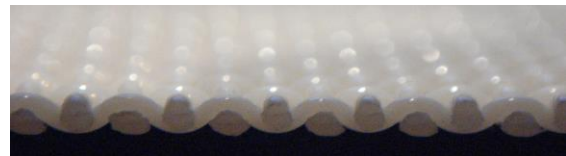


1. DESCRIÇÃO

A Advancetex produz e comercializa telas monofilamento de construção tecida ou espiral, para diversos tipos de processos industriais de filtração e secagem



Tela Construção Espiral



Tela Construção Tecida

As matérias-primas usadas para a produção das telas são Poliéster, Nylon ou PPS. Cada material possui características específicas quanto à resistência à temperatura, abrasão e resistência química.

2. INSTALAÇÃO

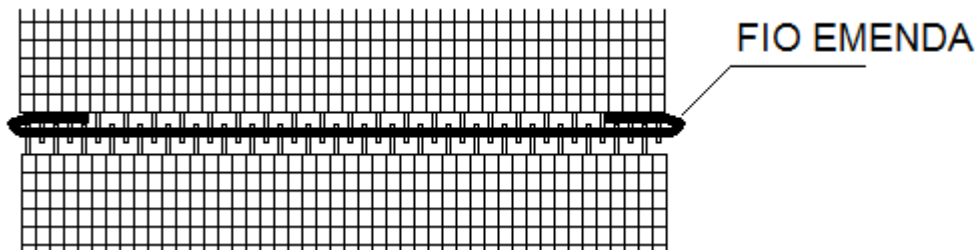
Antes de iniciar o processo de instalação das telas, certifique-se que:

1. Os rolos estejam alinhados (paralelos) e em perfeitas condições, sem desgaste acentuado que cause problemas no guiamento das telas. Lembrando que o guiamento é feito pelo moimento de um rolo, portanto um rolo desalinhado causará deslocamento da tela.
2. A máquina esteja nivelada.
3. Os sensores e cilindros de guiamento estejam revisados e operando adequadamente.

Para a instalação da tela o seguinte procedimento deve ser seguido:

- Assegure-se que a máquina esteja parada e travada para garantir a segurança da operação
- Se houver possibilidade de reutilização da tela instalada, certifique-se de parar a máquina em um ponto que a emenda esteja acessível.
- Abra a emenda (se for reutilizar a tela) ou corte a tela.
- Amarre a tela nova na tela usada, de modo que a tela usada sirva como um guia para a instalação da tela nova.
- Observar na tela a marcação "CAKE SIDE", sendo este o lado que ficará em contato com a torta. Algumas telas possuem sentido de rotação indicado por uma seta. Neste caso, se houver, instalar a tela de modo que opere conforme sentido indicado pela seta.
- Faça o passamento da tela nova em velocidade baixa.
- Observe o passamento das telas em todos os cilindros a fim de evitar a formação de vincos
- Terminado o passamento, proceder com a união das pontas (emenda)
- Para união de telas com emenda tipo pin-seam ou espiral, sugerimos lubrificar a região da emenda com detergente ou algum lubrificante para facilitar o passamento do cabo

- Passar a agulha e o cabo lentamente, pois o fio de emenda aquece e pode romper se puxado rapidamente.
- O cabo de emenda é formado por duas partes: Agulha (parte metálica) e Fio (parte plástica ou metálica revestida). A agulha é usada apenas para inserção do cabo e deve ser descartada. O fio monofilamento deverá retornar aproximadamente 10 cm para o interior da emenda, nas duas extremidades, para garantir sua amarração à tela, conforme figura abaixo.



A tela deve ser instalada alinhada e centralizada nos rolos da máquina. Deve-se iniciar a operação com velocidade e tensão baixa e gradualmente aumentar a tensão até que a tela esteja sendo tracionada de forma adequada (sem patinar). Após adequado tracionamento, iniciar o aquecimento dos cilindros e/ou placas. Não aplicar calor se a tela estiver parada.

3. OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

O equipamento deve operar segundo o manual do filtro, respeitando as limitações de temperatura e resistência química da tela.

Durante operação deve-se observar o alinhamento da tela. No caso de eventual desalinhamento, importante verificar:

1. Desgaste nos rolos: Desgaste acentuado causa desalinhamento, podendo ocorrer vincos na tela quando o desalinhamento é excessivo.
2. Funcionamento do sistema de guiamento
3. Distribuição da torta sobre a tela. A má distribuição da torta no sentido transversal da tela pode ocasionar desalinhamento da mesma.

Caso seja necessário lavar a tela para remoção de incrustações, recomendamos o uso de spray ou hidrojato. Pode-se usar detergente neutro para a lavagem das telas.

Importante: Em telas de poliéster não usar em momento algum soda cáustica ou ácido sulfúrico.

Em processos de secagem, evitar deixar a tela parada em máquina. O contato prolongado com zonas aquecidas poderá causar alteração dimensional na tela e enfraquecimento localizado na mesma. Caso ocorra uma parada do equipamento, manter a tela rodando a uma velocidade baixa e constante.

Caso seja observado um desfiamento lateral das telas, recomendamos realizar o processo de termoselagem das laterais, Utiliza-se um ferro aquecido (tipo ferro de solda de alta potência) e faz-se a queima dos fios das laterais.

Elaborado por: HTS