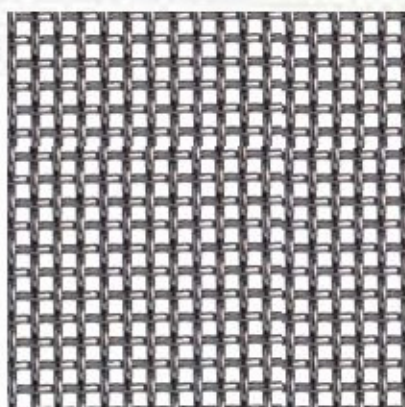
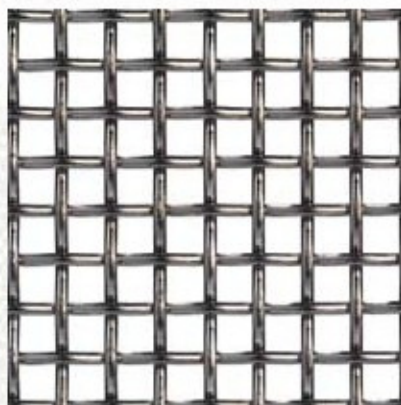




Bopp SI

Tele metalliche per setacciatura e
classificazione

BOPP SI è il nome col quale viene definita la Nostra ampia gamma di tele metalliche sviluppate appositamente per la setacciatura e la classificazione. Siamo consapevoli della nostra

responsabilità e dell'importante ruolo che hanno le tele BOPP SI come strumento di precisione per la setacciatura e la classificazione in termini di qualità nei prodotti trattati.

Tele in acciaio di prima qualità per le applicazioni più esigenti



La migliore tela per la setacciatura unisce in sé le seguenti caratteristiche:

- Materiali della miglior qualità
- Design innovativo
- Decenni di esperienza e comprensione dello sviluppo, tecniche e applicazioni di produzione largamente riconosciute.
- Dispositivi ed attrezzature all'avanguardia
- Costante controllo di qualità

I prodotti della BOPP garantiscono tutto questo E molto di più. Lavorando a stretto contatto coi nostri clienti, sviluppiamo soluzioni su misura mirate a soddisfare le richieste individuali. Il nostro reparto Ricerca e Sviluppo si concentra su nuove opportunità e

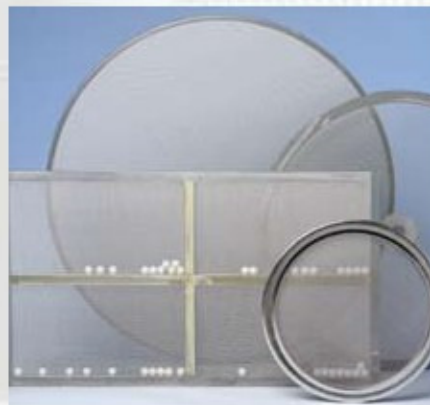
supporta con tecnologie innovative le richieste speciali. La nostra ampia gamma di tele standard con aperture da 0.020 a 16mm sono state sviluppate sulla base di decenni di esperienza nei diversi settori del mercato. Ci occupiamo di materiali di prima qualità – prevalentemente acciaio inox – utilizzando dispositivi ed attrezzature all'avanguardia.

2

Tele BOPP per la setacciatura – caratteristiche di qualità

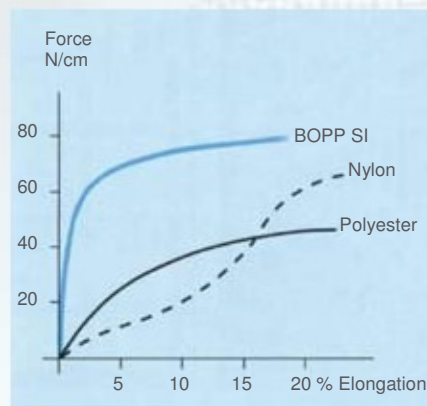
Le tele BOPP per la setacciatura sono riconosciute in tutto il Mondo e ricercate per le loro caratteristiche eccezionali:

- Estrema accuratezza nella tessitura, uniformità e definizione.
- Resistenza avanzata e insita rigidità
- Livelli superiori di resistenza termica e alla corrosione
- Resistenza all'umidità e carica statica.
- Lavorabilità, planarità, nessuna torsione
- Caratteristiche fisiche eccezionali a confronto con le tele sintetiche
- Caratteristiche di allungamento regolare quando sottoposte a tensione
- Totale riproducibilità in tutte le aree.



