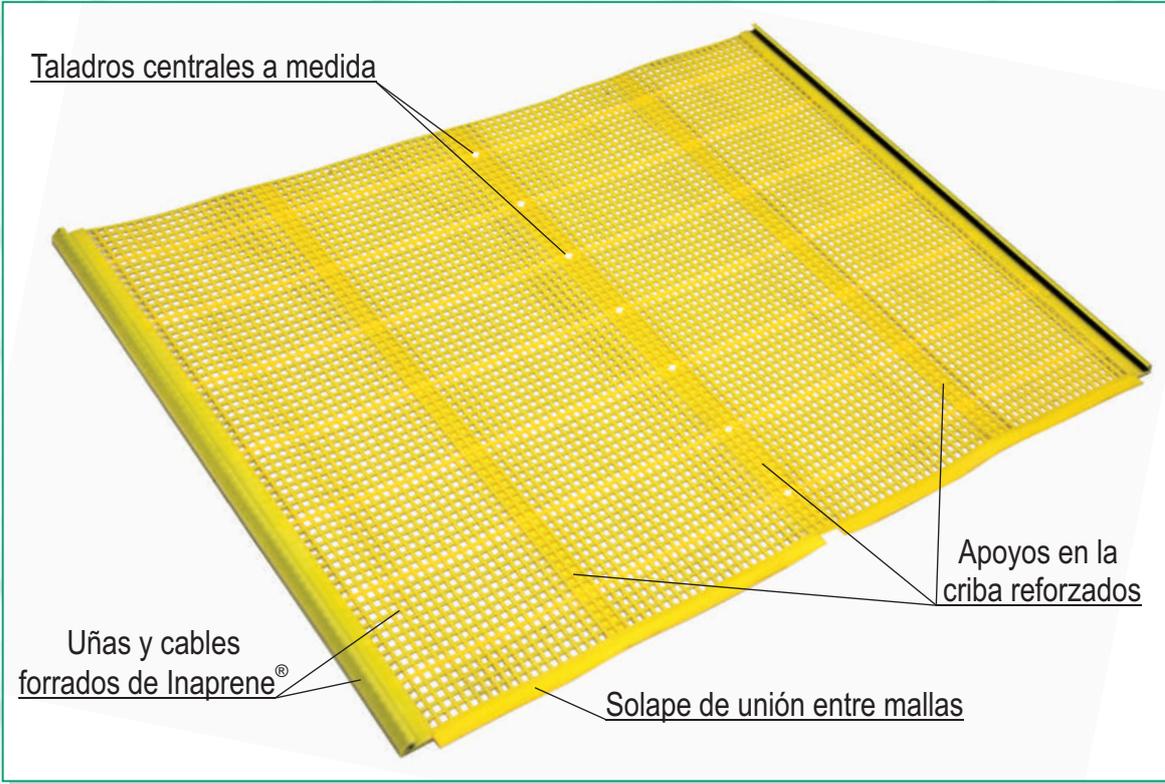


**MALLAS DE POLIURETANO INE-FLOW[®]
DE ALTO RENDIMIENTO DE CRIBADO**



- ENROLLABLES, DE POCO PESO Y FÁCIL MANEJO



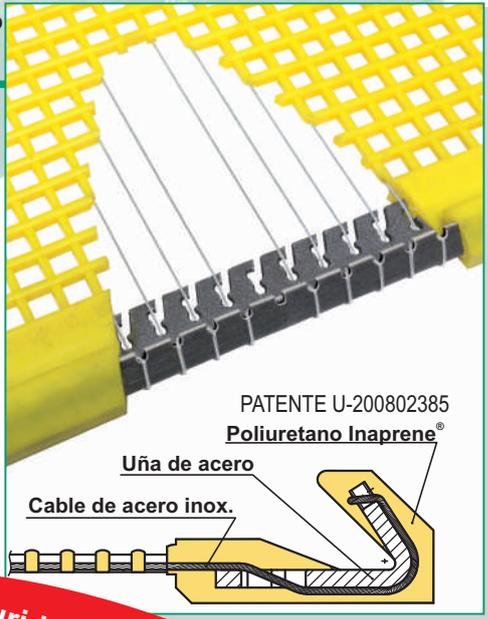
- GRAN SUPERFICIE ABIERTA, SIMILAR A LAS MALLAS DE ACERO
- NO NECESITAN MANTENIMIENTO
- CON UÑAS DE TENSIÓN
- A MEDIDA DE LA CRIBA
- FÁCIL MONTAJE
- DISEÑO ESPECIAL EN MALLAS DE TENSIÓN LONGITUDINAL PARA CRIBAS ESTADÍSTICAS Y EQUIPOS MÓVILES

I+D+I

Fuerza de tensión optimizada mediante un único cable de acero que rodea las uñas, aprovechando al máximo su carga de rotura.

