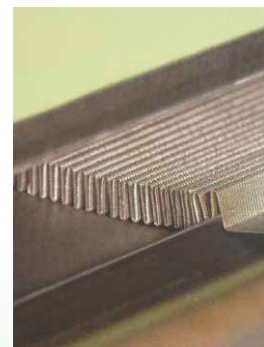
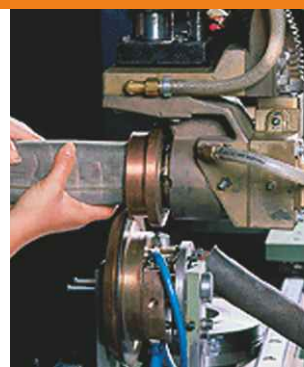
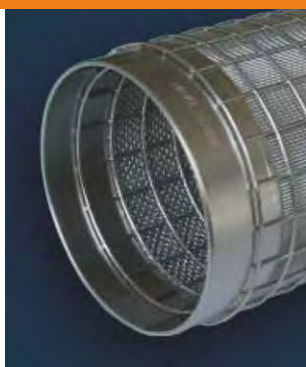


**SITA ZA TREĆI MILENIJUM...**



**TEHNIČKE TKANINE**

<b>1. Definicija</b>	<b>3</b>	5.5. Keper tkanine za filtraciju - metalne	9
<b>2. Osnovni pojmovi</b>	<b>3</b>	5.6. Pancir tkanine za filtraciju - metalne	9
2.1. Osnova i potka	3	5.7. Tkanine keper pancir za filtraciju - metalne	9
2.2. Oblik oka	3		
2.2.1. Kvadratna oka	3		
2.2.2. Pravougaona kvadratna oka	3		
2.2.3. Nulta oka	3		
2.3. Parametri tkanine	3		
2.3.1. Dužina otvora	3		
2.3.2. Debljina žice	3		
2.3.3. Razmak	3		
2.3.4. Slobodne površine	3		
2.3.5. Broj "mesh"	3		
<b>3. Vrste tkanina</b>	<b>4</b>	<b>6. Verzije za isporuku</b>	<b>10</b>
3.1. Glatko vezivanje	4	6.1. Završetak sita	10
3.2. Keper vezivanje	4	6.1.1. Poprečno stegnuto sito	10
3.3. Šiljasti ili naizmenični keper	4	6.1.2. Uzdužno stegnuto sito	10
3.4. Vezivanje sa pet vretena (Atlas)	4	6.1.3. Pregibanje sita	11
3.5. Tkanine za filtraciju, glatke	4	6.1.4. Tolerancije i merenja pregibanih sita	11
3.6. Tkanine za filtraciju, keper	4	6.1.5. Završetak tehničkih tkanina	12
3.7. Tkanine za filtraciju, pancir	4	6.2. Stezanje sita u ramove	13
3.8. Tkanine za filtraciju, pancir	4	6.3. Finalni proizvodi	13
3.9. Tkanine za filtraciju, keper - pancir	4		
<b>4. Svrha upotrebe</b>	<b>5</b>	<b>7. Tkanine za filtraciju o okrugli izrezi</b>	<b>14</b>
<b>5. Materijali koje isporučujemo - metalne žice</b>	<b>6</b>	7.1. Tkanine za filtraciju, keper pancir	14
5.1. Standardni program - metalne žice	6	7.2. Okrugli izrezi	14
5.2. Fizikalna i hemijska svojstva	8		
5.3. Tkanine za filtraciju - metalne žice	9	<b>8. Talasasta tkanina za filtraciju</b>	<b>15</b>
5.4. Tkanine za filtraciju - glatko otvoreno vezivanje sa slobodnom površinom čak 50%	9	<b>9. Upotreba međunarodnih standarda</b>	<b>15</b>
		<b>10. Program proizvodnje i isporuke</b>	<b>16</b>

TIG varenje



oblikovanje tkanine



uramljivanje



plazma



natezanje u ram



Pod tehničkim tkaninama podrazumevaju se ravni proizvodi koji su izrađeni od pravougaonih unakrsnih metalnih žica ili od veštačkih materijala, prerađenih u obliku žice koji u konačnoj izradi liče na tkaninu.

Usled takve metode prerade i oblikovanja dobivaju se različite mogućnosti upotrebe, kao su npr. filteri, sita, uređaji za sortiranje, transporter, zaštitna oprema, armature, podupirači itd.

## 2. Osnovi pojmovi ■ ■ ■ ■ ■

### 2.1. Osnova i potka

Osnova - žice poređane u tkaninu u uzdužnom pravcu

Potka - žice poređane u poprečnom pravcu

### 2.2. Oblici oka

Prema raznolikom rasporedu prelaska žica oblikuju se tkanine kvadratnih oka, ili takozvanih nultih oka.

#### 2.2.1. Kvadratna oka

Udaljenost između oka osnove i potke je ista (sl. 1)

#### 2.2.2. Pravougaona oka kvadrata

O uzdužnim otvorima se radi kada je razmak između žica osnove manji od razmaka žica potke. U suprotnom je reč o širokim otvorima (sl. 2)

#### 2.2.3. Nulta oka

Žice osnove poređane su u određenim udaljenostima, žice potke nalaze se jedna pored druge (sl. 3), međutim, i žice potke mogu da se ređaju u određenim slobodnim udaljenostima.

### 2.3. Parametri tkanina

#### 2.3.1. Dužina otvora

Svetla dužina otvora "w" u slučaju pravougaonih otvora kvadrata "w1" i "w2" udaljenost osnove ili potke je (sl. 4). Udaljenosti su date u mm, ili u  $\mu\text{m}$ .

#### 2.3.2. Debljina žice

Debljina žice "d", ili "d1" i "d2" kod okruglih žica data je u prečniku ( $\varnothing$ ) (sl. 4). Date su u mm, kada je debljina žice više od 1 mm može da se meri pomoćnim merilom, kada je debljina ispod 1 mm meri se uz pomoć mikrometra. Prečnici žica izmereni u tkanini ponekad mogu da budu manji nego je njihov nominalni prečnik.

#### 2.3.3. Razmak

Razmak "t", ili "t1" i "t2" je udaljenost žica osnove ili potke od obližnje žice (sl. 4)  $t = w + d$  služi za računanje potrebnog broja žica, npr. na udaljenost od 10 mm ili 1 coul, i udela tog razmaka m i osiguranog broja žica  $n \cdot t = m / n$ .