Queste caratteristiche distintive garantiscono i migliori risultati:

- Alti livelli di precisione
- Migliorata efficacia
- Capacità produttiva superiore
- Durata di vita più lunga
- Minori interruzioni del processo
- Risparmio ottimizzato



Definizioni importanti per le tele da setacciatura

Trama/ordito

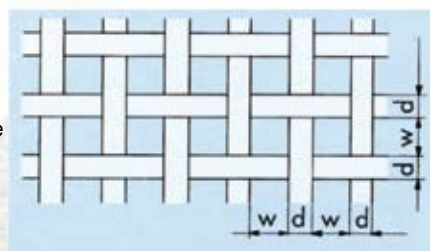
La Direzione longitudinale di una tela é l'ordito, in termini di tolleranze del diametro, robustezza
la Direzione trasversale é la trama. strutturale, e superficie di tessitura.

Sono utilizzate solo le tele di acciaio Inox perché soddisfano le richieste più impegnative



Apertura (w), Diametro del filo (d)

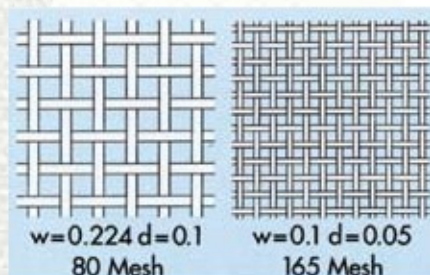
Le tele a maglia quadrata sono definite da apertura della maglia e diametro del filo. L'apertura (w) descrive la distanza tra due fili di trama o ordito. Il diametro del filo (d) descrive il diametro del filo prima della tessitura. Questa misurazione potrebbe modificarsi leggermente durante il processo di tessitura.



Conteggio dei mesh

Il conteggio dei mesh descrive il numero di Aperture per pollice inglese ed é calcolato come segue:

$$\text{Mesh} = \frac{25.4 \text{ mm}}{w \text{ (mm)} + d \text{ (mm)}}$$

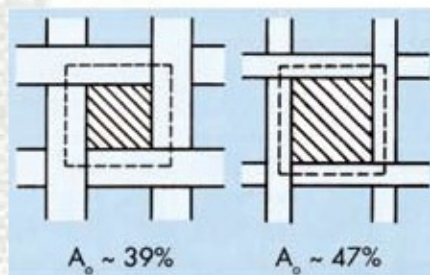


Area aperta (A_o)

L'area aperta descrive il totale di tutte le aperture espressa come percentuale della superficie totale della tela.

$$\text{Area aperta } A_o = \left(\frac{w}{w+d} \right)^2 \times 100\%$$

Es. w = 0,050 mm, d = 0,030 mm, A_o = 39%



Materiali

Il nostro principale materiale é acc. Inox Sono disponibili altre specificazioni in acc.
DIN 1.4301 (AISI 304) o DIN 1.4401 (AISI 316). cromato DIN 1.4016 (AISI 430).

Misurazioni

Le altezze standard sono 1020mm (40"), 1220mm (48") e 1530mm (60"). Si possono produrre altre altezze fino a 2750mm su ordinazione.

Le lunghezze standard sono 30.5m (100 ft), con Lunghezze speciali su richiesta. Sono anche disponibili materiali tagliati a misura.

Esempio di ordine

Tele BOPP-SI
Materiale: acc.inox DIN 1.4401
W = 0.090mm, d = 0.040mm
30m x 1220mm di altezza



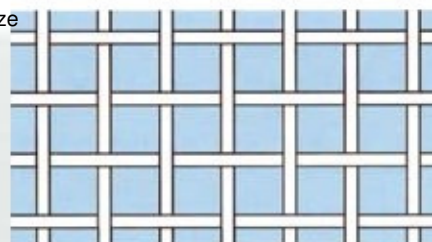
La giusta tela per la setacciatura, ottimizzata per ogni applicazione

La nostra tela è utilizzata in una vasta gamma di diversi processi di setacciatura. Uno dei passi più importanti è la scelta della tela giusta per ogni applicazione, guidata da pochi importanti principi basilari. Per applicazioni speciali e richieste specifiche, I nostri esperti tecnici sono sempre disponibili a fornire suggerimenti.

Apertura maglia

E' determinata dalla misura delle particelle che devono essere separate. Le tele BOPP-SI sono disponibili come tele standard nelle aperture da 20 microns (0.020mm), in conformità alla norma ISO 4783.

Dove il prodotto setacciato è soggetto a tolleranze ristrette, le tolleranze di produzione della tela devono essere prese in considerazione.

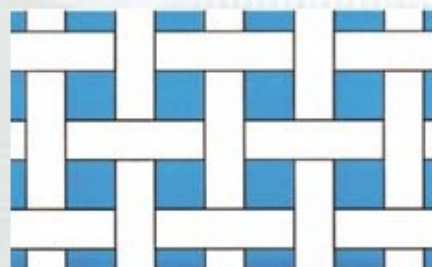


Diametro del filo

La scelta dei diametri dei fili è influenzata da una serie di fattori. Più spesso è il filo, più robusta e resistente all'abrasione è la tela, e maggiore è la vita della tela.

