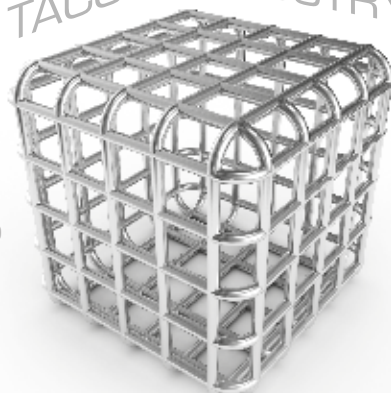


TACCHI INDUSTRY



Catalogo

Catalogue



L'azienda è stata fondata nel 1940 a Veleso. Ai tempi la mansione del tessitore costituiva una doppia occupazione per i residenti condotta unitamente al lavoro agricolo. Non privi di un certo orgoglio ricordiamo inoltre che la professione del tessitore fu introdotta dalla Germania in Italia proprio da un "Velesino". Presso la sede del nostro comune è possibile infatti visitare un Telaio completamente in legno "Stile 800".

La nostra voglia di migliorare in questo lasso di tempo trova conferma nel continuo ammodernamento degli impianti, reso possibile mediante ingenti investimenti in macchinari di moderna tecnologia, attrezzature, e non per ultimo, in "risorse umane" consolidando una esperienza forte di settanta anni.

Tutto ciò si traduce in migliori servizi resi alla nostra clientela, primi tra tutti qualità elevata e prezzi concorrenziali. Un vasto assortimento di materiali pronti a magazzino ci consente di evadere le richieste in tempi brevissimi, il tutto reso possibile anche dalla fattiva collaborazione con aziende primarie internazionali delle quali, dopo anni di esperienza, possiamo garantire la rispondenza del tessuto a qualsiasi esigenza di impiego. Nella lusinga di averVi brevemente illustrato le nostre idee vogliamo ringraziare tutta la nostra clientela per la fiducia dimostrata nei nostri confronti, che assicuriamo sarà oggetto sempre più della nostra massima attenzione e scrupolosità nel servizio reso.



The company was founded in Veleso in 1940. In those days, the job of weaver was a second occupation for the residents, carried out alongside their farming work. It is not without a certain pride that we recall the fact that weaving as a profession was introduced into Italy from Germany by a native of Veleso. In fact, visiting the Town Hall, you can see a 19th century loom made entirely of wood. In recent years, our desire for improvement is shown by the ongoing modernization of our facilities thanks to heavy investment in up-to-date machinery, equipment and last, but not least, "human resources", thereby consolidating sixty years of experience.

All this means better service to our customers, above all high quality and competitive prices.

A vast assortment of materials in stock allows us to satisfy orders very quickly, thanks also to the positive collaboration of top international companies. After years of experience we can guarantee the conformity of their cloth to any requirement.

With this brief outline of our ideas, we would like to thank our customers for your confidence in us and assure you that you will always receive our best care and attention.



La société a été fondée à Veleso en 1940. Alors, le travail de tisserand constituait une double occupation pour les résidents, exercée en même temps que le travail agricole.

C'est avec orgueil que l'on peut se souvenir que le métier du tisserand a été emporté de l'Allemagne en Italie par un habitant de Veleso. A la mairie, il est possible voir un métier à tisser en bois du dixneuvième siècle.

Dans ces derniers temps, notre désir d'améliorer peut se manifester à travers le constant renouvellement de la machinerie grâce aux énormes mises de fonds en machines de construction moderne, en outillages, en enfin et surtout, en "ressources humaines", consolidant ainsi soixante ans d'expérience.

Tout cela se traduit en meilleurs services vers nos clients, en premier lieu, haute qualité et prix compétitifs.

Un vaste assortiment de matériaux prêts en magasin nous permet de satisfaire tous les besoins sans délai, grâce aussi à la collaboration active des principales sociétés internationales dont nous pouvons garantir, depuis des années d'expérience, la conformité du tissu à chaque exigence.

Nous espérons de Vous avoir brièvement illustré nos idées et nous voulons remercier tous nos clients de leur confiance en nous, et nous Vous assurons que cette confiance en nous, et nous Vous assurons que cette confiance recevra encore plus notre meilleure attention et scrupulosité de notre service.