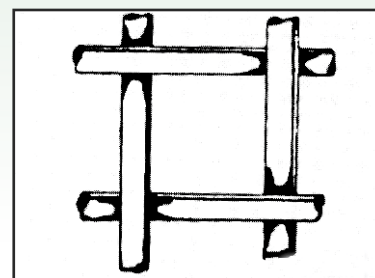
#### 2.3.4. Slobodne površine

U % izražene slobodne površine  $F_o$  navodi se procentni deo svih otvora na ukupnoj površini tkanine i računaju se ovako:

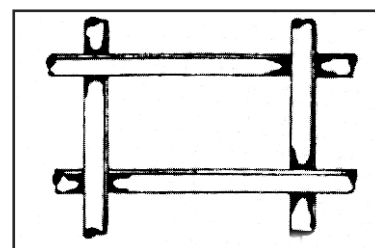
$$F_o = \frac{w^2}{t^2} \times 100 \text{ ili } \frac{w^2}{(w+d)^2} \times 100 \text{ \%}$$

#### 2.3.5. "Mesh" broj

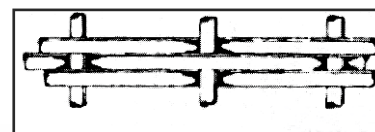
"Mesh" broj navodi broj otvora u dužinskim engleskim inčevima (= 25,4 mm).



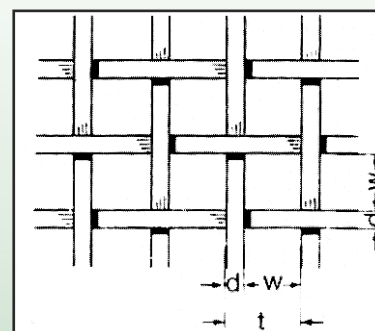
slika 1



slika 2



slika 3



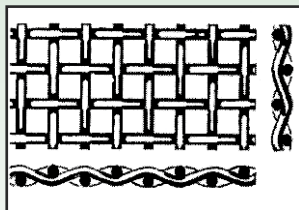
slika 4

## 3. Vrste tkanina

Vrste tkanina zavise na načinu izrade vezivanja. Vezivanje podrazumeva redovno ponavljanje naizmeničnih žica u uzdužnom i poprečnom pravcu tkanine.

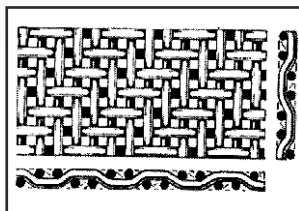
### 3.1. Glatko vezivanje

Na ovaj način vezivanja najčešće se izrađuju tkanine. Svaka žica je savijena u osnovi ili u potki, i to se redovno naizmenično ponavlja.



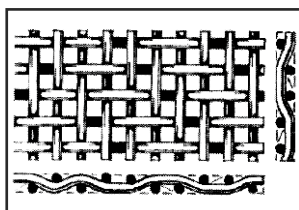
### 3.2. Keper vezivanje

Uvek su dve žice savijene i iza toga sledi pomak za jednu žicu. Ovakvo vezivanje vrši se obično kada je žica u odnosu na dimenzije oka previše debela, ili na mestima gde je tkanina previše fina, pošto žica prilikom savijanja u takvom vezivanju ne drži.



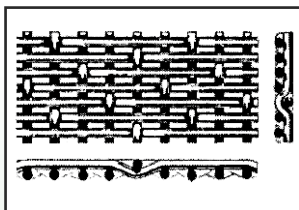
### 3.3. Šiljasti ili naizmenični keper

Ovaj način vezivanja primenjuje se na mestima gde se moraju isključiti mogući uzroci poprečnog pomaka. Zbog česte pojave različitih otvora uglavnom se koristi za izradu raznih uložaka, veoma retko za filtere ili sita.



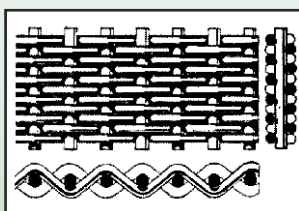
### 3.4. Vezivanje sa pet vretena (Atlas)

Kod ovog vezivanja za unapred određenu upotrebu svaka peta žica je vezana. Posebno je to da je na jednoj strani glatka površina.



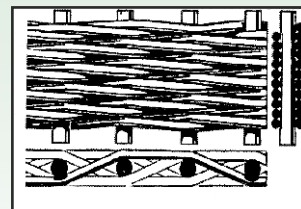
### 3.5. Tkanine za filtraciju - u glatkom vezivanju

Žice potke veoma su blisko jedna pored druge, tako da nastaju "nulta oka". Žice osnove deblje su od žica potke. Dobar protok je zbog istih otvora, pa je jednostavno čišćenje glavna prednost ovih tkanina.



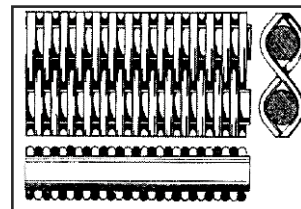
### 3.6. Tkanine za filtraciju - keper (svetlo nepropusne)

U keper vezivanju žice se nalaze jedna pored druge. Jedna žica potke uvek se nalazi iznad i jedna ispod žice osnove. U poređenju sa glatkim vezivanjem ovde je upotrebljen dvostruki broj žica.



### 3.7. Tkanina za filtraciju oklopna (obrnuti pojas)

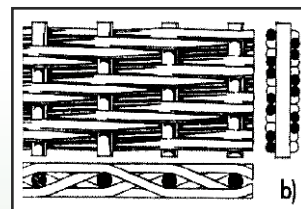
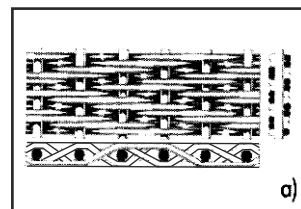
Za razliku od pojaseva tkanog vezivanja većina žica nalazi se u sistemu osnove. Tako da su žice potke znatno jače od žica osnove. Ova posebna konstrukcija odlikuje se velikom stabilnošću i garantuje dobar protok.



### 3.8. Otvorena tkanina za filtraciju

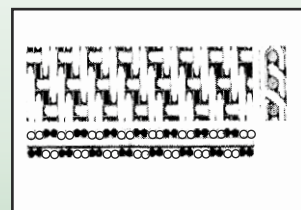
Ova tkanina za filtraciju izrađena je na isti način kao standardne trake. Žice potke nisu stavljanje gusto jedna pored druge, ali u određenoj udaljenosti, na taj način dolazi do povećanja protoka tkanine. Nedostatak je manja redovnost otvora. Otvorena tkanina za filtraciju izrađuje se:

- a) u glatkom vezivanju
- b) u keper vezivanju



### 3.9. Tkanine za filtraciju, keper pancir

Reč je o tehničkoj tkanini u kojoj kombinacija keper vezivanja i stavljanje većine žica u osnovu zbog visoke stabilnosti i čvrstoće omogućuje upotrebu i pod veoma teškim uslovima.