Come contro, la tela più spessa riduce la superficie aperta e di conseguenza il flusso

In una data superficie. Questo aumenta il flusso e l'efficienza in relazione all'area aperta del setaccio. Il flusso aumenta perché le particelle hanno più spazio per passare attraverso il setaccio. L'efficienza aumenta poiché, dati la stessa area e lo stesso tempo di setacciatura sono disponibili più aperture attraverso le quali possono passare le particelle.



Per ogni apertura maglia, un diametro del filo ridotto aumenta il numero delle aperture

Parametri	Tela più fine	Tela più spessa
Flusso	↑	↓
Efficienza	↑	↓
Resistenza all'abrasione	↓	↑
Area aperta	↑	↓
Numero delle aperture	↑	↓
Robustezza	↓	↑
Peso	↓	↑

Area aperta	Tipo di mesh	Aperture
> 60 %	extra leggera	0.560 – 16
48 – 60 %	leggera	0.212 – 5
36 – 48 %	standard	0.038 – 2
< 36 %	pesante	0.020 – 0.600

In molti casi, la specifica ottimale è meglio identificata per mezzo di prove. Poiché l'area aperta influenza direttamente o indirettamente il flusso e l'efficienza, come anche l'aspettativa di vita, questi dati sono elencati nelle tabelle delle pagine seguenti.

Aspettative di vita della tela

L'aspettativa di vita è una questione chiave per la setacciatura economica. Il corretto tensionamento e posizionamento della tela sono requisiti importanti per un risultato ottimale. L'esperienza indica che meccanicamente un setaccio dovrebbe durare da 500 a 600 ore lavorative. Se questo non è il Vs. caso, bisognerebbe esaminare attentamente le cause. Le cause di cicli di vita più brevi potrebbero risiedere nella tela, nei processi di tensionamento nella progettazione delle attrezzature, nella macchina stessa o nel prodotto setacciato.

mente un setaccio dovrebbe durare da 500 a 600 ore lavorative. Se questo non è il Vs. caso, bisognerebbe esaminare attentamente le cause. Le cause di cicli di vita più brevi potrebbero risiedere nella tela, nei processi di tensionamento nella progettazione delle attrezzature, nella macchina stessa o nel prodotto setacciato.

trebbero risiedere nella tela, nei processi di tensionamento nella progettazione delle attrezzature, nella macchina stessa o nel prodotto setacciato.

Tensionamento

I valori di tensione minima indicati nelle tabelle servono solo da guida. I setacci tensionati correttamente avranno un buon ciclo di vita sulla maggior parte delle macchine di setacciatura. Al fine di sfruttare completamente

Il potenziale dell'attrezzatura, si può considerare un rapido aggiustamento del valore di tensione dopo ogni lavoro. I setacci tensionati correttamente e uniformemente possono avere cicli di vita eccezionali.

Più fine è la tela, più è critico il tensionamento.

Peso della tela (kg/m ²)	
sotto 0,4	Necessario un esatto tensionamento
0,4 – 0,8	Necessario controllo del tensionamento
Oltre 0,8	Consigliato controllo del tensionamento

L'esperienza ha mostrato il valore delle seguenti raccomandazioni:

1. Portare la tela alla tensione richiesta passo per passo. La tensione va incrementata nelle direzioni di trama e ordito, incominciando sempre dall'ordito.
2. Quando si tensionano tele più fini, monitorare costantemente i livelli di tensione utilizzando un tensiometro.



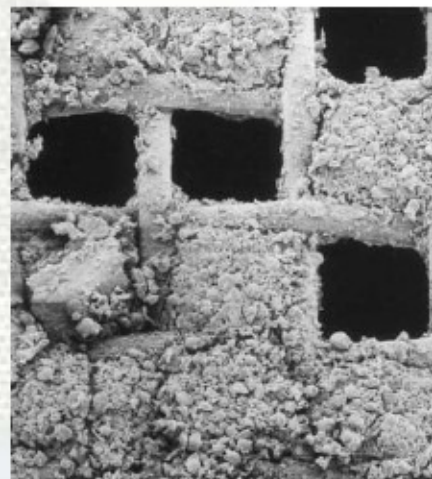
5

Intasamento delle tele...

- **Particelle intrappolate:** le particelle individuali sono marginalmente troppo grandi per passare attraverso il setaccio e restano intrappolate. Aumentando l'apertura del 5% si possono ottenere miglioramenti significativi. .
- **Particelle trattenute:** le particelle fini causano l'intasamento parziale o completo della tela, spesso congiuntamente a umidità. Correggere utilizzando una tela con un'area maggiore e ausili di setacciatura come palline di gomma o spazzole. Se utilizzate questi ausili assicuratevi che il carico meccanico supplementare sia ridotto al minimo.



