



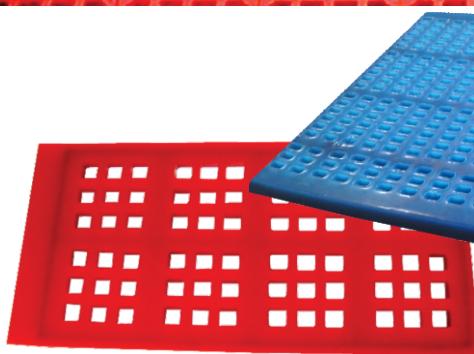
(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

TECNOLOGIA EM POLIURETANO

As telas de poliuretano possuem uma vantagem em relação às telas convencionais ou de borracha, maiores resistência a abrasão. Essas telas substituem também as aplicações onde a solicitação anti-corrosiva seja requerida, o que ocorre com telas de ferro e aço.

São fabricadas com estrutura metálica embutida no poliuretano.

Não precisam trabalhar tensionadas, porém devem ser fixadas numa distância máxima de 400 mm.



Peças especiais como borrifadores, raspadores, perfis de proteção entre outros.





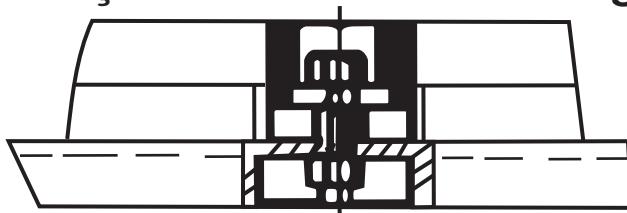
(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

Sistema de telas auto portantes semi embutidas

Após instaladas no deck dão origem a uma superfície de trabalho plana, podem trabalhar com vão livre de aproximadamente 800 mm. As telas semi embutidas são fixadas às peneiras através de parafusos, utilizando acessórios como régua intermediária e barra lateral.

Sistema de telas modulares

Fixação intermediária de régua



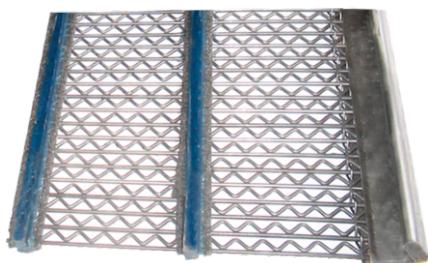
É uma opção prática já que a estrutura metálica é leve, facilitando o manuseio na troca de partes desgastadas. Usualmente tem custo maior devido a maior quantidade de poliuretano necessária para sua fabricação. Alguns sistemas apresentam características extremamente peculiares devido a acessórios especiais, que deve ser observado no momento da opção do tipo do sistema a ser utilizado.



(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

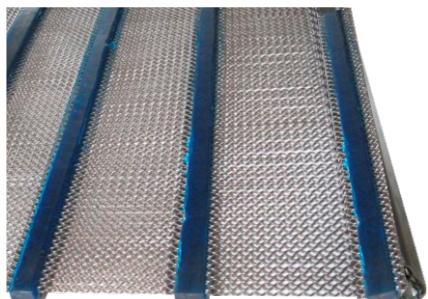
TELAS AUTO LIMPANTES ESPECIAIS HARPA

VENO



Veno, são muito usadas para: pedregulhos úmidos, desaguamento de carvão, calcário, classificação de carvão fino, e outros. Possuem vida útil ligeiramente maior que as telas Serpa ou Oscilante quadrada, com pequena redução da área de abertura.

