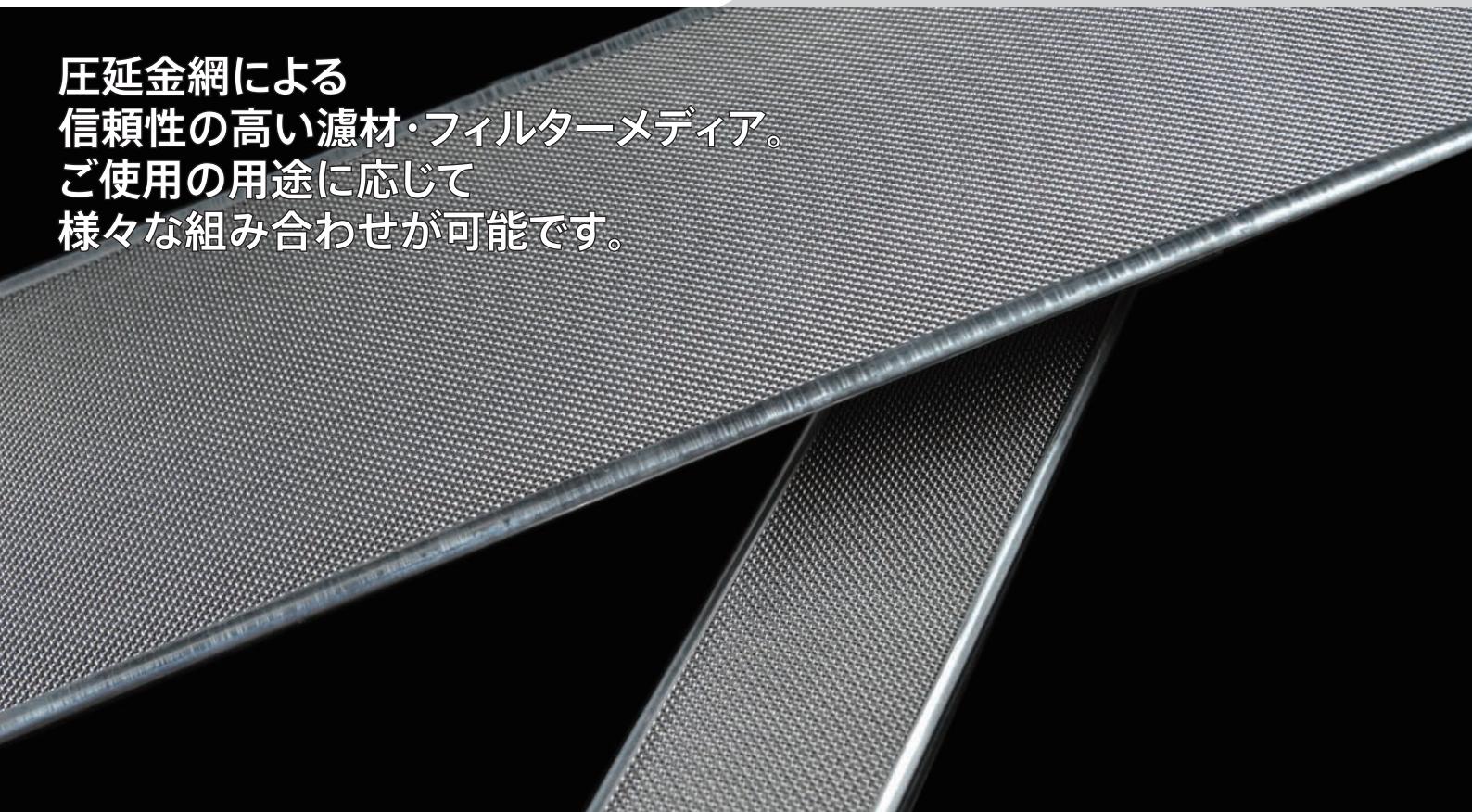


Calendar Screen

圧延金網

圧延金網による
信頼性の高い濾材・フィルターメディア。
ご使用の用途に応じて
様々な組み合わせが可能です。



- 均一なろ過精度を要求される場合
- 強い耐圧強度が必要な場合
- 繰り返し再生が必要な場合
- 圧力損失を下げたい場合
- ポリマー中のゲルの除去、またはゲルの細粒化を行いたい場合

用途に応じ様々な組み合わせが可能です。

ご要望に応じ押出機による差圧(圧力損失)テストを行います。
投入方法、混練方法、添加材等の条件を吟味して最適な組み合わせを検討いたします。
フィルターメディア規格表より選択可能です。

当社では、3つのタイプの圧延金網をご用意し、スクリーンを提供しております。

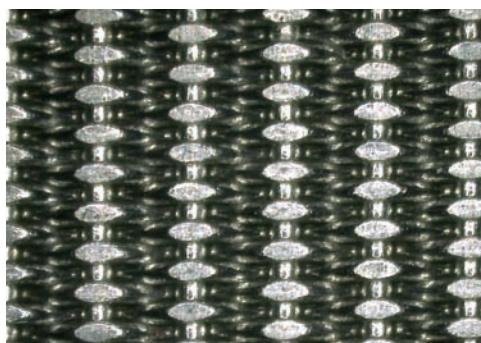
Type A

圧延織金網 Calendar Screen / CS

織金網に圧延加工を施したものです。圧延加工を施すことにより、線と線との交点がしっかりと組み合わされ目開きのない高い強度が保持できます。焼結加工による一体化とは異なり熱処理をしていないので金属の剛性が保持できます。また、圧延の条件により厚みをコントロールすることが可能です。さらに表面がフラットに近づくことで同じメッシュでも目開きが小さくなります。フィルターメディアとして使用する場合、バブルポイントテストにより目開きの検証を行います。カレンダースクリーンのカレンダーとはもともと艶出し加工を意味します。圧延条件により金網に艶が出ますので、装飾用途にも使用可能です。

Type B

積層金属金網 Laminated Calendar Mesh / LCM



圧延加工を施した線径の太い強度のある織金網を補強メッシュとして使用し、間に保証メッシュを入れた多層構造とすることで、高い耐圧性、耐久性が確保され、逆洗(バックフラッシュ)にも耐え繰り返し洗浄が可能となります。焼結加工との違いは、抵抗溶接(スポット溶接)により織金網を張り合わせていることです。

Type B-1 Bタイプの外周部をプレス加工により押しつぶすことでシーム性能が向上し外周部よりの漏れを防止します。

Type B-2 Bタイプの外周部にフレームを取り付けることでシーム性能が向上し外周部よりの漏れを防止します。

Type C

不織布積層圧延金網 Laminated Calendar Mesh & Fiber Cloth / LCM&F



圧延加工を施した線径の太い強度のある織金網を補強メッシュとして使用し、間に保証メッシュ及び金属不織布を入れた多層構造とすることで、高い耐圧性、耐久性が確保され、逆洗(バックフラッシュ)にも耐え繰り返し洗浄が可能となります。焼結加工との違いは、抵抗溶接(スポット溶接)により織金網を張り合わせていることです。

Type C-1 Cタイプの外周部をプレス加工により押しつぶすことでシーム性能が向上し外周部よりの漏れを防止します。

Type C-2 Cタイプの外周部にフレームを取り付けることでシーム性能が向上し外周部よりの漏れを防止します。