INDICE

Definizione, caratteristiche, dati di identificazione di una tela	pag. 1
Tabelle illustrative dei prodotti	pag. 10
Tessuti speciali per filtri	pag. 21
Tessuti per serigrafia	pag. 29
Tessuti per Plansischer e Mulini	pag. 30
Reti elettrosaldate	pag. 31
Reti ondulate	pag. 32
Calza metallica	pag. 33
Lamiere stirate	pag. 34
Lamiere microstirate	pag. 36
Lamiere forate	pag. 38
Reti per recinzioni	pag. 40

TABLE OF CONTENTE

<i>Definition, data for the identification of a cloth</i>	<i>pag. 1</i>
<i>Illustration tables</i>	<i>pag. 10</i>
<i>Special cloths for filter</i>	<i>pag. 21</i>
<i>Screen-printing cloths</i>	<i>pag. 29</i>
<i>Cloths for plansichter or for mills</i>	<i>pag. 30</i>
<i>Electro-welded nets</i>	<i>pag. 31</i>
<i>Waves nets</i>	<i>pag. 32</i>
<i>Metallic sleeve</i>	<i>pag. 33</i>
<i>Expanded metals</i>	<i>pag. 34</i>
<i>Microexpanded metals</i>	<i>pag. 36</i>
<i>Perforated sheets</i>	<i>pag. 38</i>
<i>Wire nets for fencing</i>	<i>pag. 40</i>

TABLE DES MATERIES

Définition, données pour individualiser une toile	pag. 1
Tables explicatives	pag. 10
Tissus speciaux pour filtres	pag. 21
Tissus pour serigraphie	pag. 29
Tissus pour plansichter ou pour moulines	pag. 30
Filets electrosoudes	pag. 31
Filets ondules	pag. 32
Chaussette metallique	pag. 33
Metaux deployes	pag. 34
Metaux micro-deployes	pag. 36
Toiles perforees	pag. 38
Filets metalliques pour clotures	pag. 40

DEFINIZIONE:

Per tela metallica si intende quel manufatto ottenuto mediante la tessitura di fili metallici continui su telai meccanici automatici.

Si ha così un reticolo formato da fili di ORDITO (cioè quelli paralleli alla lunghezza della tela) e fili di TRAMA (cioè quelli paralleli alla larghezza della tela). Questi ultimi possono essere continui, formando una tela con "cimose" laterali. Per rete metallica si intende invece quel manufatto ottenuto mediante assiematura di fili non continui, preventivamente sagomati o stampati.

DATI IDENTIFICATIVI DI UNA TELA

Indispensabili in caso di richiesta d'offerta o di ordine.

- ① Tipo di materiale con cui la tela deve essere prodotta
- ② Larghezza (o altezza) della tela, in metri
- ③ Lunghezza della tela, in metri
- ④ Numero della tela
- ④ Diametro (Ø) del filo (o dei fili, rispettivamente ordito e trama), in mm
- ⑤ Tipo di tessitura

DEFINITION:

By metallic wire cloth is meant the product obtained through the weaving of continuous metallic wires on automatic mechanical looms.

The result is a trellis-work formed by WARP wires (i.e. those parallel to the length of the cloth) and by WEFT wires (i.e. those parallel to the width of the cloth). The latter may be continuous, forming a cloth with lateral "selvedges".

By metallic net is meant, instead, the manufactured product obtained through the assembly of non-continuous wires, previously shaped or printed.

DATA FOR THE IDENTIFICATION OF A CLOTH

Indispensable for tenders and orders:

- ① *Type of material the cloth must be produced with*
- ② *Width (or height) of the cloth, in metres*
- ③ *Length of the cloth, in metres*
- ④ *N° of the cloth*
- ④ *Diameter (Ø) of the wire (or wires both warp and weft), in mm*
- ⑤ *Type of weaving*

DEFINITION:

Par toile métallique, on veut dire le produit manufacturé obtenu par le tissage des fils métalliques continus sur le métiers à tisser mécaniques automatiques. On a ainsi un trellis métallique formé par les fils de CHAINE (c'est-à-dire ceux parallèles à la longueur de la toile) et par les fils de TRAME (c'est-à-dire ceux parallèles à la largeur de la toile): ceux-ci peuvent être continus formant une toile avec des lisières latérales.