**CON LAS MALLAS INE-FLOW[®]
FACILITAMOS EL CRIBADO DE
MATERIALES COMBINANDO:**

- ✓ UNA GRAN SUPERFICIE ABIERTA ÚTIL
- ✓ LA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN DEL POLIURETANO INAPRENE[®]
- ✓ UN TENSADO SEGURO Y EFICAZ



Seguridad en la tensión

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

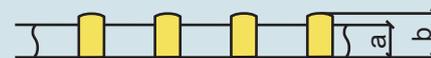
Luz de paso (mm)	Distancia entre agujeros (mm)	Espesor a/b (mm)	Superficie útil No incluye zonas ciegas (%)	Ø Cable acero estandar (mm)	Mínima carga rotura cable (Kgs)	Número de cables por metro de uña mín. / máx.	Luz de paso máximo aconsejado en la malla superior (mm)
------------------	-------------------------------	------------------	---	-----------------------------	---------------------------------	---	---

Dimensiones máximas:
 Ancho entre uñas: 2.500 mm.
 Largo uñas: 1.500 mm.
 Otras medidas y luces de paso: **CONSULTAR**

MALLAS INEFLOW® ES

4x4	2.75	3.75 / 4.75	35.11	1.0	56	60 / 70	12x12
5x5	3	4 / 5	39.06	1.0	56	54 / 60	13x13
6x6	3.25	4.25 / 5.5	42.07	1.2	90	46 / 52	14x14
7x7	3.5	4.5 / 6	44.44	1.2	90	42 / 48	15x15
8x8	3.75	4.75 / 6.25	46.35	1.5	130	38 / 42	16x16
9x9	4	5 / 6.5	47.92	1.5	130	38 / 60	17x17
10x10	4.25	5.25 / 6.75	49.24	1.5	130	38 / 60	18x18
11x11	4.5	5.5 / 7	50.36	1.5	130	38 / 60	20x20
12x12	4.75	5.75 / 7.25	51.32	1.5	130	38 / 56	22x22
13x13	5	6 / 7.5	52.16	1.5	130	38 / 50	24x24
14x14	5.25	6.5 / 8	52.89	2.0	250	38 / 50	26x26
15x15	5.5	7 / 8.5	53.53	2.0	250	38 / 46	28x28

ESTÁNDAR

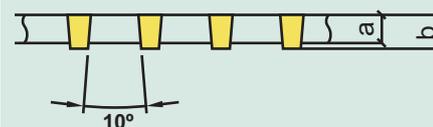


Los lomos en sentido del flujo del material favorecen la entrada del mismo en los agujeros y evitan que los tamaños más grandes desgasten la trama transversal.

MALLAS INEFLOW® AC

2x2	1.9	3.25 / 4	29.29	0.8	36	60 / 64	8x8
3x3	2.4	3.75 / 4.5	30.86	1.0	56	54 / 60	10x10
4x4	2.75	4.25 / 5	35.11	1.0	90	60 / 70	12x12
5x5	3	4.5 / 5.25	39.06	1.0	90	54 / 60	13x13
6x6	3.25	5 / 5.75	42.07	1.2	130	46 / 52	14x14
7x7	3.5	5.25 / 6	44.44	1.2	130	42 / 48	15x15
8x8	3.75	5.5 / 6.25	46.35	1.5	130	38 / 42	16x16
9x9	3.5	5.25 / 6	47.92	1.5	130	38 / 60	17x17
10x10	3.75	5.5 / 6.25	49.24	1.5	130	38 / 60	18x18

ANTICOLMATANTES PARA MATERIALES CON CANTOS VIVOS



Las paredes de las perforaciones con ángulo de 10° facilitan la salida del material a cribar, evitando que materiales con aristas vivas queden incrustados en la malla.

Nota: todos los cables tienen un alargamiento de rotura mínimo de 12 mm por cada metro de longitud.

DURACIÓN:

Fabricadas con poliuretano INAPRENE® de máxima resistencia a la abrasión, las mallas INE-FLOW® mantienen la capacidad de cribado de las mallas de acero y pueden multiplicar muchas veces su duración, evitando los correspondientes montajes y paros de producción.

El sistema de tensión hace imposible el deslizamiento del cable sobre las uñas, por lo que no necesitan retensados posteriores al montaje.

La rotura del cable en algunos puntos por desgaste o corte no progresa, permitiendo un mejor aprovechamiento de la malla.

CRIBADO EN SECO:

Los taponamientos al cribar áridos húmedos, arcillosos o con mucho filler, pueden solucionarlos las mallas INEFLOW® con cables muy separados (hasta 100 mm) y dureza baja del poliuretano INAPRENE® (45-50° shore A). Con esto se consiguen sacudidas que despegan el árido en muchos casos.

Otra opción eficaz es el empleo de golpeadores en la parte superior de la malla, que no resultará dañada debido a su resistencia y elasticidad.

Dada la diversidad de materiales y procesos, nuestro departamento técnico podrá informarles de las mejores posibilidades en cada caso.



IDENTIFICACIÓN



CONTROL DE CALIDAD

SEGUIMIENTO
GARANTÍA



Las mallas INE-FLOW® soportan un control de calidad muy estricto. Se fabrican numeradas con dos probetas unidas a ellas; una se somete a ensayos en abrasímetro, quedando la otra como testigo permanente de la calidad de la malla.