

Gewebefilter mit automatischer Regeneration mittels Druckluft

fabric dust collector

G&G - JET BAG 12-18-20-RF



Bestellung Nr. / order number

Filterfläche / filter area

Luftdurchfluss / air flow

Art des Filtermediums / type of filter media

Elementbereich / single element area

Art der Regeneration / type of regeneration

Druckluftverbrauch / compressed air consumption

Anzahl der Filterschläuche / number of filter hoses

Temperaturbeständigkeit / temperature resistance

Abfallbehälter / waste bin

Ausführung für EX / design for EX

Verbindungsflansch / inlet flange

Ausgangsflansch / output flange

Länge - Breite - Höhe / length - width - height

Filtergewicht / filter weight

Luftdurchfluss bei Filtergeschwindigkeit / air flow at filtration rate

Luftdurchfluss bei Filtergeschwindigkeit / the fan is not included

JET BAG 12-18-20-RF

151,5 m²

***1 9090m³/h *2 14544m³/h *3 22725 m³/h**

Flachfilterschlauch / flat filter hose

0,70 m²

JET system

20 Nm³ (6 bar)

216 ks / 216 pcs.

150°C

rotationsförderer / rotary feeder + big bag

nicht für explosiven Staub / not for explosive dust

1020x570 (mm)

750x250 (mm)

1125 / 3360 / 8068 (mm)

