



ULTRAFIT® - Filterbeutel

verschweisste, mehrlagige Hochleistungsfilterbeutel

Die **ULTRAFIT®** Hochleistungsfilterbeutel werden nach einem patentierten Herstellungsverfahren produziert und erreichen dadurch einen neuen Standard in der Filtrationstechnologie.

Durch drei einzigartige Beutelserien (100-500-800) hat der Anwender die Möglichkeit, nahezu alle Anwendungsapplikationen abzudecken.

Die vollständig verschweissten **ULTRAFIT®** Filterbeutel aus mehreren Lagen eines Polypropylen Schmelzfaservlieses sind frei von Undichtigkeiten, ohne jegliche Nähte mit Nadelstichlöchern. Auch der Übergang zum patentierten **Zero-Bypass™** Verschlusskragen ist dank der Ultraschallverschweißung frei von Bypässen und dichtet den Filterbeutel im Gehäuse zuverlässig ab.

Die äusserst hohe Effizienz erreichen die **ULTRAFIT®** Filterbeutel durch ein ebenfalls patentiertes Laminierverfahren. Hierbei werden die verschiedenen Abstufungen mehrlagiger Polypropylen-Mikrofaser- vliese zusammengeschnitten und erreichen dadurch eine Abscheiderate von bis zu 99,98% (Beta 5000).

VORTEILE

Vollständig aus Polypropylen - Die **ULTRAFIT®** Filterbeutel werden ausschließlich aus Rein-Polypropylen in einer faserfreien Qualität gefertigt und entsprechen den FDA-CFR21 Bestimmungen.

Verschweisste Konstruktion - Durch eine besondere Ultraschall-Technologie werden die **ULTRAFIT®** Filterbeutel vollständig verschweisst.

Hohe Abscheide-Effizienz (99,98%) - Die gewährleistete Abscheide-Effizienz reicht bis zu 99,98% (Beta 5000) bei Filterfeinheiten unter 1 µm.

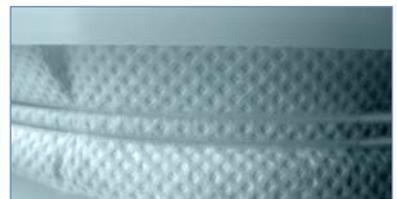
Mehrlagiger Aufbau - Graduierter Aufbau mit bis zu 7 Filterlagen in gewebeverstärkter Ausführung verfügbar.

Zuverlässige Abdichtung - durch den patentierten **Zero-Bypass™** Verschlusskragen.

Gut austauschbar - Die **ULTRAFIT®** Filterbeutel sind passend für alle marktüblichen Filtergehäuse.



Präzisionsverschweisste Naht



Formteil mit Handgriff



Verschweißung Formteil/ Filtermaterial

LIEFERBARE **ULTRAFIT®** - FILTERBEUTEL

TECHNISCHE DATEN

Material	Feinheiten	Temperatur	Beutelgröße	4	5	1	2
Polypropylen Mikrofaser-Filter- beutel Verschlusskragen	0,2; 0,4; 0,6; 0,8; 1; 2; 5; 10; 25; 50; 100; 200 µm	max. 82°C	Filterfläche (~m ²)	0,09	0,18	0,25	0,50
			Max. Wasserdurchfluss m ³ /h bei 25 µm	3	6	7	16
			Beutel ø (mm)	102	102	178	178
			Beutellänge (mm)	350	640	400	840

Technische Änderungen vorbehalten.
AL1038-00 - Seite 1/2

acuraLine®



EINSATZBEREICHE

- Lacke und Beschichtungen
- Pharmazeutische Produkte
- Trinkwasser
- Kosmetika und Nahrungsmittel
- Prozesswasser
- Katalysatorrückgewinnung
- Organische Lösemittel (Alkohol, etc.)
- Tinten und Farben
- Petrochemikalien
- Kohlenwasserstoffe
- Magnetbandsuspensionen
- Getränkefiltration

HOCHLEISTUNGS-BEUTELFILTERSERIEN

Beutelfilter-Serie Beutelstruktur und Einsatzzeigenschaften

ULTRAFIT® 100 Dieser Filterbeutel eignet sich für die Filtration mit einer mittleren Feststoffbelastung und für die Klärfiltration im Batchbetrieb. Der strukturelle Aufbau besteht aus 3 Filterlagen und 2 Stützlagen sowie einer (IP) Gewebeverstärkung für eine höhere Differenzdruckbelastung. Erhältlich sind diese Filterbeutel mit Abscheideraten von 1 - 200 µm bei einer Effizienz von 97%.

ULTRAFIT® 500 Die Serie 500 ist speziell für die anspruchsvolle Filtration mit "High-Purity" Anforderungen konzipiert. Eine zusätzliche Glättung des Abströmgewebes verhindert die Abwanderung von Fasern ins Filtrat. Die Beutelstruktur besteht aus 6 Filterlagen, 2 Stützlagen sowie einer (IP) Gewebeverstärkung für eine höhere Differenzdruckbelastung. Die erhältlichen Abscheideraten mit einer Effizienz von 99% liegen zwischen 0,5 und 50 µm.

ULTRAFIT® 800 Für die kritische Filtration, wo validierte und reproduzierbare Resultate im submikronischen Abscheidebereich erforderlich sind, wurde die Serie 800 entwickelt. Ihr Struktureller Aufbau besteht aus 7 Filterlagen, 3 Stützlagen sowie einem faserfreien Abströmgewebe. Verfügbar sind absolute Abscheideraten von 0,2; 0,4; 0,6 und 0,8 µm bei einer Effizienz von 99,98 % (Beta 5000).

IP Serie Die optionale integrierte äussere Gewebeverstärkung (Polypropylen-Monofilament) dient zur Erhöhung der Differenzdruckbeständigkeit kombiniert mit einer erhöhten Feststoffbeladepazität. Bei der **ULTRAFIT** Serie 100, 500 und 800 ist diese Gewebeverstärkung serienmäßig.



BESTELLMHINWEISE FÜR HOCHLEISTUNGS-FILTERBEUTEL

ULTRAFIT®

Beispiel : 500-P-005-P2-IP (Serie 500, Material: Polypropylen, Feinheit: 5µm, Größe: P2, Länge: 840 mm, Option: äussere Gewebeverstärkung)

Produkt	Serie	Werkstoff	Filterfeinheit	Beutellänge bei Beutelgröße	Option
ULTRAFIT®	100	P = Polypropylen	001 = 1 µm 002 = 2 µm 005 = 5 µm 010 = 10 µm 015 = 15 µm 025 = 20 µm 050 = 50 µm 100 = 100 µm 200 = 200 µm	P1 = 400 mm* P2 = 840 mm P4 = 350 mm P5 = 640 mm	IP = äussere Gewebeverstärkung (Standard) EXP = Submikron-Ausführung bei Serie 500 (Standard bei Serie 800 - 0,2 µm)
	500 800		02 = 0,2 µm (800) 04 = 0,4 µm (800) 06 = 0,6 µm (800) 08 = 0,8 µm (800)		