminua, o mais possível, a altura da queda dos produtos e evite que ela se verifique diretamente sobre os Peneiros.

NÃO ESPERE ATE QUE OS ARAMES PARTAM, POIS PODERÁ CAUSAR A PARALISAÇÃO DE TODA A INSTALAÇÃO. SUBSTITUA PENEIROS GASTOS



**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

