

BOPP SI

Metallgewebe zum Sieben und Klassieren

BOPP SI Metallgewebe zum Sieben und Klassieren

Mit BOPP SI wird unsere umfassende Reihe von speziell für die Siebung und Klassierung hergestellter Metallgewebe bezeichnet. Speziell

deshalb, weil wir uns der Verantwortung für die Qualität der Produkte unserer Kunden bewusst sind, die wesentlich von unserem Gewebe beein-

flusst wird. Unsere Webereien sind stolz darauf, BOPP SI Metallgewebe als Präzisionswerkzeuge für die Siebung und Klassierung zu fertigen.

ERSTKLASSIGE EDELSTAHLGEWEBE FÜR HÖCHSTE ANFORDERUNGEN



Beste Siebgewebe lassen sich nur erreichen, wenn alle Faktoren stimmen:

- Hochwertiges Material
- Innovative Gewebetypen
- Jahrzehntelange Erfahrung und breit abgestütztes Know-how in Entwicklung, Produktion und Anwendung
- Modernste Webmaschinen und Einrichtungen
- Eine konsequente Qualitätskontrolle.

Die Produkte von BOPP garantieren dies und noch viel mehr. Zusammen mit den Kunden konzipieren wir individuelle Lösungen, die genau auf die jeweiligen Bedürfnisse abge-

stimmt sind, und in der eigenen Forschung und Entwicklung arbeiten wir an neuen Möglichkeiten, die unseren technologischen Vorsprung sichern.

Das breit angelegte Standardgewebe-Sortiment mit einer Maschenweite von 0.020 bis 16 Millimetern wurde aufgrund jahrzehntelanger Erfahrungen in unterschiedlichsten Branchen spezifiziert. Verarbeitet werden erstklassige Materialien – vorwiegend Edelstahl – auf in Eigenregie entwickelten Webmaschinen und Einrichtungen.

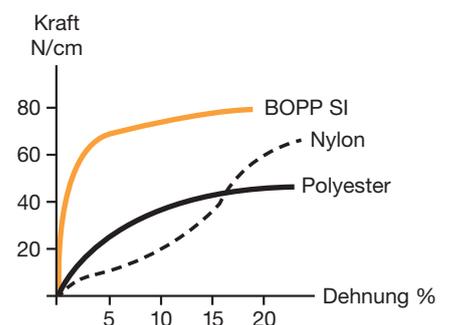
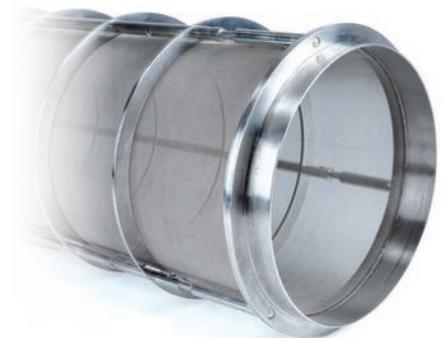
BOPP-SIEBGEWEBE – ERKENNBAR AN IHREN QUALITÄTSMERKMALEN

■ BOPP SIEBGEWEBE SIND WELTWEIT BEKANNT UND GEFRAGT AUFGRUND IHRER BESONDEREN EIGENSCHAFTEN:

- Sehr hohe Maschengenauigkeit, Gleichmässigkeit und Trennschärfe
- Hohe Festigkeit und Eigensteifigkeit
- Überdurchschnittliche thermische und korrosive Beständigkeit
- Beständig gegen Feuchtigkeit und statische Aufladung
- Leichte Verarbeitbarkeit, d.h. gute Planlage, kein Drall
- Hervorragende physikalische Werte gegenüber Kunststoffgeweben
- Gleichmässiges Dehnverhalten beim Spannen
- Vollständige Reproduzierbarkeit in allen Kriterien

■ DIESE MARKANTEN MERKMALE GARANTIEREN BESSERE PROZESSRESULTATE:

- Höhere Genauigkeit
- Besserer Wirkungsgrad
- Höhere Siebleistung
- Längere Siebstandzeiten
- Weniger Prozessunterbrüche
- Bessere Wirtschaftlichkeit

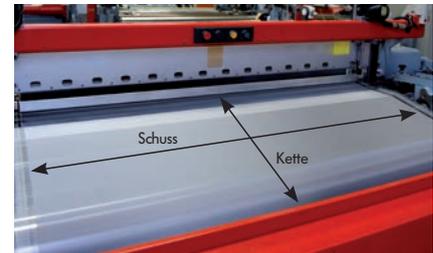


WICHTIGE DEFINITIONEN BEI SIEBGEWEBEN

■ KETTE/SCHUSS

Die Längsrichtung einer Gewebbahn wird Kette, die Querrichtung Schuss genannt. Es werden nur Edelstahldrähte verwendet, welche die hochgestellten Anforderungen an

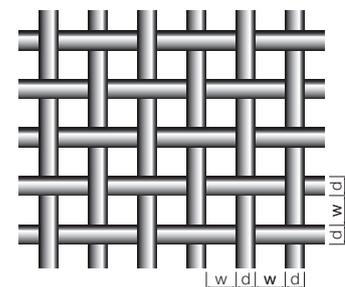
Durchmessertoleranzen, Streckgrenze und Drahtoberfläche erfüllen.