SERPA



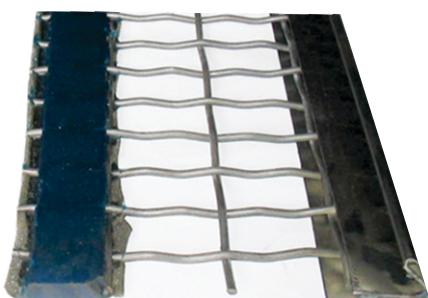
Serpa, possuem malhas com formato quadrado de dimensões iguais e são tecidas lado a lado a uma distância definida em função da malha e do fio formando uma abertura quadrada em uma superfície plana. Possuem vida útil ligeiramente menor do que as telas Veno ou Oscilante triangular, com ligeiro aumento de área aberta.

HARPA III



Harpa III, possuem uma abertura maior do que as outras, permitindo um aumento de aproximadamente 50 % de área de peneiramento em relação às telas comuns. São recomendadas para o peneiramento de materiais úmidos, lamelares e aglomerados. Para um melhor desempenho, essas telas devem ser tencionadas com a malha maior perpendicular ao fio.

MALONG



Malong, a principal característica deste tipo de tela é oferecer de 10 % a 50 % mais área aberta do que as telas de malha quadrada. Transversal ao fluxo: aumenta a produção, reduz o entupimento porém diminui a qualidade granulométrica do material classificado. Longitudinal ao Fluxo: aumenta mais a produção do que a transversal, reduz o entupimento porém diminui a qualidade granulométrica do material classificado mais do que a transversal.



(11) 2405 3476
 www.telastelart.com.br
 telart@telastelart.com.br

TABELAS DE TELAS AUTO LIMPANTES ESPECIAIS HARPA

TABELA DE ABERTURAS E ARAMES PADRONIZADOS DAS TELAS HARPA SERPA

abertura	diâmetro arames	distância entre guarnições	peso	área aberta
(mm)	(mm)		(kg/m ²)	(%)
2,0	1,0	120	6,3	38,5
3,0	1,2	140	7,6	45,8
4,0	1,5	140	7,6	47,5
4,0	1,8	150	10,4	39,2
4,5	1,8	150	9,8	44,0
5,0	1,5	150	9,0	48,1
5,0	2,1	160	10,4	44,6
6,0	1,8	160	9,2	51,4
6,0	2,1	170	11,4	45,4
7,0	1,8	170	9,3	53,6
7,0	2,1	170	11,2	49,7
8,0	2,1	160	8,6	57,0
8,0	2,4	170	12,3	50,5
9,0	2,1	170	9,6	55,7
9,0	2,7	180	13,6	50,4
10,0	2,1	170	9,2	59,4
10,0	2,7	180	13,2	52,9
10,0	3,0	180	14,8	49,9
11,0	2,7	180	13,0	55,0
11,0	3,0	180	14,6	51,4
12,0	2,4	170	11,9	57,8
12,0	3,0	180	14,5	53,0
14,0	3,4	190	14,8	54,5
15,0	3,4	190	14,8	55,2
17,0	3,7	200	16,3	55,1
18,0	3,7	200	16,3	56,0
20,0	4,1	200	20,9	52,7
24,0	4,7	240	20,9	56,0
30,0	5,1	250	22,5	63,3

CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS MALONG X TIPO DE TRABALHO