- 4.1 Hemijska i farmaceutska industrija
- 4.2 Prehrambena industrija i proizvodnja pića
- 4.3 Grejanje, uređaji ventilacije i sanitarna tehnika
- 4.4 Poljoprivreda i šumarstvo
- 4.5 Proizvodnja kućnih aparata
- 4.6 Proizvodnja teretnih automobila, vazduhoplovna industrija
- 4.7 Mašinsko inženjerstvo i proizvodnja aparata
- 4.8 Elektrotehnička industrija
- 4.9 Građevinarstvo
- 4.10 Sito štampa
- 4.11 Sortiranje
- 4.12 Industrija abrazivnih materijala
- 4.13 Industrija gume
- 4.14 Prerada plastike i reciklaža
- 4.15 Razno



## 5. Materijali koje isporučujemo - metalne žice

### 5.1. Standardni tkani program - metalne žice

Širina oka W (mm)	Debljina žice d (mm)	Slobodna površina Fo (%)	Broj "mesh"	Težina kg/m <sup>2</sup>
10	2,5	64	2	6,35
	1,8	72	2,1	3,49
	1,4	77	2,2	2,18
9	2,2	64	2,3	5,49
8	2,0	64	2,5	5,08
	1,6	69,4	2,6	3,39
	1,0	79	2,7	1,41
7,1	1,8	64	2,9	4,62
	1,4	69,4	3	2,93
6,3	1,8	60	3,1	5,08
	1,4	67	3,3	3,23
	1,25	69,4	3,4	2,63
	1,0	74,5	3,5	1,74
5,6	1,6	60	3,5	4,52
	1,25	67	3,7	2,90
	1,12	69,4	3,8	2,38
5,0	1,6	57,6	3,8	4,93
	1,25	64	4,1	3,18
	1,0	69	4,3	2,05
4,5	1,4	57,6	4,3	4,22
	0,8	72	4,8	1,53
4	1,4	54	4,7	4,61
	1,0	64	5,1	2,55
	0,71	72	5,4	1,36
3,55	1,25	54	5,3	4,13
	0,9	64	5,7	2,31
	0,8	67	5,8	1,87
3,35	0,9	62,1	6	2,43
3,15	1,25	51	5,8	4,51
	0,8	64	6,4	2,06
	0,56	72	6,8	1,07
2,8	1,12	51	6,5	4,06
2,5	1,0	51	7,3	3,65
	0,71	60	7,9	1,99
	0,5	69,4	8,5	1,06
2,24	0,9	51	8,1	3,28
	0,63	60	8,9	1,77
	0,36	74,5	9,8	0,64
2	1,0	44,4	8,5	4,25
	0,9	48	8,8	3,56
	0,63	57,6	9,7	1,93
	0,56	60	9,9	1,56
	0,32	74,5	10,9	0,56
1,8	0,8	48	9,8 s	3,13
	0,32	72	12	0,61
1,6	1,0	38	9,8 (10)	4,88
	0,8	44,4	10,4	3,39
	0,5	57,6	12,1 (12)	1,51
	0,36	67	13	0,84
	0,28	72	13,5 (14)	0,53
	0,22	77	14	0,34
	1,5	0,63	49,6	11,9 (12)

Širina oka W (mm)	Debljina žice d (mm)	Slobodna površina Fo (%)	Broj "mesh"	Težina kg/m <sup>2</sup>
1,4	0,71	49,4	12	3,03
	0,45	57,6	13,7 (14)	1,39
	0,25	72	15,4 (15)	0,48
	0,22	74,5	15,7 (16)	0,38
1,32	0,5	52,6	14	1,75
1,25	0,8	38	12,4	3,97
	0,63	44,4	13,5	2,68
	0,4	57,6	15,4	1,23
	0,25	69,4	16,9 (17)	0,53
1,18	0,22	72	17,3 (17)	0,42
	0,63	42,5	14	2,78
1,12	0,22	71	18,1 (18)	0,44
	0,56	44,4	15,1 (15)	2,37
	0,45	51	16,2 (16)	1,64
1,06	0,36	57,6	17,2	1,11
	0,25	67	18,5 (19)	0,58
	0,22	69,4	19	0,46
	0,22	68,6	19,8 (20)	0,48
1	0,63	38	15,6 (16)	3,10
	0,56	41	16,3 (16)	2,55
	0,5	44,4	16,9 (17)	2,12
	0,4	51	18,1 (18)	1,45
	0,32	57,6	19,2 (19)	0,98
	0,22	67	21	0,50
0,950	0,2	68,20	22	0,44
0,900	0,5	41	18,1 (18)	2,27
	0,36	51	20	1,30
	0,2	67	23	0,46
0,850	0,5	39,6	18,8	2,35
	0,4	46,2	20	1,63
	0,2	65,5	24	0,48
0,800	0,5	38,1	19,5	2,44
	0,32	51	23	1,16
0,750	0,2	64	25	0,51
	0,18	65	27	0,44
0,710	0,45	38	22	2,22
	0,36	44,4	24	1,55
	0,28	51	26	1,02
	0,18	64	29	0,46
0,670	0,16	65,2	31	0,40
0,630	0,4	38	25	1,97
	0,28	48	28	1,09
	0,25	51	29	0,91
	0,16	64	32	0,41
0,600	0,4	36	25	2,03
	0,16	62,3	33	0,42

Legenda:

označene pozicije izrađuju se kontinualno



Širina oka W (mm)	Debljina žice d (mm)	Slobodna površina Fo (%)	Broj "mesh"	Težina kg/m <sup>2</sup>
0,560	0,36	38	28	1,79
	0,28	44,4	30	1,19
	0,16	60	35	0,45
0,530	0,16	59	37	0,47
0,500	0,32	38	31	1,59
	0,25	44,4	34	1,06
	0,16	57,5	38	0,49
0,475	0,16	56	40	0,51
0,450	0,28	38	35	1,31
	0,2	48	39	0,78
	0,14	56,6	43	0,42
0,425	0,28	36	36	1,41
	0,14	57,6	45	0,44
0,400	0,25	38	39	1,22
	0,22	41	41	0,99
	0,18	48	44	0,71
	0,14	54	47	0,46
0,375	0,14	53	49	0,48
0,355	0,22	38	44	1,07
	0,18	44,4	47	0,77
	0,14	51	51	0,50
0,335	0,14	49,7	53	0,52
0,32	0,2	38	49	0,99
	0,16	44,4	53	0,69
	0,112	54	59	0,37
0,300	0,2	36	51	1,02
	0,112	53	62	0,39
0,280	0,22	31	51	1,23
	0,18	38	55	0,90
	0,112	51	65	0,41
0,265	0,1	52,7	70	0,35
0,250	0,2	31	56	1,13
	0,16	38	62	0,79
	0,1	51	73	0,36
0,235	0,1	49,3	76	0,38
0,224	0,18	31	63	1,02
	0,16	34	66	0,85
	0,1	48	78	0,39
0,212	0,14	36	72	0,71
	0,09	49,3	84	0,34
0,200	0,16	31	71	0,90
	0,14	34	75	0,73
	0,125	38	78	0,61
	0,09	48	88	0,36
0,190	0,09	46	91	0,37
0,180	0,14	31	79	0,78
	0,125	34	83	0,65
	0,09	44,4	94	0,38
0,160	0,125	31	89	0,70
	0,112	34	93	0,59
	0,1	38	98	0,49
	0,071	48	110	0,28