Particelle intrappolate



Particelle trattenute

Precisione e qualità per la sicurezza del processo

Tele per setacci di controllo BOPP

La distribuzione della dimensione delle particelle ha un impatto sulla qualità e le proprietà dei solidi. Una dimensione consistente dei grani garantisce una qualità costante del prodotto. Per questo motivo, è essenziale un controllo totale sulla misura dei grani.

- I setacci di controllo della BOPP offrono risultati precisi e riproducibili
- La nostra gamma completa di tele per setacci di controllo è conforme alla norma ISO 3310-1
- Su richiesta, possiamo fornire tele per setacci di controllo complete di certificati e di apertura maglia.



Contafilì BOPP



Il contafile BOPP può essere usato per identificare i prodotti da 20 a 365 mesh. Vantaggi chiave:

- Stima eccezionalmente precisa utilizzando un ingrandimento 50x con buona profondità di campo, scala di misurazione visibile nelle lenti.
- Leggero e facile da usare
- Robusto nella costruzione

Nota importante: Il contafile indica solo il numero di aperture su una data distanza. E' quindi essenziale monitorare la regolarità delle aperture.

Standard internazionali per le tele

ISO 2194 Schermi di tessuto metallico e schermi di lastra per utilizzi industriali – dimensioni nominali delle aperture.

ISO 4782 Tessuti metallici per schermi industriali e tele metalliche.

ISO 4783 Schermi industriali di tessuto metallico E tele tessute – Guida alla scelta dell'apertura della maglia e delle combinazioni di diametro del filo.

Parte 1: Generalità

Parte 2: Combinazioni favorite per tele tessute

ISO 9044 Tessuti industriali – Requisiti tecnici e prove.

ISO 565 Setacci di controllo – Tele tessute e lamiere forate – Dimensioni nominali delle aperture.

ISO 3310-1 Setacci di controllo – Requisiti e prove tecniche.

Servizi di fabbricazione e tensionamento

Il trattamento professionale delle tele per setacciatura di alto valore è importante quanto la tela stessa. Anche per i pezzi di ricambio, i nostri clienti ripongono la loro fiducia nella nostra esperienza di anni. Offriamo un servizio completo, che include:

- Tensionamento dal nuovo in tutte le forme e dimensioni fino a 2600 mm
- Ritensionamento di telai spediti al nostro laboratorio, rimozione e posizionamento della tela preesistente, pulizia e ispezione dei telai.
- Realizzazioni incollate, saldate o stampate, oppure Realizzazioni speciali su richiesta del cliente

- Valori di tensionamento ottimali.
 - Fabbricazione di qualità superiore, precisa e pulita dai singoli articoli
 - Servizi di logistica inclusa la spedizione e lo stoccaggio di pezzi di ricambio
- Siamo anche lieti di offrire il nostro supporto in termini di consigli e consulenza per migliorare il processo di setacciatura, ottimizzandone la qualità e l'economia.



