

Sinter Screen 焼結金網



焼結金網による
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

焼結金網 Sinter Metal Wire Cloth / SMWC

織金網(フィルタークロス)を焼結加工したもの。

織金網を金属の融点前後の温度で、一定時間維持することにより金属組織内で、各線の接点間に接点をまたいで結晶が形成され完全に一体化します。これにより線の目開きのない高い強度が保持できます。圧力による目開きの拡大を防止し、さらに線のほつれ防止効果があります。圧力により線が切れるまで均一な精度が保持できます。

デメリットとして熱処理をしているため熱処理前に比較して柔軟化します。溶接状態に近いため網目の自由度がありませんので単体で使用する場合、高圧条件では裂けたり、切れたりしやすくなります。

Type B

焼結金属不織布 Sinter Metal Fiber Cloth / SMFC

金属繊維を焼結加工したもの。

金属繊維を綿状に開織したウェブを高温の制御雰囲気の中で焼結圧縮成形します。これにより繊維相互の接点が一体接合されます。これにより線の目開きのない高い強度が保持できます。圧力による目開きの拡大を防止効果があります。デメリットとしては、紙のように非常に薄い素材であるため柔軟性がありません。

そのため単体で使用する場合、高圧力下では折れたり、裂けたり、切れたりしやすくなります。

Type C

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



Aタイプの織金網を積層して焼結加工したもの。

Aタイプ単体で使用した場合、高圧下では裂けたり切れたりしやすくなりますが、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て間に保証メッシュを入れた多層構造とすることで、高い耐圧性や耐久性が確保され、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。

Type D

不織布積層焼結金網 Laminated Sinter Mesh & Fiber Cloth / LSM&F

Aタイプの織金網とBタイプの不織布を積層して焼結加工したもの。

Aタイプ及びBタイプを単体で使用した場合、高圧下では折れたり、裂けたり、切れやすくなりますが、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て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、高い耐圧性や耐久性が確保され、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。