2600 kg

***1 9090 m³/h at 1,0 m/min**

***2 14544 m³/h at 1,6 m/min**

***3 22725 m³/h at 2,5 m/min**

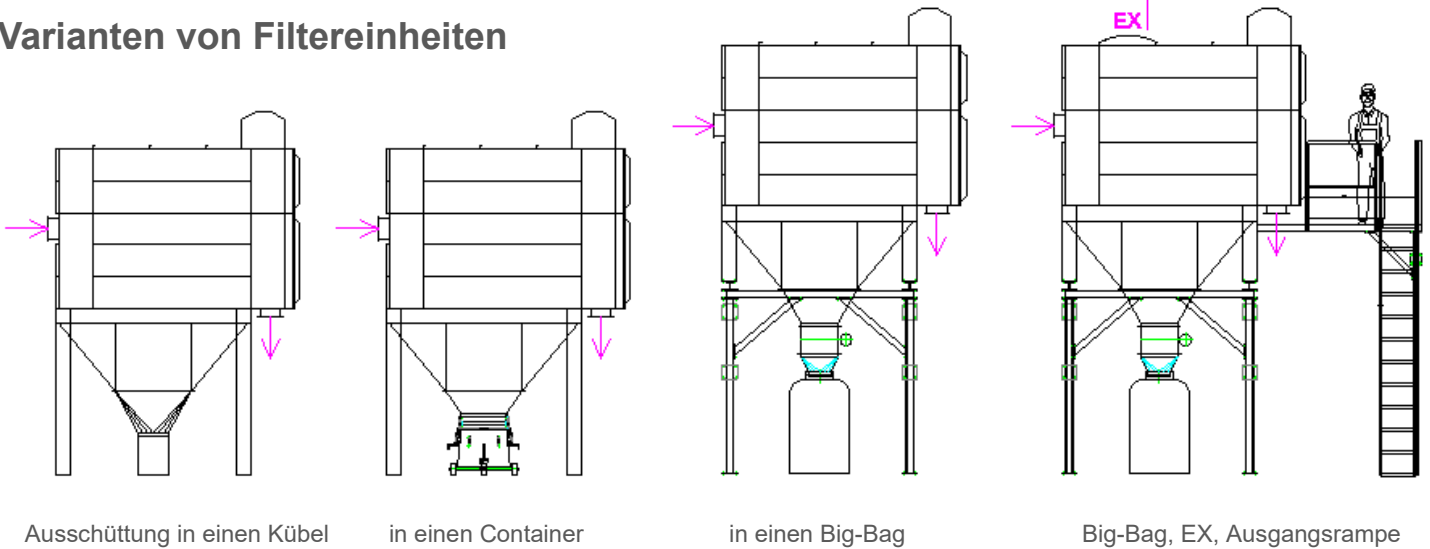
Beschreibung

Es handelt sich um eine trockene Gewebefilteranlage zur Staubabsaugung mit automatischer Regeneration des Filtermediums mittels Druckluft. Die Regeneration des Filtermediums erfolgt zyklisch in festgelegten Zeitintervallen mit der Möglichkeit der Steuerung entsprechend dem aktuellen Druckverlust. Die Saugleistung wird durch den eingesetzten Ventilator je nach Materialtyp und der erforderlichen Belastung der Filterfläche festgelegt. Der Ventilator ist nicht Bestandteil der Filtereinheit. Die empfohlene Belastung des Filtermediums für jede Staubart ist unten angeführt. Wir produzieren unsere Filteranlagen in der Ausführung zur Errichtung im Außenbereich, ein Witterungsschutz ist weiter nicht erforderlich. Filteranlage erreicht einen hohen Filtrationsgrad - bis zu 99%. Daher ist es möglich die gefilterte Abluft zurück in die Produktionshalle zurückzuführen. Das Verhältnis der Lufrückführung in den Hallenraum und der Weiterleitung ins Freie wird vom Konstrukteur der Technologie entsprechend den Eigenschaften des abzusaugenden Materials und den Luftbedingungen in der Produktion bestimmt.

Verwendung

Die Filteranlage ist für die Trennung von Staub aus der abgesaugten bestimmt. Das Filtersystem setzt sich stets aus einer konkreten Filtereinheit und einem geeigneten Absaugventilator zusammen. Die Kombination der Filteranlage mit dem Absaugventilator unterscheidet sich für die verschiedenen Staubarten und je nach erforderlicher Filterfläche. Die Belastung der Filterfläche unterscheidet sich für die angegebenen Staubarten aufgrund von: Fraktionsgröße, Dichte, Fläche, Klebrigkeit, Fettigkeit und andere Faktoren, die bei der Filterung auf eine gemeinsame Einheit übertragen werden, was als Belastung der Filteroberfläche genannt wird. Ziel ist es, eine Kombination aus Filter plus Ventilator für eine konkrete Art des abgesaugten Staubs sowie für einen konkreten Prozess zu konstruieren, damit die Filteranlage für die angegebene Lebensdauer des Filtermediums - von mindestens 20.000 Betriebsstunden - eine kontinuierliche Absaugleistung und Reinheit der gefilterten Luft erreicht. Ein falsches Verhältnis zwischen der verwendeten Filteranlage und dem Ventilator äußert sich in instabilen Betriebsbedingungen mit einem charakteristischen schnellen Anstieg des Druckverlusts des Filtermediums und einer Abnahme der Saugleistung. Hergestellte Filtervarianten: Mit Ausschütttrichter in einen Kübel mit bis zu 55 Litern, in einen Container mit bis zu 200 Litern oder in einen Big-Bag. Alle Filtertypen produzieren wir in der Ausführung für nicht explosiven Staub und gemäß ATEX.

Varianten von Filtereinheiten



Betriebsbedingungen für Filter G&G - JET BAG

Die Filteranlage ist für die Luftfiltration mit einer Temperatur von -30 °C bis +80 °C in der Ausführung ohne Wärmedämmung sowie bis 150 °C in der Ausführung mit Wärmedämmung bestimmt. Der Filter ist grundsätzlich nicht für explosiven Staub ausgelegt, kann aber anhand von Zubehör erweitert werden. Die Saugleistung wird durch den Belastungsfaktor der Filterfläche für die jeweilige abzusaugende Staubart festgesetzt. Im folgenden Abschnitt werden die grundlegendsten Anwendungen und Bestimmungen der Saugleistung des Filters G&G-JET BAG angeführt.

Bestimmung der Belastung der Filterfläche des Filters G&G - JET BAG

Die Belastung der Filterfläche ist eine der Schlüsselfaktoren, welche die korrekte Funktion der Filteranlage für eine bestimmte Anwendung direkt beeinflussen. Wir empfehlen auf jeden Fall, dass die entsprechenden Parameter zur Belastung der Filterfläche entweder von einem fachlich dazu qualifizierten Projektanten bestimmt wird, oder wir empfehlen die Zuhilfenahme der Tabelle auf der dritten Seite des technischen Datenblatts.

Gehen Sie wie folgt vor, um die richtige Größe der Filterfläche zu bestimmen:

Dividieren Sie die erforderliche Saugleistung pro Minute durch die Belastung der Filterfläche (Tabelle auf Seite) und Sie erhalten die optimale Größe der Filterfläche für Ihre Anwendung.

$$\text{m}^3/\text{min} : \text{m}^3/\text{m}^2 \cdot \text{min}^{-1} = \text{Filterfläche in m}^2$$