BOPP SI Specifiche

Apertura Maglia	Diametro Filo	Massima Tolleranza aperture	Mesh* (K=crociato)	Area aperta	No. di aperture		Pesot**	Min. Tensione raccomandata
w mm	d mm	Y %		Ao %	per cm ²	per in ²	kg/m ²	N/cm
0.020	0.020	15	635 K	25	62.500	403.000	0.13	9
0.025	0.025	15	510 K	25	40.000	258.000	0.16	11
0.032	0.025	13	445 K (450)	32	30.700	199.000	0.14	10
	0.028	13	425 K	28	27.700	179.000	0.17	12
0.036	0.028	10	395 K (400)	32	24.400	158.000	0.16	11
0.038	0.025	10	405 (400)	36	25.100	163.000	0.13	9
0.040	0.023	10	405 (400)	40	25.100	163.000	0.11	7
	0.025	10	390 (400)	38	23.600	153.000	0.12	9
	0.028	10	375 (370)	35	21.600	140.000	0.15	10
	0.032	10	355 K (350)	31	19.200	124.000	0.18	13
0.042	0.036	10	325 K	29	16.400	106.000	0.21	15
0.045	0.018	10	405 (400)	51	25.100	163.000	0.07	5
	0.032	10	330	34	16.800	109.000	0.17	12
	0.036	10	315 K	31	15.200	98.300	0.20	14
0.050	0.030	10	320 (325)	39	15.600	101.000	0.14	10
	0.036	10	295 K (300)	34	13.500	87.200	0.19	13
	0.040	10	280 K	31	12.300	79.600	0.23	15
0.053	0.020	10	350	53	18.700	121.000	0.07	5
	0.024	10	330 (325)	47	16.800	109.000	0.10	7
	0.036	10	285 (280)	35	12.600	81.400	0.18	13
	0.040	10	275 K (270)	32	11.500	74.600	0.22	15
0.056	0.032	9	290 (300)	40	12.900	83.300	0.15	10
	0.036	9	275 (270)	37	11.800	76.200	0.18	13
	0.040	9	265 K (270)	34	10.800	70.000	0.21	15
0.059	0.032	9	280	42	12.000	77.900	0.14	10
0.063	0.036	9	255 (250)	40	10.200	65.800	0.17	12
	0.040	9	245 (250)	37	9.400	60.800	0.20	14
	0.045	9	235	34	8.500	55.300	0.24	15
0.067	0.025	9	275 (280)	53	11.800	76.200	0.09	6
	0.060	9	200 K	28	6.200	40.000	0.36	15
0.071	0.030	8	250	49	9.800	63.200	0.11	8
	0.050	8	210	34	6.800	44.100	0.26	15
0.075	0.036	8	230	46	8.100	52.400	0.15	10
	0.050	8	205 (200)	36	6.400	41.300	0.25	15
0.080	0.030	8	230	53	8.200	53.300	0.10	7
	0.050	8	195 (200)	38	5.900	38.200	0.24	15
	0.056	8	187 (190)	35	5.400	34.900	0.29	15
	0.063	8	178 (180)	31	4.800	31.500	0.35	15
0.085	0.040	8	205 (200)	46	6.400	41.300	0.16	11
0.090	0.036	8	200	51	6.200	40.600	0.13	9
	0.040	8	195 (200)	48	5.900	38.200	0.16	11
	0.056	8	174	38	4.600	30.300	0.27	15
	0.063	8	166 (170)	35	4.200	27.600	0.33	15
0.095	0.045	8	181 (180)	46	5.100	32.900	0.18	13
0.100	0.050	7	169 (165)	44	4.400	28.700	0.21	15
	0.065	7	154 (150)	37	3.600	23.700	0.33	15
0.106	0.050	7	163 (165)	46	4.100	26.500	0.20	14
	0.065	7	149 (150)	38	3.400	22.100	0.31	15
	0.075	7	140 (140)	34	3.000	19.700	0.39	15

* Conteggio dei mesh reale, tra parentesi il conteggio dei mesh approssimativo

** Calcolato con una densità di 7,85 kg/dm³ per l'acciaio inossidabile



Specifiche BOPP SI

Apertura	Diametro filo	Massima Tolleranza di apertura	Mesh* (K=twilled weave)	Area aperta	No. di aperture		Peso**	Tensione minima raccomandata per il telaio
w mm	d mm	Y %		Ao %	per cm ²	per in ²	kg/m ²	N/cm
0.112	0.071	7	139 (140)	37	2.990	19.300	0.35	15
	0.080	7	132 (130)	34	2.710	17.500	0.42	15
0.118	0.056	7	146 (145)	46	3.300	21.300	0.23	15
0.125	0.065	7	134 (135)	43	2.770	17.900	0.28	15
	0.080	7	124 (125)	37	2.380	15.400	0.40	15
	0.090	7	118 (120)	34	2.160	14.000	0.48	15
0.140	0.065	7	124 (120)	47	2.380	15.400	0.26	15
	0.090	7	110	37	1.890	12.200	0.45	15
	0.100	7	106 (105)	34	1.740	11.200	0.53	20
	0.112	7	101 (100)	31	1.570	10.200	0.63	20
0.150	0.100	7	102 (100)	36	1.600	10.300	0.51	20
0.160	0.075	7	108 (105)	46	1.810	11.700	0.30	15
	0.100	7	98 (100)	38	1.480	9.540	0.49	15
	0.112	7	93	35	1.350	8.720	0.59	20
	0.125	7	89 (90)	32	1.230	7.940	0.70	20
0.170	0.100	7	94	40	1.370	8.850	0.47	15
0.180	0.090	6	94	44	1.370	8.850	0.38	15
	0.100	6	91	41	1.280	8.230	0.45	15
	0.125	6	83	35	1.070	6.940	0.65	20
	0.140	6	79 (80)	32	975	6.300	0.78	20
0.190	0.090	6	91 (90)	46	1.280	8.230	0.37	15
	0.100	6	88	43	1.190	7.670	0.44	15
0.200	0.090	6	88	48	1.190	7.670	0.35	15
	0.125	6	78 (80)	38	945	6.110	0.61	20
	0.140	6	75	35	865	5.580	0.73	20
	0.160	6	71 (70)	31	770	4.980	0.90	20
0.212	0.090	6	84	49	1.100	7.070	0.34	15
	0.140	6	72	36	805	5.210	0.71	20
0.224	0.100	6	78 (80)	48	955	6.150	0.39	15
	0.160	6	66	34	680	4.380	0.85	20
	0.180	6	63 (60)	31	615	3.950	1.02	20
0.236	0.100	6	76	49	885	5.710	0.38	15
0.245	0.065	6	82	62	1.040	6.710	0.17	12
0.250	0.100	6	73 (74)	51	815	5.270	0.36	15
	0.160	6	62	37	595	3.840	0.79	20
	0.200	6	56	31	495	3.190	1.13	20
0.265	0.050	6	81	71	1.010	6.500	0.10	7
	0.100	6	70	53	750	4.840	0.35	15
0.280	0.100	6	67	54	695	4.470	0.33	15
	0.112	6	65 (64)	51	650	4.200	0.41	15
	0.180	6	55	37	475	3.050	0.89	20
	0.220	6	51 (50)	31	400	2.580	1.23	20
0.300	0.065	6	70	68	750	4.840	0.15	10
	0.112	6	62	53	590	3.800	0.39	15
	0.200	6	51	36	400	2.580	1.02	20
0.315	0.100	6	61	58	580	3.750	0.31	15
	0.112	6	59 (60)	54	550	3.540	0.37	15
	0.160	6	53	44	445	2.860	0.68	20
	0.200	6	49 (50)	37	375	2.430	0.99	20
0.325	0.100	6	60	58	555	3.570	0.30	15