abertura	pesada			meio pesada			média			meio leve			leve			
	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	
22,2	.875	9,5	.375	57%	7,9	.312	61%	6,3	.250	64%	5,6	.220	65%	5,1	.220	67%
19,0	.750	7,9	.312	58%	7,0	.275	59%	6,3	.250	62%	5,1	.201	65%	4,7	.201	66%
15,9	.625	7,9	.312	55%	6,3	.250	59%	5,1	.201	62%	4,7	.185	64%	4,5	.185	66%
12,7	.500	5,6	.220	56%	5,1	.201	59%	4,7	.185	61%	4,5	.177	62%	4,1	.177	63%
11,1	.437	5,6	.220	54%	5,1	.201	57%	4,5	.177	59%	4,1	.162	61%	3,7	.162	63%
9,5	.375	5,1	.201	54%	4,5	.177	56%	4,1	.162	59%	3,7	.142	60%	3,4	.146	62%
7,9	.312	4,7	.185	51%	4,1	.162	55%	3,7	.146	57%	3,4	.134	58%	3,0	.134	59%
7,1	.280	4,5	.175	51%	3,7	.146	55%	3,4	.134	57%	3,0	.118	58%	2,7	.118	60%
6,3	.250	4,1	.162	51%	3,7	.146	52%	3,4	.134	54%	3,0	.118	56%	2,7	.118	58%
5,5	.218	3,7	.146	50%	3,4	.134	52%	3,0	.118	53%	2,7	.107	55%	2,4	.107	56%
4,7	.187	3,7	.146	46%	3,4	.134	49%	3,0	.118	50%	2,7	.107	52%	2,1	.107	57%
4,0	.158	3,4	.134	45%	3,0	.118	46%	2,7	.107	49%	2,4	.095	50%	1,8	.095	56%
3,6	.142	3,4	.134	43%	2,7	.107	47%	2,4	.097	48%	2,1	.083	52%	1,8	.083	54%
3,2	.126	3,0	.118	42%	2,7	.107	45%	2,1	.083	49%	1,8	.071	52%	1,5	.071	57%
2,8	.111	2,7	.107	42%	2,4	.095	43%	2,1	.083	47%	1,8	.071	49%	1,5	.071	55%
2,4	.095	2,4	.095	43%	2,1	.083	44%	1,8	.071	46%	1,5	.059	52%	1,2	.059	56%
2,0	.079	2,4	.095	36%	2,1	.083	40%	1,8	.071	42%	1,5	.059	48%	1,2	.059	53%
1,8	.071	2,1	.083	38%	1,8	.071	40%	1,5	.059	46%	1,2	.048	51%	1,0	.048	56%
1,6	.063	1,8	.071	38%	1,5	.059	43%	1,2	.048	48%	1,0	.039	53%	0,9	.039	56%
1,4	.055	1,8	.071	35%	1,5	.059	40%	1,2	.048	45%	1,0	.039	51%	0,9	.039	54%
1,2	.048	1,5	.059	37%	1,2	.048	42%	1,0	.039	47%	0,9	.035	50%	0,8	.035	54%
1,0	.039	1,5	.059	33%	1,2	.048	38%	1,0	.039	42%	0,9	.035	43%	0,8	.035	50%

TABELA DE ABERTURAS E ARAMES PADRONIZADOS (Telas Venô com Ângulo de 90°)

abertura	Ø		distância centro de reforço	peso	área aberta
	ondulado	reto			
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg/m ²)	(%)
1,5	1,1	1,25	120	5,4	31,6
2,0	1,25	1,6	120	5,3	38,2
2,5	1,25	1,6	120	4,8	41,2
3,0	1,25	1,4	140	4,8	44,6
3,0	1,25	1,6	150	5,5	41,4
3,0	1,6	1,8	150	6,4	40,1
3,0	1,8	2,2	150	7,2	38,2
3,3	1,6	1,8	160	5,9	43,2
3,5	1,6	1,8	160	5,7	45,2
4,0	1,6	2,0	160	6,5	46,3
4,0	2,0	2,5	160	7,9	40,2
4,5	1,6	2,0	160	6,2	48,2
5,0	2,2	2,5	180	9,2	44,0
6,0	2,2	2,5	180	9,5	44,4
6,0	2,2	2,8	200	9,9	44,0
6,0	2,5	2,8	200	10,7	42,3
6,0	2,8	3,15	200	12,1	40,1
7,0	2,0	2,5	180	7,7	50,0
7,0	2,2	2,5	180	9,1	46,5
7,0	2,5	2,8	200	9,9	44,2
8,0	2,2	2,5	180	8,3	51,7
8,0	2,5	2,8	180	9,1	50,7
8,0	2,8	3,15	200	9,2	52,0
9,0	2,2	2,5	180	7,9	53,1
10,0	2,5	2,8	200	9,2	52,0
10,0	2,8	3,15	200	10,1	50,5
11,0	2,5	2,8	200	8,9	54,0
11,0	3,15	3,6	200	12,0	50,1
12,0	2,5	2,8	200	8,6	55,2
12,0	2,8	3,15	200	10,1	54,0
12,0	3,15	3,6	240	11,2	52,0
14,0	3,15	3,6	260	11,0	54,0
15,0	3,6	3,8	260	10,9	55,9
18,0	3,8	4,2	208	11,6	57,0

