

Подбор фильтрующего материала (изготовление фильтровальных рукавов)

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

Компания \_\_\_\_\_

Промышленность \_\_\_\_\_

Ф.И.О. контактного лица \_\_\_\_\_

Контактный телефон, факс \_\_\_\_\_

Краткое описание процесса: \_\_\_\_\_

Тип фильтрооборудования: \_\_\_\_\_

Производительность ( $\text{м}^3/\text{ч}$ ): \_\_\_\_\_ Общая площадь фильтрации ( $\text{м}^2$ ): \_\_\_\_\_

Расположение термообработанной стороны рукава: \_\_\_\_\_ снаружи \_\_\_\_\_ внутри

Воздухопроницаемость ( $\text{дм}^3/\text{дм}^2/\text{мин}$ ): \_\_\_\_\_ Плотность ( $\text{гр}/\text{м}^2$ ): \_\_\_\_\_

Направление очищаемого воздуха:  изнутри → наружу  снаружи → внутрь

Способ очистки рукавов :  встряхивание  импульсная продувка  
 обратная продувка  промывка  
 механический  вручную

Частота очистки \_\_\_\_\_ Давление при очистке ( $\text{кПа}/\text{см}^2$ ): \_\_\_\_\_

Нормал. рабочая температура ( $^{\circ}\text{C}$ ): \_\_\_\_\_ точка росы ( $^{\circ}\text{C}$ ): \_\_\_\_\_

Макс. температура ( $^{\circ}\text{C}$ ): \_\_\_\_\_ выбросы ( $\text{мг}/\text{м}^3$ ) \_\_\_\_\_

Размеры фильтрующего рукава: L (длина) \_\_\_\_\_ мм, Ø (диаметр) \_\_\_\_\_ мм, кол-во \_\_\_\_\_

Эскиз и описание фильтрующего рукава:

### **ГАЗ:**

Состав: H<sub>2</sub>O\_\_\_%, CO<sub>2</sub>\_\_\_\_, O<sub>2</sub>\_\_\_%, N<sub>2</sub>\_\_\_%, NO<sub>x</sub>/NO<sub>2</sub>\_\_\_%, SO<sub>x</sub>/ SO<sub>3</sub>\_\_\_%, HF\_\_\_%, HCl+HBr\_\_\_%

Свойства:  токсичность  влажность  воспламеняемость  коррозионность

Прочее:\_\_\_\_\_

### **ПЫЛЬ:**

Свойства и характеристика:

Размер частиц пыли (мкм): \_\_\_\_\_ концентрация входящей пыли (гр/м<sup>3</sup>) \_\_\_\_\_

- гигроскопичность       жирность/маслянистость       взрывчатость/статичность  
 абразивность       коррозионность       кислотность/щелочность

Необходимость замены (причины):

- высокая эмиссия пыли       дыры/трещины/повреждения       выработка ресурса  
 химические повреждения       термические повреждения       растяжение/усадка

Пометки:\_\_\_\_\_