* Conteggio dei mesh reale, tra parentesi il conteggio dei mesh approssimativo

** Calcolato con una densità di 7.85 kg/dm³ per

Specifiche BOPP SI

Apertura	Diametro filo	Massima Tolleranza di apertura	Mesh* (K=twilled weave)	Area aperta	No. di aperture		Peso**	Tensione minima raccomandata per il telaio
w mm	d mm	Y %		Ao %	per cm ²	per in ²	kg/m ²	N/cm
0.335	0.100	6	58	59	530	3.410	0.29	15
	0.140	6	53 (54)	50	445	2.860	0.52	20
0.355	0.100	6	56	61	485	3.120	0.28	15
	0.140	6	51 (50)	51	410	2.630	0.50	20
	0.180	6	47	37	350	2.250	0.77	20
	0.220	6	44	38	300	1.950	1.07	20
0.375	0.100	6	53	62	445	2.860	0.27	15
	0.140	6	49 (50)	53	375	2.430	0.48	15
0.400	0.112	6	50	61	380	2.460	0.31	15
	0.140	6	47	55	345	2.210	0.46	15
	0.180	6	44 (45)	48	295	1.920	0.71	20
	0.220	6	41 (40)	42	260	1.680	0.99	20
	0.250	6	39 (40)	38	235	1.530	1.22	20
0.425	0.112	5	47	63	345	2.240	0.30	15
	0.140	5	45 (44)	57	315	2.020	0.44	15
	0.280	5	36	36	200	1.300	1.41	
0.450	0.112	5	45	64	315	2.040	0.28	15
	0.140	5	43	58	285	1.850	0.42	15
	0.180	5	40	51	250	1.630	0.65	20
	0.200	5	39 (40)	48	235	1.530	0.78	20
	0.280	5	35	38	190	1.210	1.36	
0.465	0.125	5	43	62	285	1.850	0.34	15
0.475	0.160	5	40	56	250	1.600	0.51	20
0.500	0.160	5	38	57	230	1.480	0.49	15
	0.250	5	34	44	180	1.150	1.06	20
	0.320	5	31 (30)	37	150	960	1.59	
0.530	0.160	5	37	59	210	1.360	0.47	15
0.560	0.160	5	35	60	195	1.240	0.45	15
	0.280	5	30	44	140	915	1.19	20
	0.360	5	28	37	120	760	1.79	
0.600	0.160	5	33	62	175	1.120	0.43	15
	0.400	5	25	36	100	645	2.03	
0.630	0.160	5	32	64	160	1.030	0.41	15
	0.250	5	29	51	130	835	0.90	20
	0.280	5	28	48	120	780	1.09	20
	0.400	5	25	37	94	610	1.97	
0.670	0.160	5	31	65	145	935	0.39	15
	0.360	5	25	42	94	610	1.60	
0.710	0.180	5	29	64	125	815	0.46	15
	0.280	5	26	51	100	660	1.01	20
	0.320	5	25	48	94	610	1.26	
	0.360	5	24	44	87	565	1.54	
	0.450	5	22	37	74	480	2.22	
0.750	0.180	5	27	65	115	745	0.44	15
0.800	0.200	5	25	64	100	645	0.51	20
	0.320	5	23	51	80	515	1.16	20
	0.500	5	19,5	38	59	380	2.44	
0.850	0.200	5	24	66	91	585	0.48	15
	0.400	5	20	46	64	415	1.63	
	0.500	5	18,8	40	55	355	2.35	