■ MASCHENWEITE (w), DRAHTDURCHMESSER (d)

Metallgewebe mit quadratischen Öffnungen werden durch die Maschenweite und den Drahtdurchmesser definiert. Die Maschenweite (w) bezeichnet den Abstand zwischen zwei

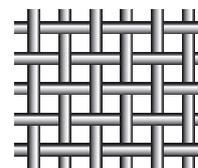
Kett- oder Schussdrähten. Der Drahtdurchmesser (d) bezeichnet die Drahtstärke vor dem Verweben. Durch den Webprozess kann sich der Durchmesser geringfügig verändern.



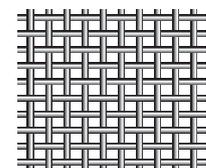
■ GEWEBEFEINHEIT (Mesh)

Die Gewebefeinheit bezeichnet die Anzahl Maschen pro englischem Zoll und wird wie folgt berechnet:

$$\text{Mesh} = \frac{25.4 \text{ mm}}{w \text{ (mm)} + d \text{ (mm)}}$$



w=0,224 d=0,1
80 Mesh



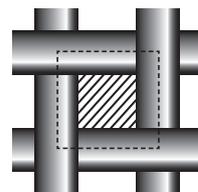
w=0,1 d=0,05
165 Mesh

■ OFFENE SIEBFLÄCHE (A_o)

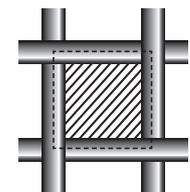
Als „Offene Siebfläche“ wird der prozentuale Anteil aller Maschenöffnungen an der gesamten Siebfläche bezeichnet.

$$\text{Offene Siebfläche } A_o = \left(\frac{w}{w + d} \right)^2 \times 100\%$$

z.B. w = 0,050 mm, d = 0,030 mm, A_o = 39%



A_o ~ 39%



A_o ~ 47%

■ WERKSTOFFE

Wichtigstes Material ist rostfreier Edelstahl nach DIN 1.4301 (AISI 304) oder DIN 1.4401 (AISI 316), verschiedene Spezifikationen sind

auch in Chromstahl nach DIN 1.4016 (AISI 430) erhältlich.

■ MASSE

Standard-Breiten sind 1020 mm (40"), 1220 mm (48") und 1530 mm (60"), andere Breiten bis 2750 mm können auftragsspezifisch hergestellt werden.

Standard-Längen sind 30,5 m (100 ft), auch Speziallängen auf Anfrage.

Selbstverständlich können bei Bedarf massgenaue Zuschnitte geliefert werden.

■ BESTELLBEISPIEL

BOPP-SI Metallgewebe
Material: rostfreier Stahl DIN 1.4401
w = 0,090 mm, d = 0,040 mm
30 m x 1220 mm Breite



DAS RICHTIGE SIEBGEBEBE, OPTIMAL EINGESETZT FÜR JEDE ANWENDUNG

Unsere Metallgewebe werden in den unterschiedlichsten Siebprozessen eingesetzt. Einer der ersten wichtigen Schritte ist die Bestimmung

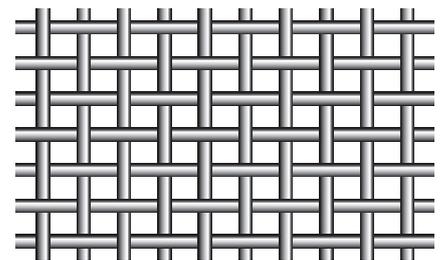
des passenden Siebgebewebes, die Berücksichtigung einiger wichtiger Grundsätze kann dabei entscheidend sein.

Bei speziellen Anwendungen und spezifischen Anforderungen sind unsere Spezialisten gerne bereit, Sie beratend zu unterstützen.

MASCHENWEITE

Sie wird natürlich bestimmt durch die Grösse der abzutrennenden Partikel. BOPP SI-Gewebe sind standardmässig erhältlich mit Maschenweiten von 16 Millimeter bis 20 Mikron (0,020 mm) auf der Basis der ISO-Norm 4783.

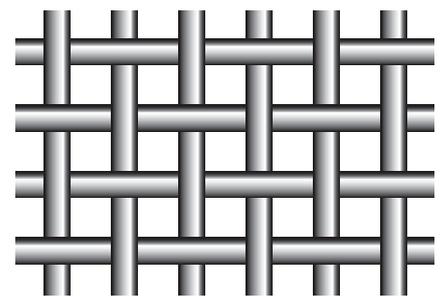
Bei engen Toleranzanforderungen an das Siebgut müssen die Herstelltoleranzen des Metallgebewebes berücksichtigt werden.



