



Conforme à VDI 6022



PFN

PREFILTRE SAU FILTRE FINALE ÎN SISTEME DE VENTILAȚIE

Filtre buzunar pentru separarea prafului fin

- Clase de filtrare M6, F7, F9
- Date de performanță testate conform EN 779
- Certificare Eurovent pentru filtrele de praf fin
- Îndeplinește cerințele de igienă ale VDI 6022
- Cea mai mare eficiență energetică în conformitate cu documentul Eurovent 4/11
- Mediu NanoWave® , cusut
- Suprafață de filtrare mărită datorită buzunarelor de filtrare Numere diferite de buzunare și adâncimi diferite ale buzunarelor
- Mediu NanoWave® medium cu presiune diferențială inițială extrem de scăzută și cea mai mare capacitate posibilă de reținere a prafului, condiții ideale ale fluxului de aer datorită buzunarelor de filtrare trapezoidale
- Montaj și timpi de schimbare a filtrelor rapide datorită manipulării ușoare și rapide
- Asamblare în cadre standard pentru pereți de filtrați (tip SIF) sau în carcase universale (tip UCA) pentru montarea tubulaturilor

Echipamente opționale și accesorii

- Cadru frontal executat din plastic sau tablă de oțel galvanizat

Aplicație



Aplicație

- Filtru cu buzunare executat din mediu NanoWave® tip PFS pentru separarea prafului fin
- Filtrele pentru praf fin: Filtre preliminare sau finale pentru separarea prafului fin în sisteme de ventilație

Descriere



Clase de filtrare

- Filtre pentru praf fin M6, F7, F9

Construcție

- PLA: Cadru executat din plastic
- GAL: Cadru executat din oțel galvanizat

Suplimente utile

- Perete filtrant (SIF)
- Carcasă universală (UCA)

Caracteristici ale modelului

- Filtru buzunar cu profil pană
- Material filtrant multi-strat cu un strat prefiltru și un strat de fibre extra-fine încrețite
- Adâncimea de execuție a cadrului PLA: 25 mm
- Adâncimea de execuție a cadrului GAL: 20, 25 mm
- Numărul de buzunare: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10

Material și suprafețe

- Material filtrant executat din fibre sintetice
- Cadru executat din plastic sau tablă de oțel galvanizat

INFORMAȚII TEHNICE

Frakční účinnost ePM10 [%] podle ISO 16890	60	–	–
Frakční účinnost ePM1 [%] podle ISO 16890	–	65	90
Počáteční tlaková ztráta [Pa] při nominálním průtoku vzduchu	60	80	130
Max. provozní teplota [°C] pro rámy vyrobené z plastu	60	60	60
Max. provozní teplota [°C] pro rámy vyrobené z pozinkovaného ocelového plechu	90	90	90
Koncová tlaková ztráta [Pa]	300	300	300

PFN – ePM1 – 90 % – PLA – 25 / 592 × 592 × 600 × 10

1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7