# BAGFILTER 160 silos filtrante per industria alimentare e cementifici

**IMPIANTI DI ASPIRAZIONE CENTRALIZZATA**

- Silos filtranti connessi ad una potente centrale aspirante, concepiti per l'aspirazione di grosse quantità di materiali e scarico diretto in big-bag o fusti di raccolta.

| | | |
|---|---|---|
| **Unità Aspirante** | | |
| Bocchettone | mm | 120 |
| **Unità Filtrante** | | |
| Filtro primario | | Maniche |
| Superficie – diametro | $cm^2$-mm | 60.000 - 800 |
| Media filtrante – classe | IEC 60335-2-69 | M ANT Idro-oleo repellente |
| Sistema di pulizia | | Automatico PN controcorrente d'aria |
| **Unità di raccolta** | | |
| Capacità | lt | 160 |
| Unità ciclonica | | Integrata |
| Sistema di raccolta | | Contenitore a sgancio |
| Sistema di scarico | | Contenitore a sgancio |
| **Ingombri** | | |
| Dimensioni | cm | 101x96x240h |

**APPLICAZIONI:** **Cementifici** **Sabbiatura** **Industria alimentare, chimica e farmaceutica**

# BAGFILTER 160 silos filtrante per industria alimentare e cementifici



## UNITÀ FILTRANTE

Filtri a maniche ad elevata superficie per polveri fini dotati di sistema autopulente

## UNITÀ DI RACCOLTA

Il materiale aspirato si deposita in un contenitore a sgancio in acciaio, montato su ruote, che permette di smaltire rapidamente e senza sporcarsi il materiale aspirato. Con possibilità di insaccamento.