* Conteggio dei mesh reale, tra parentesi il conteggio dei mesh approssimativo

** Calcolato con una densità di 7,85 kg/dm³ per l'acciaio inossidabile

Specifiche BOPP SI

Apertura	Diametro filo	Massima Tolleranza di apertura	Mesh* (K=twilled weave)	Area aperta	No. di aperture		Peso**	Tensione minima raccomandata per il telaio
w mm	d mm	Y %		Ao %	per cm ²	per in ²	kg/m ²	N/cm
0.90	0.20	5	23,0	67	83	535	0.46	15
	0.36	5	20,0	51	63	405	1.31	
	0.50	5	18,1 (18)	41	51	330	2.27	
0.95	0.20	5	22,0	68	76	490	0.44	15
	0.32	5	20,0	56	62	400	1.02	20
1.00	0.22	5	21,0	67	67	435	0.50	15
	0.32	5	19,2 (19)	57	57	370	0.99	20
	0.40	5	18,1 (18)	51	51	330	1.45	
	0.50	5	16,9 (17)	44	44	285	2.12	
	0.56	5	16,3 (16)	41	41	265	2.55	
	0.63	5	15,6 (16)	38	38	245	3.09	
1.06	0.22	5	19,8 (20)	69	61	395	0.48	15
1.08	0.36	5	17,6	56	48	310	1.14	20
1.12	0.22	5	19,0	70	56	360	0.46	15
	0.25	5	18,5 (19)	67	53	345	0.58	20
	0.36	5	17,2	57	46	295	1.11	20
	0.45	5	16,2 (16)	51	41	260	1.64	
1.18	0.56	5	15,1 (15)	44	35	230	2.37	
	0.22	5	18,1	71	51	330	0.44	15
	0.45	5	15,6	52	38	245	1.58	
	0.50	5	15,1	49	35	230	1.89	
1.25	0.63	5	14,0	43	31	195	2.78	
	0.22	5	17,3 (17)	72	46	300	0.42	15
	0.25	5	16,9 (17)	69	44	285	0.53	20
	0.40	5	15,4	57	37	235	1.23	20
	0.63	5	13,5	44	28	185	2.68	
1.32	0.80	5	12,4	37	24	155	3.96	
	0.50	5	14	53	30	195	1.74	
1.40	0.22	5	15,7 (16)	75	38	245	0.38	15
	0.25	5	15,4 (15)	72	37	235	0.48	15
	0.45	5	13,7 (14)	57	29	190	1.39	
	0.71	5	12,0	44	22	145	3.03	
1.50	0.63	5	11,9 (12)	50	22	140	2.37	
1.60	0.22	5	14,0	77	30	195	0.34	15
	0.28	5	13,5 (14)	72	28	185	0.53	20
	0.36	5	13,0	67	26	170	0.84	20
	0.40	5	12,7	64	25	160	1.02	20
	0.50	5	12,1 (12)	58	23	145	1.51	
	0.80	5	10,6	44	17	110	3.39	
	1.00	5	9,8 (10)	38	15	95	4.88	
1.80	0.32	5	12,0	72	22	145	0.61	20
	0.80	5	9,8 (10)	48	15	95	3.13	
2.00	0.32	5	10,9 (11)	74	19	120	0.56	20
	0.56	5	9,9 (10)	61	15	98	1.56	
	0.63	5	9,7 (10)	58	14	93	1.92	
	0.90	5	8,8 (9)	48	12	77	3.55	
	1.00	5	8,5	44	11	72	4.23	
2.24	0.36	5	9,8 (10)	74	15	95	0.63	20
	0.63	5	8,9 (9)	61	12	78	1.76	
	0.90	5	8,1 (8)	51	10	65	3.28	