TABELA PADRONIZADA DE TELAS HARPA DX, DP E WR

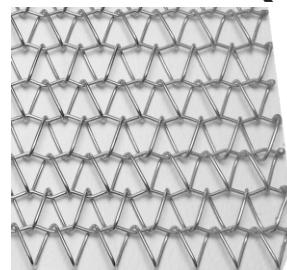
abertura	pesada			meio pesada			média			leve			
	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	mm	pol.	área aberta	
6,3	.250	3,7	.146	51%	3,4	.134	54%	3,0	.118	58%	2,7	.107	60%
5,5	.217	3,4	.134	51%	3,0	.118	54%	2,7	.107	57%	2,4	.095	59%
4,7	.185	3,0	.118	51%	2,7	.107	53%	2,4	.095	57%	2,1	.083	59%
4,0	.158	3,0	.118	49%	2,7	.107	51%	2,4	.095	55%	2,1	.083	57%
3,6	.142	2,7	.107	48%	2,4	.095	51%	2,1	.083	55%	1,8	.071	57%
3,2	.126	2,7	.107	46%	2,4	.095	50%	2,1	.083	52%	1,8	.071	55%
2,8	.111	2,4	.095	45%	2,1	.083	50%	1,8	.071	53%	1,5	.059	55%
2,4	.095	2,4	.095	43%	2,1	.083	48%	1,8	.071	52%	1,5	.059	54%
2,0	.079	2,1	.083	43%	1,8	.071	48%	1,5	.059	52%	1,2	.048	54%
1,8	.071	1,8	.071	42%	1,5	.059	48%	1,2	.048	52%	1,0	.039	54%
1,6	.063	1,8	.071	42%	1,5	.059	48%	1,2	.048	52%	1,0	.039	54%
1,4	.055	1,5	.059	42%	1,2	.048	48%	1,0	.039	52%	0,9	.035	54%
1,2	.048	1,5	.059	40%	1,2	.048	45%	1,0	.039	49%	0,9	.035	51%
1,0	.039	1,2	.048	40%	1,0	.039	45%	0,9	.035	48%	0,8	.031	50%
0,75	.029	1,2	.048	35%	1,0	.039	39%	0,9	.035	41%	0,8	.031	44%



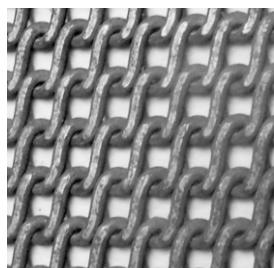
(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

TECNOLOGIA EM ESTEIRAS TRANSPORTADORAS BALANCEADA(AB)

Apresenta baixo, custo final, alta força, tensiva e curso reto de movimento. O eixo de articulação reforça a estrutura reduzindo ao mínimo o alongamento longitudinal e a contração transversal tornando-a recomendável para transportes dos mais diversos tipos de materiais.

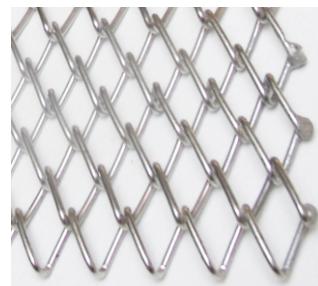


CONTINENTAL



As esteiras continentais proporcionam pelas suas características construtivas um tostamento perfeito, pois possuem superfície totalmente plana, grande área aberta, permitindo boa circulação de calor com elevado índice de eficiência do forno.