DRAHTDURCHMESSER

Die Auswahl des Drahtdurchmessers erfolgt unter mehreren Gesichtspunkten. Je dicker der Draht, umso stärker und abriebfester ist das Metallgewebe und umso längere Standzeiten können erwartet werden. Andererseits verkleinert aber ein dickerer Draht die offene Siebfläche und damit die Siebleistung.

Die Erhöhung der Anzahl Öffnungen innerhalb einer gegebenen Fläche. Dies erhöht sowohl die Siebleistung als auch den Wirkungsgrad des Siebes ungefähr im Verhältnis der Erhöhung der offenen Siebfläche. Die Siebleistung steigt, weil den Partikeln mehr Platz zur Verfügung steht, um durch das Sieb zu gelangen. Der Wirkungsgrad steigt, da bei gleicher Siebfläche und Verweildauer auf dem Sieb mehr Öffnungen vorhanden sind, durch welche die Partikel passieren können.



Für jede gegebene Maschenweite bewirkt eine Verringerung des Drahtdurchmessers eine Er-

Parameter	dünnere Draht	dicker Draht
Siebleistung	↑	↓
Wirkungsgrad	↑	↓
Abriebfestigkeit	↓	↑
Offene Siebfläche	↑	↓
Anzahl Öffnungen	↑	↓
Festigkeit	↓	↑
Gewicht	↓	↑

Offene Siebfläche	Gewebe-Gruppe	Maschenweiten
> 60 %	extra leicht	0.560 – 16
48 – 60 %	leicht	0.212 – 5
36 – 48 %	Standard	0.038 – 2
< 36 %	schwer	0.020 – 0.600

In vielen Fällen kann die optimale Spezifikation nur durch Versuche ermittelt werden. Da die offene Siebfläche direkt oder indirekt sowohl Siebleistung und Wirkungsgrad als auch die Standzeit des Siebes beeinflusst, wird diese in den Tabellen auf den Seiten 7–11 farblich markiert.

■ STANDZEIT

Sie ist ein Schlüsselfaktor für die wirtschaftliche Siebung und Klassierung. Korrektes Spannen und optimales Positionieren der Siebeinheit sind wichtige Voraussetzungen

für maximale Leistung. Erfahrungsgemäss sollte ein Sieb mechanisch 500 bis 600 Betriebsstunden halten, ist dies nicht der Fall, so lohnt es sich, den Ursachen auf den Grund

zu gehen. Gründe für eine geringe Standzeit können beim Metallgewebe, beim Spannen, beim Einbauen, bei der Maschine oder beim Siebgut liegen.

■ SPANNEN

Die in den Tabellen aufgeführte minimale Siebspannung ist ein Richtwert. Entsprechend gespannte Siebe werden auf den meisten Siebmaschinen gute Standzeiten erreichen.

Um jedoch die Möglichkeiten der Siebmaschinen voll auszunützen, kann je nach Trennaufgabe eine individuelle Anpassung der Spannwerte notwendig sein. Korrekt und

gleichmässig gespannte Siebe erreichen ausgezeichnete Standzeiten. Je feiner das Gewebe, desto heikler ist das Spannen.

Gewebegewicht (kg/m ²)	
unter 0,4	genaue Spannung notwendig
0,4 – 0,8	kontrollierte Spannung notwendig
über 0,8	kontrollierte Spannung empfohlen

■ IN DER PRAXIS HABEN SICH FOLGENDE EMPFEHLUNGEN BEWÄHRT:

1. Das Gewebe schrittweise auf die empfohlene Gewebespannung bringen. Abwechselnd die Spannung in Kett- und Schussrichtung erhöhen, dabei immer mit der Kettrichtung beginnen.
2. Bei feinen Geweben während des Spanns die Gewebespannung laufend mittels eines Spannungsmessungsgerätes überwachen.

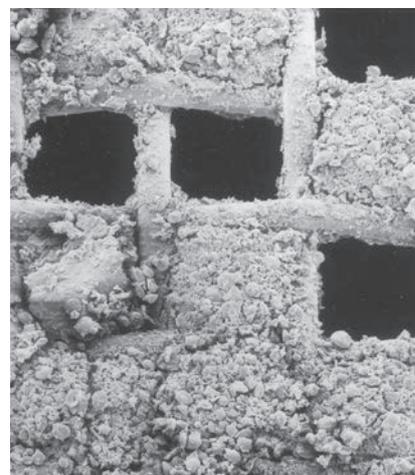


■ SIEBVERSTOPFUNG – URSACHE UND BEHEBUNG

- **Durch Klemmkorn:** Einzelne Partikel sind geringfügig zu gross, um das Sieb zu passieren und verkleben sich. Eine Erhöhung der Maschenweite um 5% kann eine erhebliche Verbesserung bringen.
- **Durch Haftkorn:** Teilweises oder ganzes Zusetzen der Maschen durch feine Partikel, oft im Zusammenhang mit Feuchtigkeit. Abhilfe durch Einsatz eines Gewebes mit grösserer Siebfläche und Siebhilfen, zum Beispiel Gummibälle oder Bürsten. Bei der Installation der Siebhilfen ist darauf zu achten, dass die zusätzliche mechanische Belastung möglichst gering gehalten wird.