*Conteggio dei mesh reale, tra parentesi il conteggio dei mesh approssimativo

** Calcolato con una densità di 7,85 kg/dm³ per l'acciaio inossidabile

Specifiche BOPP SI

Apertura Maglia	Diametro Filo	Massima Tolleranza aperture	Mesh* (K=crociato)	Area aperta	No. di aperture		Peso**	Tensione min. raccomandata
w mm	d mm	Y %		Ao %	per cm ²	per in ²	kg/m ²	N/cm
2.50	0.50	5	8,5	69	11	72	1.06	
	0.71	5	7,9 (8)	61	10	63	1.99	
	1.00	5	7,3	51	8	53	3.63	
2.80	0.50	5	7,7	72	9	59	0.96	
	0.90	5	6,9	57	7	47	2.78	
	1.12	5	6,5	51	7	42	4.06	
3.00	1.00	5	6,4	56	6	40	3.18	
3.15	0.56	5	6,8 (7)	72	7	47	1.07	
	0.80	5	6,4	64	6	41	2.06	
	1.25	5	5,8 (6)	51	5	33	4.51	
3.35	0.90	5	6,0 (6)	62	6	36	2.42	
3.55	0.80	5	5,8	67	5	34	1.87	
	0.90	5	5,7	64	5	33	2.31	
	1.25	5	5,3	55	4	28	4.13	
4.00	0.71	5	5,4 (5)	72	5	29	1.36	
	1.00	5	5,1	64	4	26	2.54	
	1.40	5	4,7	55	3	22	4.61	
4.50	0.80	5	4,8	72	4	23	1.53	
	0.90	5	4,7	69	3	22	1.91	
	1.40	5	4,3	58	3	19	4.22	
5.00	0.80	5	4,4 (4)	74	3	19	1.40	
	0.90	5	4,3	72	3	19	1.74	
	1.25	5	4,1	64	3	17	3.18	
	1.60	5	3,8	57	2	15	4.93	
5.60	1.12	5	3,8	69	2	14	2.37	
	1.25	5	3,7	67	2	14	2.90	
	1.60	5	3,5	60	2	12	4.52	
6.30	1.00	5	3,5	74	2	12	1.74	
	1.25	5	3,4	70	2	11	2.63	
	1.40	5	3,3	67	2	11	3.23	
	1.80	5	3,1	60	2	10	5.08	
7.10	1.40	5	3,0	70	1	9	2.93	
	1.80	5	2,9	64	1	8	4.62	
8.00	1.25	5	2,7	75	1	8	2.15	
	1.60	5	2,6	69	1	7	3.39	
9.00	2.00	5	2,5	64	1	6	5.08	
10.00	2.20	5	2,3	65	1	5	5.49	
11.20	1.40	5	2,2	77	1	5	2.18	
	1.80	5	2,2	72	1	5	3.49	
	2.50	5	2,0	64	1	4	6.35	
12.50	1.60	5	2,0	77	1	4	2.54	
	2.50	5	1,9	67	1	3	5.79	
14.00	1.60	5	1,8	79	1	3	2.31	
	2.00	5	1,8	74	0	3	3.50	
	2.50	5	1,7	69	0	3	5.29	
16.00	2.80	5	1,5	69	0	2	5.93	
	2.00	5	1,4	79	0	2	2.82	
	2.50	5	1,4	75	0	2	4.29	
	3.20	5	1,3	69	0	2	6.77	

* Conteggio dei mesh reale, tra parentesi il conteggio dei mesh approssimativo

** Calcolato con una densità di 7,85 kg/dm³ per l'acciaio inossidabile

Il gruppo BOPP



Sede a Zurigo

SVIZZERA

G. BOPP + CO. AG
Bachmannweg 21
CH-8046 Zürich
Phone +41 (0)44 377 66 66
E-Mail info@bopp.ch
www.bopp.com

G. BOPP + CO. AG
Mühltofel
CH-9427 Wolfhalden
Phone +41 (0)71 888 60 66
E-Mail info@boppwh.ch

FILINOX AG
Mühltofel
CH-9427 Wolfhalden
Phone +41 (0)71 888 60 22
E-Mail info@filinox.ch

GERMANIA

SPÖRL KG
Staudenweg 13
72517 Sigmaringendorf
Phone +49 (0) 7571 7393-0
E-Mail post@spoerl.de
www.spoerl.de

INGHILTERRA

G. BOPP & CO. LTD.
Grange Close
Clover Nook Industrial Park
Sommercotes, Derbyshire DE 55 4QT
Phone +44 (0) 1773 521 266
E-Mail info@gbopp.com
www.boppmesh.com

ITALIA

BOPP ITALIA SRL
Via Sestriere 5/3
10060 Candiolo (TO)
Phone +390 11 962 49 84
E-Mail info@bopp-italia.it
www.bopp.com

SVEZIA

BOPP UTILDI AB
Box 118
SE-312 22 Laholm
Phone +46 430 792 50
E-Mail bopputildi@bopputildi.se
www.bopputildi.se

USA

G. BOPP USA INC.
4 Bill Horton Way
Wappingers Falls, NY 12590
Phone +1 866 267 7544
E-Mail info@bopp.com
www.bopp.com

COREA

SAMWOO ENTERPRISE
(G. BOPP ASIA)
Room 536, Shinan Metro Khan B/D
1115, Bisan-Dong, Dongan-Gu
Anyang-City, Kyungki-Do
Phone +82 31 388 0656
E-Mail boppasia@bopp.com

CINA

SAMWOO ENTERPRISE
(G. BOPP ASIA)
Room 508, Building B
Lotus Square
No. 1050, Wuzhong Road, Minhang
District Shanghai
Phone +86 21 6126-5496 / 5497
E-Mail boppasia@bopp.com