CONVENCIONAL



São feitas numa única direção angular e por este motivo, a esteira tende a um deslizamento lateral em contato com os rolos terminais. Para esteiras mais longas, recomendamos a esteira Convencional Seccionada, que pela sua construção elimina a tendência de deslizamento.

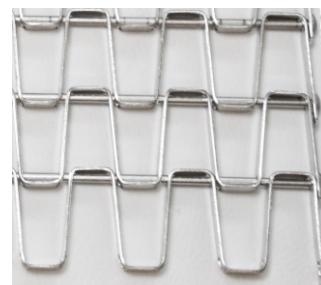
GRIL-FLEX



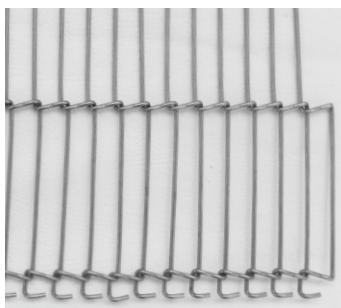
Possui reduzido peso próprio, proporcionando uma operação eficiente, com mínima manutenção e fácil limpeza. Este tipo de esteira exige engrenagens apropriadas para o seu acionamento.

De construção robusta tem como principal característica a superfície plana, grande área aberta, fácil limpeza e extrema flexibilidade. Ideal para indústrias alimentícias, metalúrgicas, pescados e outros segmentos industriais.

FLAT-FLEX



MULTI-FLEX



Ideal para o transporte de materiais leves, com o máximo de área aberta. Especialmente indicadas para a cobertura de confeitos em razão de pouca superfície de aderência a massa de cobertura.

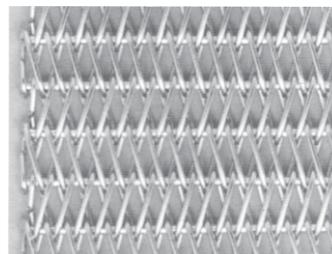


(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

TECNOLOGIA EM ESTEIRAS TRANSPORTADORAS

BALANCEADA DUPLA (ABD)

Fabricada com pares de espirais alternadas para a esquerda e para a direita, este tipo de esteira é indicado onde seja necessário uma esteira de malha fechada, com maior distância entre os eixos de articulação.



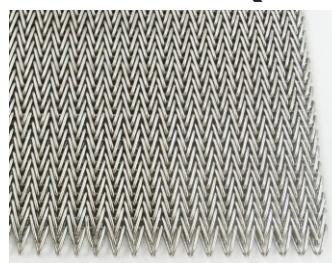
ELO-FLEX



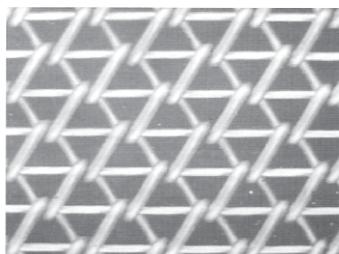
Amplamente utilizada na indústria alimentícia para congelamento, lavagem, cozimento e transporte de carnes, peixes, vegetais e outros alimentos. Fabricadas com elos laterais proporcionam flexibilidade e homogeneidade de movimento tanto em linha reta, como em curva para à esquerda ou à direita.

Compacta por ter suas malhas totalmente vedadas. É ideal para o transporte de peças pequenas ou onde haja necessidade de superfície plana. Possui alta resistência tensiva.

MÚLTIPLA (AM)



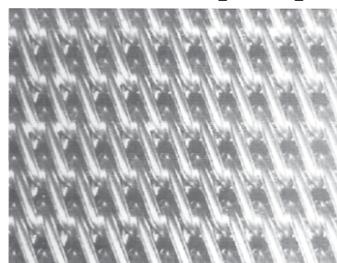
REFORÇADA (AR)



Sua estrutura é excepcionalmente forte, sendo mínimo o alongamento longitudinal e a contração transversal. Possui alta força tensiva e curso reto de trabalho. Especialmente indicada para trabalhos com altas temperaturas.

