



Fecha: \_\_\_\_\_

**\*ESPECIFICACIONES DE BOLSAS DE EQUIPO \_\_\_\_\_**

\*Contacto: \_\_\_\_\_ \*Tel: \_\_\_\_\_ Ext: \_\_\_\_\_

Cliente: \_\_\_\_\_

Bolsa muestra disponible?  Si  No    Regresar muestra  Si  No

\*Cantidad requerida \_\_\_\_\_ \*Material: \_\_\_\_\_

**1. \*Dimensiones de la Bolsa**

- a. Largo: \_\_\_\_\_"
- b. Ancho plano: \_\_\_\_\_"
- c. Diámetro: \_\_\_\_\_"  Interno    O     Externo

2. \*Construcción superior    Tipo plana     Tipo Gancho     Con cordón     Con banda

Otro – Describir: \_\_\_\_\_

3. Si seleccionó cierre "con banda", proporcione el diámetro del agujero \_\_\_\_\_" y el grosor de la placa de bolsas \_\_\_\_\_"

4. \*Construcción inferior: \*    **Parte inferior cerrada**    **Parte inferior abierta**  
Tipo sobre     Disco     Con cordón     Con banda

Otros - Describir: \_\_\_\_\_

**Otras opciones:**

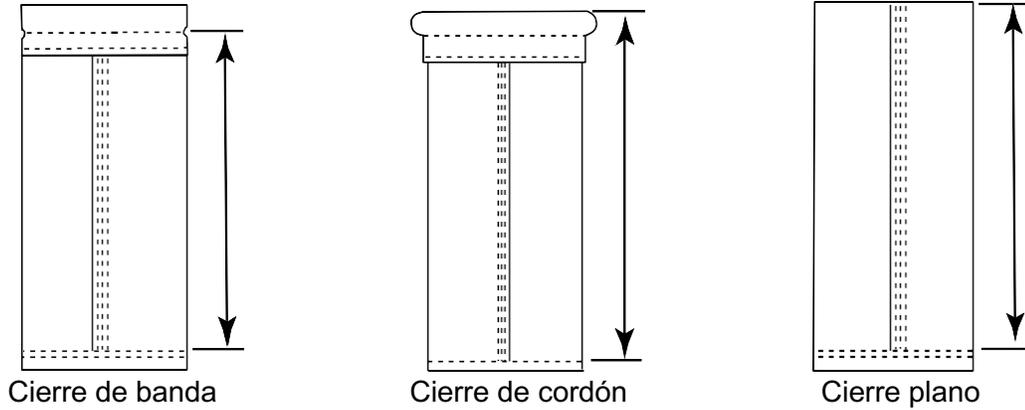
- Cuello resistente a la abrasión    Indique el ancho del Cuello   /  /  "
- Anillos de expansión    Cantidad: \_\_\_\_\_    Ubicación:   /
- Cable de tierra en costura     Cobre     Acero Inoxidable    NA

**Comentarios:**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

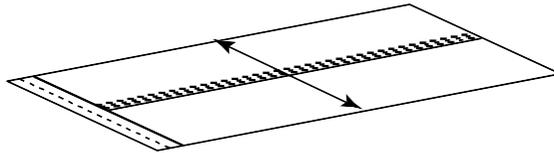
# 1. Dimensiones de las Bolsas

## a. Largo

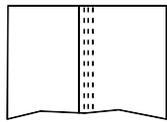


Para bolsas de cierre de banda, medir del centro del anillo de cierre a la parte superior de la costura. Para tipo gancho, medir del centro del gancho a la parte inferior de la bolsa. En los demás tipos de bolsas ya sean con cordón o planos, medir de la parte superior de la bolsa a la parte superior de la costura.