Klemmkorn



Haftkorn

BOPP SI Metallgewebe zum Sieben und Klassieren

PROZESS-SICHERHEIT DANK PRÄZISION UND QUALITÄT

■ PRÜFSIEBGEWEBE VON BOPP

Die Partikelgrößenverteilung beeinflusst die Qualität und die Eigenschaften von Feststoffen. Eine gleichbleibende Korngrößenverteilung sichert eine konstante Produktqualität. Zuverlässige Kontrollen der Korngrößenverteilung sind aus diesem Grund unerlässlich.

- Prüfsiebgebewe von BOPP liefern präzise und reproduzierbare Prüfergebnisse
- Das gesamte Sortiment an Prüfsiebgebewen erfüllt die Anforderungen der Norm ISO 3310-1
- Auf Wunsch liefern wir das Prüfsiebgebewe mit Prüfbescheinigung und Maschenweiten-zertifikat



■ BOPP MASCHENZÄHLER



Mit dem von BOPP entwickelten Maschenzähler lassen sich Gewebedaten zwischen 20 und 635 mesh identifizieren.

Die besonderen Vorteile:

- Sehr präzise Prüfung dank 50-facher Vergrößerung mit guter Tiefenschärfe, Zählstrich und Messkala in der Optik integriert
- Leicht und praktisch in der Handhabung
- Solide Bauart

Wichtig: Mit dem Maschenzähler wird nur die Anzahl Maschen über eine festgelegte Distanz ermittelt. Daneben ist es unerlässlich, die Regelmässigkeit der Maschen zu beachten.

■ INTERNATIONALE NORMEN FÜR METALLGEWEBE

ISO 2194 Wire screens and plate screens for industrial purposes – Nominal sizes of apertures.

ISO 4782 Metal wire for industrial screens and woven wire cloth.

ISO 4783 Industrial wire screens and woven wire cloth – Guide to the choice of aperture size and wire diameter combinations.

Part 1: Generalities

Part 2: Preferred combinations for woven wire cloth

ISO 9044 Industrial woven wire cloth – Technical requirements and testing.

ISO 565 Test sieves – Woven metal wire cloth and perforated plate – Nominal size of apertures.

ISO 3310-1 Test sieves – Technical requirements and testing.

KONFEKTION UND SIEBSPANNSERVICE

Der professionelle Umgang mit hochwertigem Siebgebewe ist genauso wichtig wie das Gebewe selbst. Gerade im Ersatzteilwesen vertrauen viele Kunden auf unsere langjährige Erfahrung. Wir bieten einen Rundum-Service, wie

- Neubespannungen in allen Formen bis zu einer Grösse von 2600 mm
- Wiederbespannung von angelieferten Siebrahmen, Entfernung und Entsorgung der alten Gebewe, Reinigung und Kontrolle der Rahmen

- Geklebte, geschweisste oder eingepresste Ausführungen, auch individuelle Fertigung nach Kundenvorgabe
- Optimale Spannwerte, kein Verzug
- Hochwertige, präzise und saubere Verarbeitung, von Einzelstücken bis zur Serienfertigung
- Logistikdienste wie Ersatzteillieferdienst und -lagerung.

Gerne unterstützen wir beratend auch Massnahmen zur Verbesserung des Siebprozesses und zur Optimierung von Qualität und Wirtschaftlichkeit.



BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Technische Änderungen vorbehalten. Aktuellste Daten finden Sie auf unserer Webseite.