São suas características: alta força tensiva, malhas mais fechadas, estrutura mais compacta, maior superfície de apoio e curso reto de trabalho. Estas esteiras são tecidas com pares de fios em lugar de fios individuais, como outras. São recomendadas para transporte de peças pequenas, ou que necessitem maior superfície de apoio.

DUPLA (AD)





(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

TECNOLOGIA EM TELAS METÁLICAS ONDULADAS

TELAS DOVEX (DX)



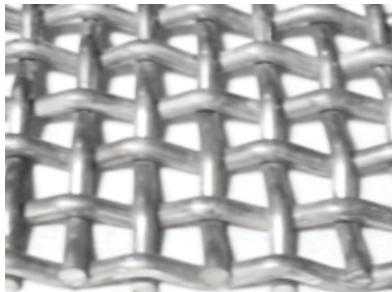
Nesse tipo de tela, a superfície de trabalho apresenta-se plana, com substancial redução de ficção do material a peneirar, e conseqüentemente com maior durabilidade. Em virtude do encaixe de sua ondulação, as aberturas se mantêm perfeitamente regulares, mesmo em telas com aberturas grandes em relação ao diâmetro do fio.

TELAS DOPRA (DP)



Este tipo é recomendável as telas com aberturas grandes, pois os fios se encaixam em posição definida, mantendo as aberturas uniformes por toda a vida da tela.

TELAS SIMPLES (VB)



A tela metálica ondulada simples vb possui ondulação apenas na interseção dos arames, geralmente é utilizada onde a abertura da malha é muito pequena em relação ao diâmetro do fio. É utilizada na fabricação de cestos e dispositivos para tratamento térmico, podendo ser utilizada em filtros de grande porte e aplicações gerais.

TELAS WEDRA (WR)



Também conhecidas como telas artísticas ou telas otis, podem ser fabricadas em diversas aberturas de malhas e fios. Nossos produtos são usados em proteção de guarda corpo, corrimãos, divisão de áreas, proteção de máquinas e motores, vitrais, dispositivos para tratamento térmico, gôndolas, cestos industriais e plantações, entre outras aplicações.



(11) 2405 3476
 www.telastelart.com.br
 telart@telastelart.com.br

TABELA PADRONIZADA DE TELAS COM MALHA QUADRADA

Recomendamos abaixo a tabela onde as características construtivas como malha, fio e ondulação das telas, em função do tipo de trabalho, tendo como objetivo principal, proporcionar ao usuário maior rendimento com uma vida útil adequada.