## c. Ancho de bolsa aplanada



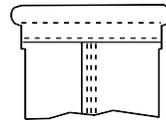
## 2. Construcción Superior



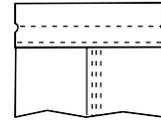
Plana



Tipo Gancho

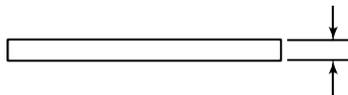


Cuello con cordón

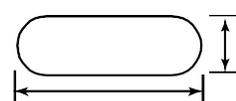
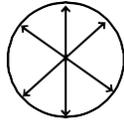
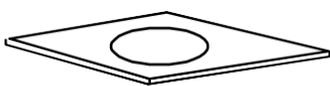


Cierre de banda

## 3. Placa de Filtros

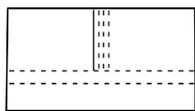


Ancho de Placa de Filtros

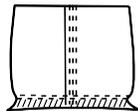


## 4. Construcción Inferior

### Parte inferior cerrada

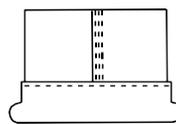


Costura Tipo sobre

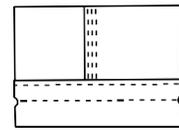


Disco

### Parte inferior abierta



Cuello con cordón



Cierre de banda

## Colectores de mangas

Los colectores de mangas son recomendados en procesos especializados y en condiciones de trabajo especiales.

Los colectores de mangas se ocupan en procesos con temperaturas superiores a 90°C de igual forma que en procesos donde el polvo filtrado se considere **Higroscópico**.

Algunos ejemplos de los compuestos higroscópicos más conocidos son:

- Cloruro de Sodio (Halita)(ClNa).
- Cloruro cálcico (CaCl<sub>2</sub>).
- Hidróxido de Sodio (NaOH).
- Ácido sulfúrico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>).
- Sulfato de cobre (CuSO<sub>4</sub>).
- Pentóxido de fósforo (P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> o más correctamente P<sub>4</sub>O<sub>10</sub>).
- Silica gel.
- Sales hidratadas como Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>·10H<sub>2</sub>O.
- LiBr (el más utilizado en la actualidad, sobretodo en máquinas de absorción para generación de frío).
- LiCl.
- Aminas.

Las medias filtrantes mas utilizadas para estos procesos y la eficiencia se muestran en la siguiente tabla.

FIBRA	RESISTENTE A LA			RESISTENCIA A CONDICIONES		Ph de OP. NORMAL	% DE ABSORCIÓN DE HUMEDAD (65°F Y 65% DE HUMEDAD RELATIVA)	TEMPERATURA DE OPERACIÓN °C / °F			% DE H <sub>2</sub> O MAXIMA EN EL FLUJO DE AIRE
	TENCIÓN	ABRASIÓN	HIDRÓLISIS	ACIDAS	ALCALINAS			CALOR SECO		CALOR HÚMEDO CONTINUA	
								CONTINUA	PICO		
ALGODÓN	BUENA	REGULAR	REGULAR	POBRE	BUENO	7-11	8.50%	82/180	94/200	82/180	20%
ARAMIDA	MUY BUENA	MUY BUENA	MALA	REGULAR	BUENO	5-13	4.50%	204/400	240/465	177/350	15%
HOMOPOLÍMERO DE ACRILICO	MUY BUENA	REGULAR	MUY BUENA	MUY BUENA	REGULAR	3-9	1.00%	125/260	150/302	125/260	40%
PA66	EXCELENTE	EXCELENTE	MUY BUENA	POBRE	BUENO	5-12	4%-4.5%	94/200	121/250	94/200	50%
P-84	MUY BUENA	EXCELENTE	REGULAR	MUY BUENA	REGULAR	1-7	3.00%	260/500	300/580	195/383	35%
POLIÉSTER	EXCELENTE	EXCELENTE	MALA	BUENA	REGULAR	1-7	0.40%	132/270	150/300	94/200	15%
POLIPROPILENO	EXCELENTE	BUENA	EXCELENTE	EXCELENTE	EXCELENTE	1-13	0.10%	94/200	107/225	94/200	50%
PPS	BUENA	BUENA	EXCELENTE	EXCELENTE	EXCELENTE	1-13	0.06%	190/375	232/450	190/375	50%
PTFE	ACEPTABLE	BUENA	EXCELENTE	EXCELENTE	EXCELENTE	1-13	0.00%	260/500	290/550	260/500	50%
VIDRIO	EXCELENTE	POBRE	BUENA	MUY BUENA	REGULAR	1-13	0.00%	260/500	290/550	260/500	50%