Maschenweite	Drahtdurchmesser	Toleranz der Maschenweite Durchschnitt	Mesh* (K=Körperbindung)	Offene Siebfläche		Anzahl Maschen		Gewicht**	Minimale empfohlene Siebspannung
				A _o %		per cm ²	per in ²		
w mm	d mm	Y %							
0.020	0.020	15	635 K	25		62.500	403.000	0.13	9
0.025	0.025	15	510 K	25		40.000	258.000	0.16	11
0.032	0.025	13	445 K (450)	32		30.700	199.000	0.14	10
	0.028	13	425 K	28		27.700	179.000	0.17	12
0.036	0.028	10	395 K (400)	32		24.400	158.000	0.16	11
0.038	0.025	10	405 (400)	36		25.100	163.000	0.13	9
0.040	0.023	10	405 (400)	40		25.100	163.000	0.11	7
	0.025	10	390 (400)	38		23.600	153.000	0.12	9
	0.028	10	375 (370)	35		21.600	140.000	0.15	10
	0.032	10	355 K (350)	31		19.200	124.000	0.18	13
0.042	0.036	10	325 K	29		16.400	106.000	0.21	15
0.045	0.018	10	405 (400)	51		25.100	163.000	0.07	5
	0.032	10	330	34		16.800	109.000	0.17	12
	0.036	10	315 K	31		15.200	98.300	0.20	14
0.050	0.030	10	320 (325)	39		15.600	101.000	0.14	10
	0.036	10	295 K (300)	34		13.500	87.200	0.19	13
	0.040	10	280 K	31		12.300	79.600	0.23	15
0.053	0.020	10	350	53		18.700	121.000	0.07	5
	0.024	10	330 (325)	47		16.800	109.000	0.10	7
	0.036	10	285 (280)	35		12.600	81.400	0.18	13
	0.040	10	275 K (270)	32		11.500	74.600	0.22	15
0.056	0.032	9	290 (300)	40		12.900	83.300	0.15	10
	0.036	9	275 (270)	37		11.800	76.200	0.18	13
	0.040	9	265 K (270)	34		10.800	70.000	0.21	15
0.059	0.032	9	280	42		12.000	77.900	0.14	10
0.063	0.036	9	255 (250)	40		10.200	65.800	0.17	12
	0.040	9	245 (250)	37		9.400	60.800	0.20	14
	0.045	9	235	34		8.500	55.300	0.24	15
0.067	0.025	9	275 (280)	53		11.800	76.200	0.09	6
	0.060	9	200 K	28		6.200	40.000	0.36	15
0.071	0.030	8	250	49		9.800	63.200	0.11	8
	0.050	8	210	34		6.800	44.100	0.26	15
0.075	0.036	8	230	46		8.100	52.400	0.15	10
	0.050	8	205 (200)	36		6.400	41.300	0.25	15
0.080	0.030	8	230	53		8.200	53.300	0.10	7
	0.050	8	195 (200)	38		5.900	38.200	0.24	15
	0.056	8	187 (190)	35		5.400	34.900	0.29	15
	0.063	8	178 (180)	31		4.800	31.500	0.35	15
0.085	0.040	8	205 (200)	46		6.400	41.300	0.16	11
0.090	0.036	8	200	51		6.200	40.600	0.13	9
	0.040	8	195 (200)	48		5.900	38.200	0.16	11
	0.056	8	174	38		4.600	30.300	0.27	15
	0.063	8	166 (170)	35		4.200	27.600	0.33	15
0.095	0.045	8	181 (180)	46		5.100	32.900	0.18	13
0.100	0.050	7	169 (165)	44		4.400	28.700	0.21	15
	0.065	7	154 (150)	37		3.600	23.700	0.33	15
0.106	0.050	7	163 (165)	46		4.100	26.500	0.20	14
	0.065	7	149 (150)	38		3.400	22.100	0.31	15
	0.075	7	140 (140)	34		3.000	19.700	0.39	15

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

** Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI Metallgewebe zum Sieben und Klassieren

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Technische Änderungen vorbehalten. Aktuellste Daten finden Sie auf unserer Webseite.