Širina oka W (mm)	Debljina žice d (mm)	Slobodna površina Fo (%)	Broj "mesh"	Težina kg/m <sup>2</sup>
0,150	0,1	36	102	0,51
0,140	0,112	31	101	0,63
	0,1	34	106	0,53
	0,09	38	110	0,45
	0,063	48	125	0,25
0,125	0,09	34	118	0,48
	0,08	38	124	0,4
	0,063	44,4	135	0,27
0,118	0,056	46	146	0,23
0,112	0,08	34	132	0,42
	0,071	38	139	0,35
0,106	0,063	39,3	150	0,3
	0,05	46,2	163	0,2
0,100	0,063	38	156	0,31
	0,05	44,4	169	0,21
0,095	0,045	46	181	0,18
0,09	0,063	34	166	0,33
	0,056	38	174	0,27
	0,04	48	195	0,16
0,085	0,04	46,2	205	0,16
0,080	0,056	34	181	0,29
	0,05	38	195	0,25
0,075	0,05	36	205	0,26
	0,036	45,7	230	0,15
0,071	0,05	34	210	0,26
0,063	0,045	34	235	0,24
	0,04	38	245	0,2
	0,036	41	255	0,17
0,056	0,04	34	265	0,21
	0,036	38	275	0,18
	0,032	41	290	0,15
0,053	0,04	32,5	275	0,22
	0,036	35,5	285	0,19
0,050	0,04	31	280	0,23
	0,036	34	295	0,19
	0,03	39	320	0,14
0,045	0,036	31	315	0,2
	0,032	34	330	0,17
0,042	0,036	29	325	0,21
0,040	0,032	31	355	0,18
	0,025	38	390	0,12
0,038	0,025	36,4	405	0,13
0,036	0,028	31	395	0,16
0,032	0,025	31	445	0,14
0,025	0,025	25	510	0,16
0,02	0,02	25	635	0,13

**Legenda:**

označene pozicije izrađuju se kontinualno

## 5.2. Fizikalna i hemijska svojstva

Vrsta materijala	Materijal broj DIN 1 7850	Težina g/cm <sup>3</sup>	Oznaka	Zatezna čvrstoća N/mm <sup>2</sup>	Tačka topljenja °C	Upotreba na maks. temperaturi vazduha °C	Hemijska otpornost <sup>1)</sup>				
							Vazduh	Morska voda	Principi	Kiseline	
Čelik	1.0012	7,85	Fe	360-650	1528	450	5	5	2/4	4/5	
	1.0586	7,85	C - St	1100-2200	1528	450	5	5	3/4	4/5	
Metali koji ne sadrže gvožđe	Bakar	2.0100	8,96	E - Cu	180-260	1083	1000	2	3	3	2/5
	Mesing	2.0321	8,53	Cu - Zn 37	350-450	915	200	5	5	3	4/5
	Mesing + Tombak	2.0250	8,67	Cu - Zn 20	320-400	1010	200	4	4	2	2/5
	Tin bronze	2.1020	8,82	Cu - Sn 6	350-450	1040	200	1	2	3	2/5
	Nikl	2.4060	8,9	Ni 99,6	430-550	1040	250	1	2	1/3	3/5
	Nikl	2.4066	8,9	Ni 99,2	400-550	1040	250	1	2/3	1-2	3/5
	Monel	2.4360	8,8	Ni - Cu 30 Fe	500-600	1360	350	1	1	2/3	1/5
	Aluminijum	3.0280	2,7	AL	180-250	658	150	3	4	4/5	3/5
Hrom čelik	1.4016	7,7	X 8 Cr 17	450-600	1500	300	2	4	2	3/4	
Hemijski postojani i otporni na plamen	Nerđajući čelik	1.4310	7,9	X 12 Cr Ni 17	800-2200	1425	300	1	3	2	2/4
		1.4301	7,9	X 5 Cr Ni 18 9	600-1100	1425	300	1	3	1/2	2/4
	Hrom-nikl-čelik	1.4306	7,9	X 2 Cr Ni Ti 18 9	600-1100	1425	350	1	3	1/2	2/4
		1.4541	7,9	X 10 Cr Ni Ti 18 9	600-1100	1425	400	1	2	2	2/3
	Nerđajući čelik	1.4401	7,95	X 5 Cr Ni Mo 18 10	650-1100	1425	300	1	2	2	2/3
		1.4404	7,95	X 2 Cr Ni Mo 18 10	600-1100	1425	400	1	2	2	2/3
	Hrom-nikl-molibden čelik	1.4439	7,9	X 3 Cr Ni Mo N 17 135	650-1100	1425	400	1	1	1/3	2
		1.4529	8,8	X 1 Ni Cr Mo Cu N 25 20	520-720	1425	300	1	2	2/3	2/3
	Hrom-nikl-čelik otporan na visoke temperature	1.4571	7,9	X 10 Cr Ni Mo T 18 10	650-1100	1425	400	1	2	2	2
		1.4893	7,9	X 8 Cr Ni Si N 21 11	700-1100	1425	1000	1	2	1/2	2/3
		1.4841	7,9	X 15 Cr Ni Si 25 20	100-1100	1425	1150	1	3	2/3	2/4
		1.4864	8,0	X 12 Ni Gr Si 36 16	600-1100	1425	1100	1	2/3	2/3	3
Titan	3.7025	4,5	Ti 1	290-410	1700	650	3	4	4/5	3/5	
	3.7035	4,5	Ti 2	390-540	1700	650	2	4	3/4	3/4	
Hastelloy C4 Hastelloy C 22 Hastelloy C 276	2.4610	8,64	Ni Mo 16 Cr 16 Ti	700-900	1380	700	1	1	1/3	1/3	
	2.4602	9,22	Ni Cr 21 Mo 14 W	650-850	1380	700	1	1	1/2	1/2	
	2.4819	8,64	Ni Mo 16 Cr 15 W	750-950	1380	700	1	1	1/3	1/3	
Specijalno legirano	Incoloy 825	2.4858	8,1	Ni Cr 21 Mo	550-750	1370	1150	1	1	1/3	1/2
	Incoloy 600	2.4816	8,5	Ni Cr 15 Fe	550-800	1370	1150	1	2/3	1/2	2/5
	Incoloy 625	2.4856	8,44	Ni Cr 22 Mo 9 Nb	750-900	1290	1050	1	1	1/3	1/2

**Legenda:** 1) 1...otporni  
2...više otporni  
3...ograničena otpornost  
4...manje otporni  
5...nisu otporni

...najčešće korišćeni materijali



### 5.3. Tkanine za filtraciju - metalne žice

Finoća filtera je apsolutna (merena kao 1. mehur po "tačkasti mehur testa filtracije").