abertura		pesada			meio pesada			média			meio leve			leve		
mm	pol.	Ø		área aberta	Ø		área aberta	Ø		área aberta	Ø		área aberta	Ø		área aberta
		mm	pol.		mm	pol.		mm	pol.		mm	pol.		mm	pol.	
88,9	3 1/2	19,0	3/4	67%	19,0	3/4	71%	15,9	5/8	79%	12,7	1/2	79%	11,1	7/16	81%
76,2	3	19,0	3/4	64%	15,9	5/8	72%	12,7	1/2	76%	11,1	7/16	79%	9,5	3/8	81%
69,8	2 3/4	15,9	5/8	66%	12,7	1/2	71%	11,1	7/16	74%	9,5	3/8	77%	7,9	5/16	80%
63,5	2 1/2	15,9	5/8	64%	12,7	1/2	69%	11,1	7/16	72%	9,5	3/8	75%	7,9	5/16	79%
57,1	2 1/4	15,9**	5/8	61%	12,7**	1/2	66%	11,1	7/16	70%	9,5	3/8	73%	7,9	5/16	77%
50,8	2	12,7**	1/2	64%	11,1**	7/16	67%	9,5	3/8	70%	7,9	5/16	74%	6,3	1/4	79%
44,4	1 3/4	12,7**	1/2	60%	11,1**	7/16	64%	9,5**	3/8	67%	7,9	5/16	72%	6,3	1/4	76%
38,1	1 1/2	11,1**	7/16	60%	9,5**	3/8	64%	7,9**	5/16	68%	6,3	1/4	73%	5,6	.220	76%
31,7	1 1/4	11,1**	7/16	55%	9,5**	3/8	59%	7,9**	5/16	64%	6,3**	1/4	69%	5,6	.220	72%
28,6	1 1/8	9,5**	3/8	56%	7,9**	5/16	61%	6,3**	1/4	67%	5,6**	.220	70%	5,1	.201	72%
25,4	1	9,5**	3/8	54%	7,9**	5/16	58%	6,3**	1/4	64%	5,6**	.220	67%	5,1**	.201	69%
22,2	7/8	7,9**	5/16	54%	6,3**	1/4	60%	5,6**	.220	64%	5,1**	.201	66%	4,7**	.185	68%
19,0	3/4	7,9**	5/16	51%	6,3**	1/4	56%	5,6**	.220	60%	5,1**	.201	62%	4,7**	.185	64%
15,9	5/8	6,3	1/4	51%	5,6	.220	54%	5,1**	.201	57%	4,7**	.185	59%	4,5**	.177	61%
12,7	1/2	5,6	.220	48%	5,1	.201	50%	4,7	.185	53%	4,5	.177	54%	4,1**	.162	57%
11,1	7/16	5,1	.201	46%	4,7	.185	48%	4,5	.177	50%	4,1	.162	53%	3,7**	.146	56%
9,5	3/8	4,7	.185	44%	4,5	.177	46%	4,1	.162	49%	3,7	.146	51%	3,4	.134	54%
7,9	5/16	4,5	.177	40%	4,1	.162	43%	3,7	.146	46%	3,4	.134	49%	3,0	.118	52%
6,3	1/4	4,1	.162	37%	3,7	.146	39%	3,4	.134	42%	3,0	.118	45%	2,7	.107	49%
5,5	7/32	3,7	.146	35%	3,4	.134	38%	3,0	.118	41%	2,7	.107	45%	2,4	.095	48%
4,7	3/16	3,4	.134	33%	3,0	.118	37%	2,7	.107	41%	2,4	.095	45%	2,1	.083	48%
4,0	5/32	3,0	.118	32%	2,7	.107	35%	2,4	.095	40%	2,1	.083	44%	1,8	.071	48%
3,2	1/8	2,7	.107	29%	2,4	.095	33%	2,1	.083	37%	1,8	.071	41%	1,5	.059	48%
2,4	3/32	2,1	.083	29%	1,8	.071	33%	1,5	.059	37%	1,2	.048	44%	1,0	.039	48%
1,6	1/16	1,5	.059	26%	1,2	.048	33%	1,0	.039	37%	0,9	.035	42%	0,8	.031	44%

Aberturas acima da linha divisória: é aconselhável o tipo DX ou DP, para garantia da firmeza das malhas.
 Abaixo da linha divisória, é aconselhável o tipo VB.

2) ** - também tipo DX ou DP.

Outras aberturas poderão ser fornecidas sob consulta.



(11) 2405 3476
www.telastelart.com.br
telart@telastelart.com.br

TELAS PARA TRATAMENTO TÉRMICO

Telas metálicas que oferecem uma estabilidade dimensional, devido a sua ondulação que pode variar em tela metálica dupla, tela metálica tripla, à tela metálica múltipla. São utilizada sem dispositivos para tratamento térmico, peneiras, cestos, entre outros, também indicadas para divisão de ambientes como alboxarifados e na proteção de máquinas.