Maschenweite	Drahtdurchmesser	Toleranz der Maschenweite Durchschnitt	Mesh* (K=Körperbindung)		Offene Siebfläche		Anzahl Maschen		Gewicht**	Minimale empfohlene Siebspannung
					A _o %		per cm ²	per in ²		
w mm	d mm	Y %								
0.112	0.071	7	139	(140)	37		2.990	19.300	0.35	15
	0.080	7	132	(130)	34		2.710	17.500	0.42	15
0.118	0.056	7	146	(145)	46		3.300	21.300	0.23	15
	0.125	7	134	(135)	43		2.770	17.900	0.28	15
		0.080	7	124	(125)	37		2.380	15.400	0.40
0.140	0.090	7	118	(120)	34		2.160	14.000	0.48	15
	0.065	7	124	(120)	47		2.380	15.400	0.26	15
	0.090	7	110		37		1.890	12.200	0.45	15
	0.100	7	106	(105)	34		1.740	11.200	0.53	20
0.150	0.112	7	101	(100)	31		1.570	10.200	0.63	20
	0.100	7	102	(100)	36		1.600	10.300	0.51	20
0.160	0.075	7	108	(105)	46		1.810	11.700	0.30	15
	0.100	7	98	(100)	38		1.480	9.540	0.49	15
	0.112	7	93		35		1.350	8.720	0.59	20
	0.125	7	89	(90)	32		1.230	7.940	0.70	20
0.170	0.100	7	94		40		1.370	8.850	0.47	15
0.180	0.090	6	94		44		1.370	8.850	0.38	15
	0.100	6	91		41		1.280	8.230	0.45	15
	0.125	6	83		35		1.070	6.940	0.65	20
	0.140	6	79	(80)	32		975	6.300	0.78	20
0.190	0.090	6	91	(90)	46		1.280	8.230	0.37	15
	0.100	6	88		43		1.190	7.670	0.44	15
0.200	0.090	6	88		48		1.190	7.670	0.35	15
	0.125	6	78	(80)	38		945	6.110	0.61	20
	0.140	6	75		35		865	5.580	0.73	20
	0.160	6	71	(70)	31		770	4.980	0.90	20
0.212	0.090	6	84		49		1.100	7.070	0.34	15
	0.140	6	72		36		805	5.210	0.71	20
0.224	0.100	6	78	(80)	48		955	6.150	0.39	15
	0.160	6	66		34		680	4.380	0.85	20
	0.180	6	63	(60)	31		615	3.950	1.02	20
0.236	0.100	6	76		49		885	5.710	0.38	15
0.245	0.065	6	82		62		1.040	6.710	0.17	12
0.250	0.100	6	73	(74)	51		815	5.270	0.36	15
	0.160	6	62		37		595	3.840	0.79	20
	0.200	6	56		31		495	3.190	1.13	20
0.265	0.050	6	81		71		1.010	6.500	0.10	7
	0.100	6	70		53		750	4.840	0.35	15
0.280	0.100	6	67		54		695	4.470	0.33	15
	0.112	6	65	(64)	51		650	4.200	0.41	15
	0.180	6	55		37		475	3.050	0.89	20
	0.220	6	51	(50)	31		400	2.580	1.23	20
0.300	0.065	6	70		68		750	4.840	0.15	10
	0.112	6	62		53		590	3.800	0.39	15
	0.200	6	51		36		400	2.580	1.02	20
0.315	0.100	6	61		58		580	3.750	0.31	15
	0.112	6	59	(60)	54		550	3.540	0.37	15
	0.160	6	53		44		445	2.860	0.68	20
	0.200	6	49	(50)	37		375	2.430	0.99	20
0.325	0.100	6	60		58		555	3.570	0.30	15

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

** Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Technische Änderungen vorbehalten. Aktuellste Daten finden Sie auf unserer Webseite.

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Körperbindung)	Offene Siebfläche		Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²	Minimale empfohlene Sieb- spannung N/cm
				A _o %		per cm ²	per in ²		
w mm	d mm	Y %							
0.335	0.100	6	58	59		530	3.410	0.29	15
	0.140	6	53 (54)	50		445	2.860	0.52	20
0.355	0.100	6	56		61	485	3.120	0.28	15
	0.140	6	51 (50)	51		410	2.630	0.50	20
	0.180	6	47	44		350	2.250	0.77	20
	0.220	6	44	38		300	1.950	1.07	20
0.375	0.100	6	53		62	445	2.860	0.27	15
	0.140	6	49 (50)	53		375	2.430	0.48	15
0.400	0.112	6	50		61	380	2.460	0.31	15
	0.140	6	47	55		345	2.210	0.46	15
	0.180	6	44 (45)	48		295	1.920	0.71	20
	0.220	6	41 (40)	42		260	1.680	0.99	20
	0.250	6	39 (40)	38		235	1.530	1.22	20
0.425	0.112	5	47		63	345	2.240	0.30	15
	0.140	5	45 (44)	57		315	2.020	0.44	15
	0.280	5	36	36		200	1.300	1.41	
0.450	0.112	5	45		64	315	2.040	0.28	15
	0.140	5	43	58		285	1.850	0.42	15
	0.180	5	40	51		250	1.630	0.65	20
	0.200	5	39 (40)	48		235	1.530	0.78	20
	0.280	5	35	38		190	1.210	1.36	
0.465	0.125	5	43		62	285	1.850	0.34	15
0.475	0.160	5	40	56		250	1.600	0.51	20
0.500	0.160	5	38	57		230	1.480	0.49	15
	0.250	5	34	44		180	1.150	1.06	20
	0.320	5	31 (30)	37		150	960	1.59	
0.530	0.160	5	37	59		210	1.360	0.47	15
0.560	0.160	5	35		60	195	1.240	0.45	15
	0.280	5	30	44		140	915	1.19	20
	0.360	5	28	37		120	760	1.79	
0.600	0.160	5	33		62	175	1.120	0.43	15
	0.400	5	25	36		100	645	2.03	
0.630	0.160	5	32		64	160	1.030	0.41	15
	0.250	5	29	51		130	835	0.90	20
	0.280	5	28	48		120	780	1.09	20
	0.400	5	25	37		94	610	1.97	
0.670	0.160	5	31		65	145	935	0.39	15
	0.360	5	25	42		94	610	1.60	
0.710	0.180	5	29		64	125	815	0.46	15
	0.280	5	26	51		100	660	1.01	20
	0.320	5	25	48		94	610	1.26	
	0.360	5	24	44		87	565	1.54	
	0.450	5	22	37		74	480	2.22	
0.750	0.180	5	27		65	115	745	0.44	15
0.800	0.200	5	25		64	100	645	0.51	20
	0.320	5	23	51		80	515	1.16	20
	0.500	5	19.5	38		59	380	2.44	
0.850	0.200	5	24		66	91	585	0.48	15
	0.400	5	20	46		64	415	1.63	
	0.500	5	18.8	40		55	355	2.35	

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

** Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI Metallgewebe zum Sieben und Klassieren

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Technische Änderungen vorbehalten. Aktuellste Daten finden Sie auf unserer Webseite.