Finoća filtera (mikron)	Oznaka tkanine osnovne x potke (mesh)	Debljina žica osnovna x potka (mm)
40 - 45	80 x 400	0,125 / 0,071
55 - 60	50 x 250	0,14 / 0,112
70 - 75	40 x 200	0,18 / 0,14
90 - 100	30 x 150	0,23 / 0,18
115 - 125	24 x 110	0,36 / 0,26
150 - 160	20 x 150	0,25 / 0,18
215 - 235	14 x 88	0,5 / 0,33
265 - 285	12 x 64	0,6 / 0,42
320 - 340	80 x 85	0,36 / 0,32

### 5.4. Tkanine za filtraciju - glatko otvoreno vezivanje sa slobodnom površinom čak 50%

10	154 x 1740	0,18 / 0,14
25	120 x 930	0,23 / 0,18
34	80 x 700	0,36 / 0,26
48	60 x 460	0,25 / 0,18
60	50 x 400	0,5 / 0,33
78	40 x 340	0,6 / 0,42
84	28 x 268	0,36 / 0,32

### 5.5. Tkanine za filtraciju - metalne

7 - 8	375 x 2300	0,035 / 0,25
8 - 9	325 x 2300	0,038 / 0,025
9 - 10	325 x 1900	0,038 / 0,03
11 - 12	250 x 1400	0,055 / 0,04
12 - 14	200 x 1400	0,07 / 0,04
16 - 18	165 x 1400	0,07 / 0,04
24 - 26	165 x 800	0,07 / 0,05
35 - 40	80 x 700	0,1 / 0,076
65 - 70	40 x 560	0,18 / 0,1
90 - 100	30 x 360	0,25 / 0,15
110 - 120	20 x 250	0,25 / 0,2

### 5.6. Oklop tkanine za filtraciju - metalne

17	625 x 130	0,04 / 0,13
25	625 x 102	0,042 / 0,16
40	290 x 72	0,09 / 0,2
60	175 x 50	0,15 / 0,3
80	132 x 36	0,2 / 0,4
150	86 x 24	0,3 / 0,4

### 5.7. Keper oklop tkanine za filtraciju - metalne

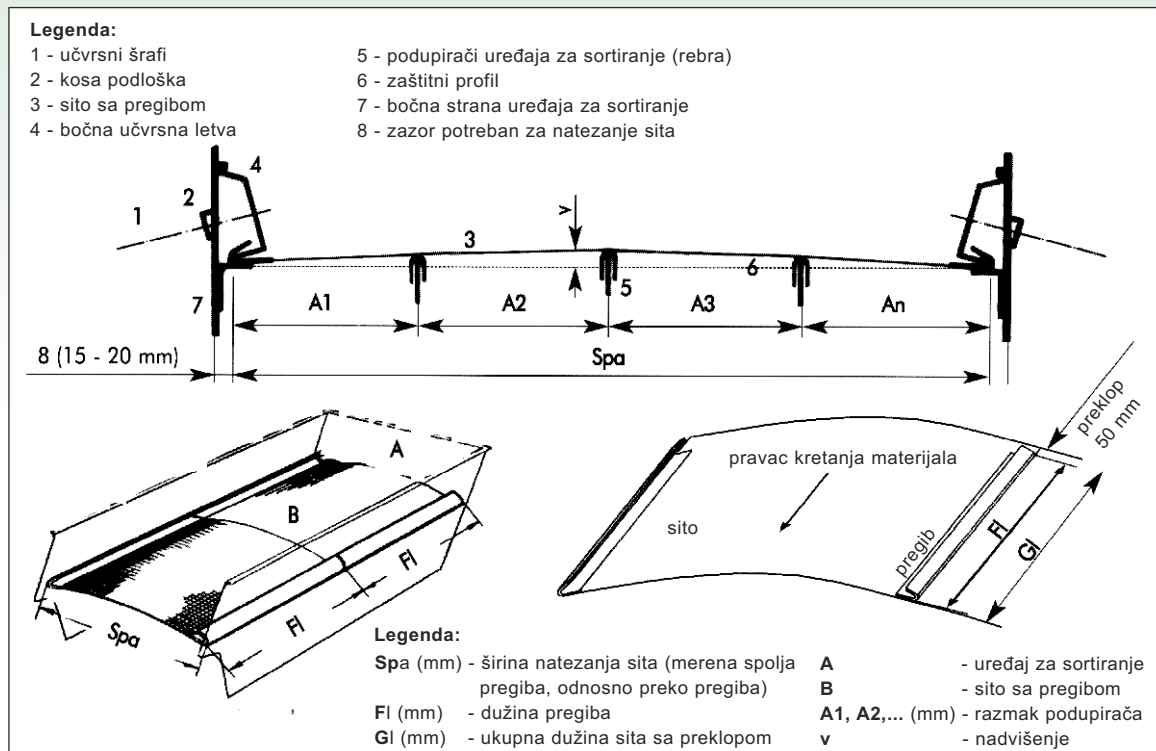
17	325 x 39	0,15 / 0,3
25	260 x 40	0,15 / 0,22
40	152 x 24	0,3 / 0,32
60	132 x 17	0,3 / 0,45
80	72 x 15	0,5 / 0,504

## 6. Verzije koje isporučujemo

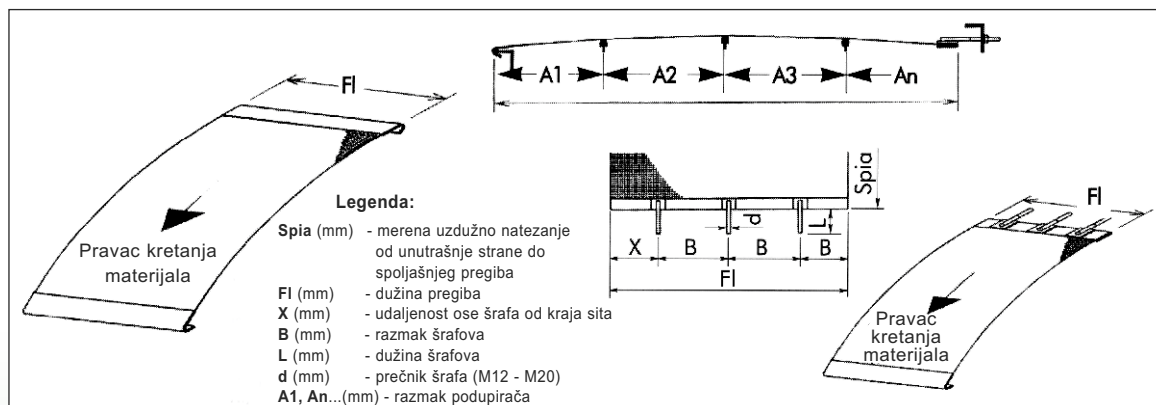
### 6.1. Završetak sita

Tehničke tkanine namenjene za razne uređaje za sortiranje mogu da budu opremljene pregibom i gumom prema sledećim mogućnostima:

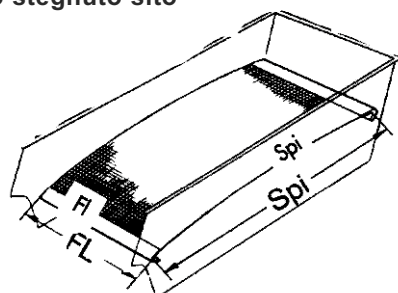
#### 6.1.1. Poprečno stegnuto sito



#### 6.1.2. Uzdužno stegnuto sito



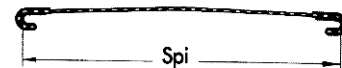
#### Uzdužno stegnuto sito



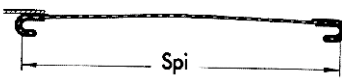
**Legenda:**

Spia (mm) - dužina natezanja sita (merena unutar pregiba)  
 Fi (mm) - dužina pregiba = širina uređaj za sortiranje - zazor

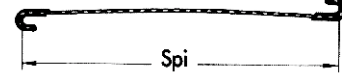
Uzdužno natezano sito sa pregibom



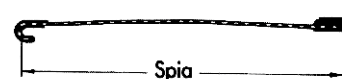
Uzdužno natezano sito sa prelaznim plehom na pregibu



Uzdužno natezano sito sa pregibom "S"



Uzdužno natezano sito sa pregibom i zatezni šrafovi

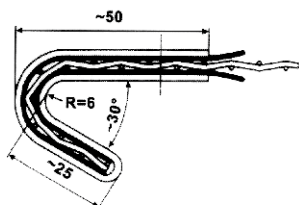


### 6.1.3. Pregibanje sita

-pregibi sa gumenim uloškom, prikovane nitnama (do  $\varnothing$  žice 0,8 mm)

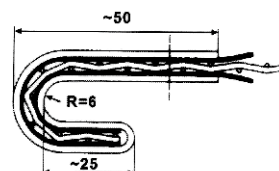
#### A - pregib

R - radijus pregiba  
(Standard R - 6 mm)



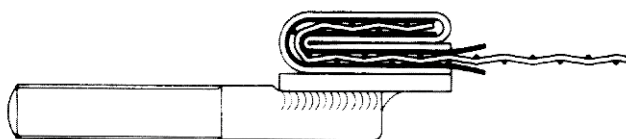
#### B - pregib

R - radijus pregiba  
(Standard R - 6 mm)

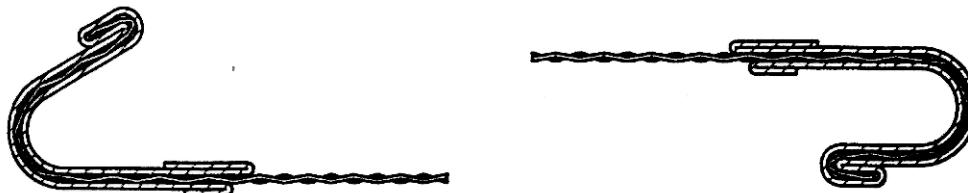


#### C - pregib

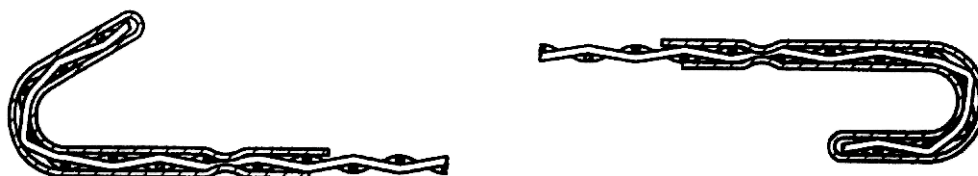
R - radijus pregiba  
Navoj od M12 - M20



do  $\varnothing$  žice 0,63 (duplo ojačani pregib)



do  $\varnothing$  žice 0,71 (standardni tip pregiba)



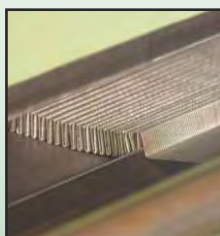
rezanje tkanine



plazma varenje



nabor



izrez



rezanje plazmom



## 6.1.5. Završetak tehničkih tkanina i natezanje sita u ramove



**Standardni pregib**

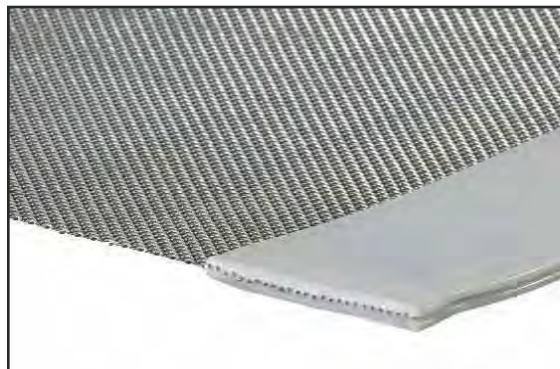


**Dvostruki pregib**

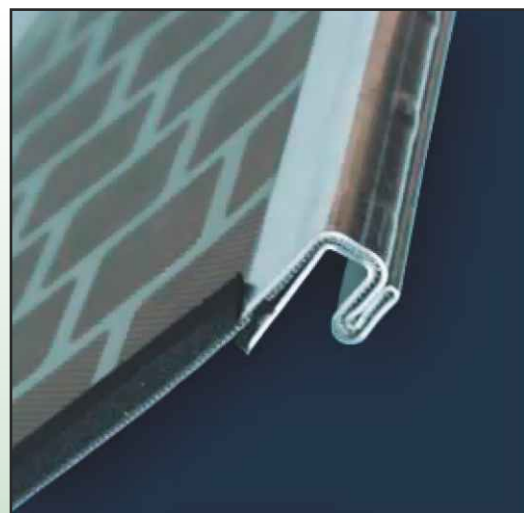
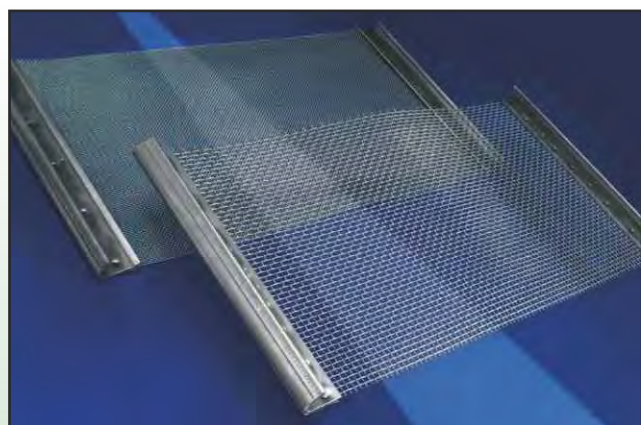
za uzdužno natezanje može da se koristi silikonski ili gumeni zaštitni profil



**Završetak savijeni za 180° sa mrežom**



**Završetak ojačani PUR - folijom**



## 6.2. Stezanje sita u ramove

Radi se o ponudi stezanja sita direktno na ramove uređaja za sortiranje, uključujući mogućnost izrade novih ramova okruglih, pravougaonih i kvadratnih oblika.

### Princip natezanja:

Tehnologija natezanja sita u preparatu sastoji od istezanja tehničke tkanine u sva četiri pravca zahvaljujući specijalnom preparatu.

Potisak natezanja se meri u svakom pravcu prednapretnjem na moment. Zbog toga može da se garantiše isti moment natezanja kod više sita iste dimenzije tehničke tkanine i tipa.

### Pravougaona i kvadratna sita sa ramom

Maksimalna dimenzija 2800 x 2800 mm

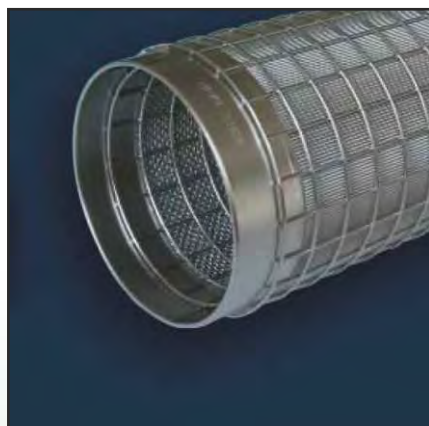


## 6.3. Finalni proizvodi

### Manji finalni proizvodi

Na osnovu dugogodišnje proizvodnje (know-how) i savremeno uređenog pogona, isporučujemo kvalitetne tkanine najrazličitijih oblika, kao npr.: okrugle, kvadratne, pravougaone, trapezoidne, poligonarne, cilindrične, konusne.

Proizvodi mogu da se proizvode prema sledećim mehaničkim procesima: presovanje, stezanje, tačkasto zavarivanje, šav zavarivanje, izrada ivica, ultrazvučno zavarivanje.



## 7. Tkanineza filtraciju i okruglo rezanje

### 7.1. Tkanine za filtraciju, keper oklop

#### Upotreba

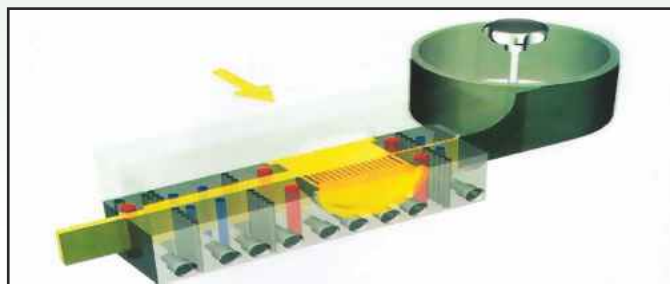
Ove tkanine koriste se prilikom proizvodnje ili reciklaže plastike

#### Materijal:

Reč je o tehničkoj tkanini u kojoj kombinacija keper vezivanja i stavljanje većine žica u osnovu zbog visoke stabilnosti i čvrstoće omogućuje upotrebu i pod veoma teškim uslovima. Prilikom tkanja koristi se žica osnove kvaliteta prema DIN 1.4310 i žica potke DIN 1.4301.

#### Osnovni tipovi tkanina za filtraciju:

tipovi / oznake	nominalna propusnost (mikron)
72/15	500
132/17	300
152/24	150
260/40	80
325/39	55



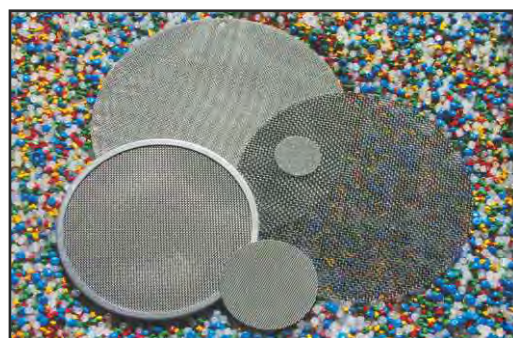
### 7.2. Okrugli izrezi

#### Upotreba:

Okrugli izrezi iz tehničkih tkanina uglavnom se koriste u hemijskoj industriji i industriji gume, za proizvodnju i reciklažu plastike, isto tako i za filtraciju tečnosti i ulja.

#### Materijal:

Izrezi se prave u finalizaciji metalnih tehničkih tkanina tkanih na različite načine vezivanja u dizajnu nerđajućeg čelika, crnih metala i metala u boji, i to raznih kvaliteta.



#### Osnovne dimenzije alata za rezanje - prečnici izreza:

5,0	22,0	37,0
5,5	23,0	38,0
8,0	25,0	39,0
9,0	26,0	40,0
10,0	27,0	41,0
11,0	28,0	42,0
12,0	29,0	43,0
13,0	30,0	44,0
14,0	31,0	45,0
16,0	32,0	46,0
18,0	33,0	47,0
19,0	34,0	49,0
20,0	35,0	50,0

51,0	66,0	80,0
52,0	67,0	84,0
53,0	68,0	87,0
54,0	69,0	89,0
55,0	70,0	90,0
56,0	71,0	92,0
57,0	72,0	94,0
58,0	74,0	95,0
60,0	75,0	96,0
62,0	76,0	98,0
63,0	77,0	100,0
64,0	78,0	102,0
65,0	80,0	104,0

106,0	134,0	163,0
108,0	137,0	165,0
109,0	140,0	170,0
112,0	143,0	173,0
115,0	144,0	176,0
119,0	146,0	180,0
120,0	148,0	182,0
121,0	150,0	185,0
122,0	152,0	189,0
123,0	155,0	195,0
128,0	158,0	200,0
130,0	160,0	205,0
132,0	162,0	208,0

\* u slučaju potrebe drugog prečnika ili oblika izreza, to može da se reši individualno

## 8. Talasasta tkanina za filtraciju ■■■■■

Tkanina je izrađena specijalnim savijanjem aluminijumske žice, da može da se koristi indirektno, ali i u sakupljenom stanju, te u nekoliko slojeva.