Maschenweite	Drahtdurchmesser	Toleranz der Maschenweite Durchschnitt	Mesh* (K=Körperbindung)	Offene Siebfläche		Anzahl Maschen		Gewicht**	Minimale empfohlene Siebspannung
				A _o %		per cm ²	per in ²		
0.90	0.20	5	23.0		67	83	535	0.46	15
	0.36	5	20.0		51	63	405	1.31	
	0.50	5	18.1 (18)	41		51	330	2.27	
0.95	0.20	5	22.0		68	76	490	0.44	15
	0.32	5	20.0		56	62	400	1.02	20
1.00	0.22	5	21.0		67	67	435	0.50	15
	0.32	5	19.2 (19)		57	57	370	0.99	20
	0.40	5	18.1 (18)		51	51	330	1.45	
	0.50	5	16.9 (17)	44		44	285	2.12	
	0.56	5	16.3 (16)	41		41	265	2.55	
	0.63	5	15.6 (16)	38		38	245	3.09	
1.06	0.22	5	19.8 (20)		69	61	395	0.48	15
1.08	0.36	5	17.6		56	48	310	1.14	20
1.12	0.22	5	19.0		70	56	360	0.46	15
	0.25	5	18.5 (19)		67	53	345	0.58	20
	0.36	5	17.2		57	46	295	1.11	20
	0.45	5	16.2 (16)		51	41	260	1.64	
1.18	0.56	5	15.1 (15)	44		35	230	2.37	
	0.22	5	18.1		71	51	330	0.44	15
	0.45	5	15.6		52	38	245	1.58	
	0.50	5	15.1		49	35	230	1.89	
1.25	0.63	5	14.0	43		31	195	2.78	
	0.22	5	17.3 (17)		72	46	300	0.42	15
	0.25	5	16.9 (17)		69	44	285	0.53	20
	0.40	5	15.4		57	37	235	1.23	20
1.32	0.63	5	13.5	44		28	185	2.68	
	0.80	5	12.4	37		24	155	3.96	
	0.50	5	14.0		53	30	195	1.74	
1.40	0.22	5	15.7 (16)		75	38	245	0.38	15
	0.25	5	15.4 (15)		72	37	235	0.48	15
	0.45	5	13.7 (14)		57	29	190	1.39	
	0.71	5	12.0	44		22	145	3.03	
1.50	0.63	5	11.9 (12)		50	22	140	2.37	
1.60	0.22	5	14.0		77	30	195	0.34	15
	0.28	5	13.5 (14)		72	28	185	0.53	20
	0.36	5	13.0		67	26	170	0.84	20
	0.40	5	12.7		64	25	160	1.02	20
	0.50	5	12.1 (12)		58	23	145	1.51	
	0.80	5	10.6	44		17	110	3.39	
1.80	1.00	5	9.8 (10)	38		15	95	4.88	
	0.32	5	12.0		72	22	145	0.61	20
	0.80	5	9.8 (10)	48		15	95	3.13	
	0.32	5	10.9 (11)		74	19	120	0.56	20
2.00	0.56	5	9.9 (10)		61	15	98	1.56	
	0.63	5	9.7 (10)		58	14	93	1.92	
	0.90	5	8.8 (9)	48		12	77	3.55	
	1.00	5	8.5	44		11	72	4.23	
2.24	0.36	5	9.8 (10)		74	15	95	0.63	20
	0.63	5	8.9 (9)		61	12	78	1.76	
	0.90	5	8.1 (8)		51	10	65	3.28	

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

** Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

BOPP SI SPEZIFIKATIONEN

Technische Änderungen vorbehalten. Aktuellste Daten finden Sie auf unserer Webseite.