### Karakteristike:

- nerđajući materijal
- isporučuje se kao rukavac u rolni
- standardno može da se kombinuje sa perforirani plehom, odnosno istezanim metalom
- može da se koristi nekoliko slojeva jedna iznad drugog

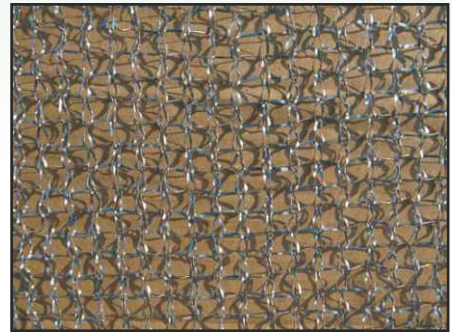


### Upotreba:

nape  
vazdušni filteri  
filteri ulja

### Tehnički podaci:

prečnik žica: 0,40 mm  
gustoća: 190,0 mesh  
materijal: aluminijum  
pakovanje: rolna  
širina: 500,0 mm i 610,0 mm

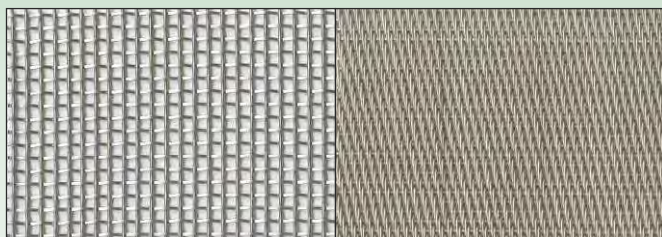


## 9. Upotreba međunarodnih standarda ■■■■■

### Žičane tkanine i žičane mreže ■■■■■

- DIN 4185, List 1** - Površine sita - Karakteristike i osnovna svojstva površina sita od tehničkih tkanina  
**List 3** - Površine sita - Karakteristike i osnovna svojstva površina sita i površina sita od perforiranih plehova
- DIN 4189, List 1** - Površine sita, žičane tkanine od čeličnih, nerđajućih čelika, metalne NE žice, dimenzije (DIN 4189/1 biće zamenjena za standard DIN ISO 4783/2)
- DIN 4192, List 1** - Površine sita, žičane tkanine od žičane elastične mreže, dimenzije (DIN 4192 biće zamenjena za standard DIN ISO 4783/3)
- DIN ISO 4782** - Metalna žica za industrijsku upotrebu tkanine za sortiranje (Ranije izdanje DIN 4186/1 1953-93, DIN 4186/2 1957-93)
- DIN ISO 4783** - Industrijska žičana sita, uputstvo pravilnog izbora kombinacije veličine oka i prečnika žice
- DIN ISO 9044** - Industrijska žičane tehničke tkanine, tehnički zahtevi i prihvatanje (testiranje) (Ranije izdanje DIN 4189/3 1957 - 1993)
- DIN ISO 9045** - Industrijska sita i sortiranje u tabeli

# Program proizvodnje i isporuke



## Tehničke tkanine

- razne vrste vezivanja
- od metala i veštačkog materijala
- finalizacija

## Tkanine za filtraciju

- izrezi
- trake
- višeslojne



## Filteri

- valjci
- korpe
- površine
- proizvodnja po porudžbini



## Program laboratorije

- mašine
- sita
- kalibracijski sertifikat
- sušare, vage



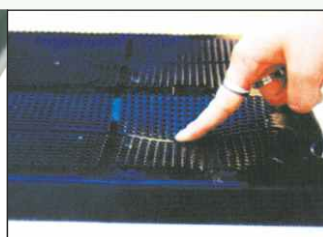
## Metalna sita

- kvadratna i pravougaona oka
- rebrasta - sa međutalansom
- varena sita
- crna, nerđajuća, elastična



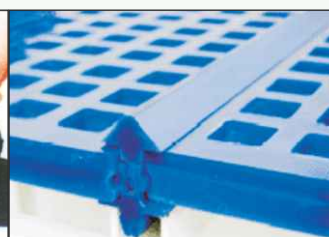
## Harfa sita

- horizontalno
- vertikalna
- strunska
- fleksibilni i nerđajući čelik



## Gumena sita

- završetak ivicom i pregibom
- minimalna buka
- mogućnost kombinacije
- dugi vek trajanja



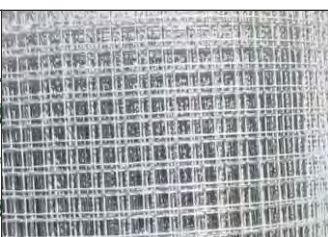
## Poliuretanski i gumeni sistemi

- Clip-Tec, Uni-Adapt, Uni-step
- tvrdoća smese 55-90 Shore
- karakteristike odvodnjavanja
- membranska sita



## Ogradni sistemi

- ograde
- paneli ograda
- branedo
- datna oprema



## Ostala sita

- rabić pletiva
- B - sistem
- okviri ograda
- šestougone mreže
- mreže za uzgajivače



## Sita sa prorezima

- zavarivana i petljasta
- površine, valjci, korpe
- filteri sa prorezima
- mogućnost armiranja



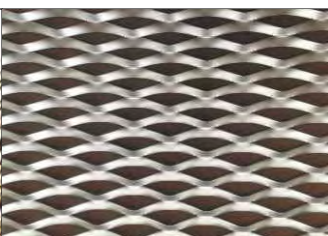
## Tkanine protiv insekata

- razne širine
- izbor boja
- od veštačkog materijala i od metala
- kutije sa priborom



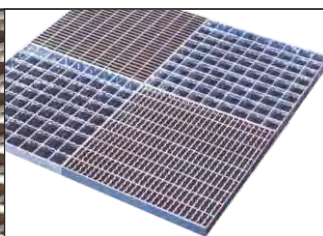
## Transportne trake

- žičane trake
- člankaste trake
- kompletne trake
- krivine i spirale



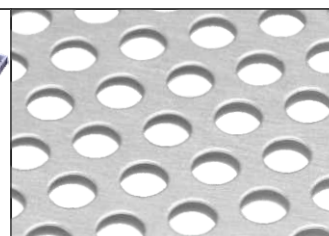
## Istezani metali

- oblici i veličine oka
- razni materijali
- formati ili rolne
- finalizacija



## Podne rešetke

- crni
- pocinkovani
- nerđajući
- gazišta stepenica



## Perforirani materijali

- od metala i veštačkog materijala
- oblici i veličine otvora
- raznovrsne jačine
- formati ili rolne



Euro SITEX s.r.o.  
K Podlesí 630, 261 01 Příbram VI., ČR  
tel.: +420 318 494 118  
fax: +420 318 494 160  
e-mail: euositex@euositex.cz  
www.euositex.cz



Euro Sitex RS d.o.o.  
Stanoja Bonuševca 177, lok.A  
18000 Niš, SERBIA  
T: +381 18 4151 890  
M: +381 69 4151 890  
E-mail: markovic@euositex.rs  
www.euositexrs.com