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Körperbindung)	Offene Siebfläche		Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²	Minimale empfohlene Sieb- spannung N/cm
				A _o %		per cm ²	per in ²		
2.50	0.50	5	8.5		69	11	72	1.06	
	0.71	5	7.9	(8)	61	10	63	1.99	
	1.00	5	7.3		51	8	53	3.63	
2.80	0.50	5	7.7		72	9	59	0.96	
	0.90	5	6.9		57	7	47	2.78	
	1.12	5	6.5		51	7	42	4.06	
3.00	1.00	5	6.4		56	6	40	3.18	
3.15	0.56	5	6.8	(7)	72	7	47	1.07	
	0.80	5	6.4		64	6	41	2.06	
	1.25	5	5.8	(6)	51	5	33	4.51	
3.35	0.90	5	6.0	(6)	62	6	36	2.42	
3.55	0.80	5	5.8		67	5	34	1.87	
	0.90	5	5.7		64	5	33	2.31	
	1.25	5	5.3		55	4	28	4.13	
4.00	0.71	5	5.4		72	5	29	1.36	
	1.00	5	5.1	(5)	64	4	26	2.54	
	1.40	5	4.7		55	3	22	4.61	
4.50	0.80	5	4.8		72	4	23	1.53	
	0.90	5	4.7		69	3	22	1.91	
	1.40	5	4.3		58	3	19	4.22	
5.00	0.80	5	4.4		74	3	19	1.40	
	0.90	5	4.3		72	3	19	1.74	
	1.25	5	4.1	(4)	64	3	17	3.18	
	1.60	5	3.8		57	2	15	4.93	
5.60	1.12	5	3.8		69	2	14	2.37	
	1.25	5	3.7		67	2	14	2.90	
	1.60	5	3.5		60	2	12	4.52	
6.30	1.00	5	3.5		74	2	12	1.74	
	1.25	5	3.4		70	2	11	2.63	
	1.40	5	3.3		67	2	11	3.23	
	1.80	5	3.1		60	2	10	5.08	
7.10	1.40	5	3.0		70	1	9	2.93	
	1.80	5	2.9		64	1	8	4.62	
8.00	1.25	5	2.7		75	1	8	2.15	
	1.60	5	2.6		69	1	7	3.39	
9.00	2.00	5	2.5		64	1	6	5.08	
10.00	2.20	5	2.3		65	1	5	5.49	
	1.40	5	2.2		77	1	5	2.18	
	1.80	5	2.2		72	1	5	3.49	
11.20	2.50	5	2.0		64	1	4	6.35	
	1.60	5	2.0		77	1	4	2.54	
	2.50	5	1.9		67	1	3	5.79	
12.50	1.60	5	1.8		79	1	3	2.31	
	2.00	5	1.8		74	0	3	3.50	
	2.50	5	1.7		69	0	3	5.29	
14.00	2.80	5	1.5		69	0	2	5.93	
	2.00	5	1.4		79	0	2	2.82	
	2.50	5	1.4		75	0	2	4.29	
16.00	3.20	5	1.3		69	0	2	6.77	

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl

** Berechnet mit einem spez. Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

Die BOPP Gruppe

Hauptsitz in Zürich



■ SCHWEIZ

G. BOPP + CO. AG

Bachmannweg 21
CH-8046 Zürich
Telefon +41 (0)44 377 66 66
E-Mail info@bopp.ch
www.bopp.com

G. BOPP + CO. AG

Mühltoibel
CH-9427 Wolfhalden
Telefon +41 (0)71 888 60 66
E-Mail info@boppwh.ch

Filinox AG

Mühltoibel
CH-9427 Wolfhalden
Telefon +41 (0)71 888 60 22
E-Mail info@filinox.ch

■ DEUTSCHLAND

Spörl oHG

Staudenweg 13
72517 Sigmaringendorf
Telefon +49 (0) 7571 7393-0
E-Mail post@spoerl.de
www.spoerl.de

■ ENGLAND

G. BOPP & CO. LTD.

Grange Close
Clover Nook Industrial Park
Somercotes, Derbyshire DE 55 4QT
Telefon +44 (0) 1773 521 266
E-Mail info@gbopp.com
www.boppmesh.com

■ ITALIEN

BOPP Italia srl

Via Sestriere 5/3
10060 Candiolo (TO)
Telefon +39 011 9624984
E-Mail info@bopp-italia.it
www.bopp.com

■ SCHWEDEN

BOPP Utildi AB

Box 118
SE-312 22 Laholm
Telefon +46 430 792 50
E-Mail bopputildi@bopputildi.se
www.bopputildi.se

■ USA

G. BOPP USA Inc.

4 Bill Horton Way
Wappingers Falls, NY 12590
Telefon +1 845 296 1065
E-Mail info@bopp.com
www.bopp.com

■ KOREA

Samwoo Enterprise (G. BOPP ASIA)

Room 536, Shinan Metro Khan B/D
1115, Bisan-Dong, Dongan-Gu
Anyang-City, Kyungki-Do
Telefon +82 31 388 0656
E-Mail boppasia@bopp.com

■ CHINA

Samwoo Enterprise (G. BOPP ASIA)

Room 508, Building B
Lotus Square
No. 1050, Wuzhong Road, Minhang
District Shanghai
Telefon +86 21 6126-5496 / 5497
E-Mail boppasia@bopp.com