Par filet métallique, on veut dire le produit manufacturé obtenu par l'assemblage des fils non continus formés et imprimés auparavant.

DONNES POUR INDIVIDUALISER UNE TOILE

Indispensables en cas de soumission et commande:

- ① Type de material avec lequel la toile doit être produite
- ② Largeur (ou hauteur) de la toile, en metres
- ③ Longueur de la toile, en metres
- ④ N° de la toile
- ④ Diametre (Ø) du fil (ou fils respectivement chaine et trame), en mm
- ⑤ Type du tissage



Tipo di materiale / Type of material / Type de materiel

Le tele metalliche possono essere ottenute in tutti i metalli e leghe trafilabili.
Elenchiamo quelli di più comune uso, la loro composizione chimica e alcune delle loro proprietà fisiche

The metallic cloths can be obtained in all metals and alloys which can be drawn. We include a list of those, most commonly used, their chemical composition and some of their physical properties.

Les toiles métalliques peuvent être obtenues en tous les métaux et alliages étirables. Nous donnons une liste de ceux d'usage plus commun, leur composition chimique et quelques leurs propriétés physiques

Acciaio inox 17% Cr - AISI 430

Composizione chimica ① C = 0,12 MAX
Mn = 1,00 max
Si = 1,00 max
P = 0,04 max
S = 0,03 max
Cr = 14÷18

Peso specifico ② 7,75 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,152 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Ferro magnetico
Resistività specifica ⑤ 60 μΩcm a 20 °C

Acciaio al carbonio

Composizione chimica ① C = 0,08÷0,10
Mn = 0,40÷0,48
P = 0,01÷0,02
S = 0,03÷0,04

Peso specifico ② 7,7 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,118 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Magnetico

Acciaio inox 18/8 - AISI 304

Composizione chimica ① C = 0,08 max
Mn = 2,00 max
Si = 1,00 max
P = 0,04 max
S = 0,03 max
Cr = 18÷20
Ni = 8÷11

Peso specifico ② 7,93 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,120 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Non magnetico
Resistività specifica ⑤ 72 μΩcm a 20 °C

Acciaio inox 13% Cr - AISI 410 S

Composizione chimica ① C = 0,08 max
Mn = 1,00 max
Si = 1,00 max
P = 0,04 max
S = 0,03 max
Cr = 11,5÷13,5
Ni = 0,06

Peso specifico ② 7,75 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,152 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Ferro magnetico
Resistività specifica ⑤ 60 μΩcm a 20 °C

Acciaio inox 18/8/2 - AISI 316

Composizione chimica ① C = 0,08 max
Mn = 2,00 max
Si = 1,00 max
P = 0,04 max
S = 0,03 max
Cr = 16÷18
Ni = 10÷14
Mo = 2÷3

Peso specifico ② 7,98 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,118 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Non magnetico
Resistività specifica ⑤ 74 μΩcm a 20 °C

Acciaio inox 18/8 - AISI 304 L

Composizione chimica ① C = 0,03 max
Mn = 2,00 max
Si = 1,00 max
P = 0,045 max
S = 0,03 max
Cr = 18÷20
Ni = 8÷12

Peso specifico ② 7,93 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,120 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Non magnetico
Resistività specifica ⑤ 72 μΩcm a 20 °C

Acciaio inox 18/8/2 - AISI 316 L

Composizione chimica ① C = 0,03 max
Mn = 2,00 max
Si = 1,00 max
P = 0,04 max
S = 0,03 max
Cr = 16÷18
Ni = 10÷14
Mo = 2÷3

Peso specifico ② 7,98 kg/dm³ a 20°C
Calore specifico ③ 0,118 Kcal/kg/°C a 100°C
Proprietà magnetiche ④ Non magnetico
Resistività specifica ⑤ 74 μΩcm a 20 °C

- ① Chemical composition / Composition chimique
- ② Specific weight / Poids spécifique
- ③ Specific colour / Couleur spécifique
- ④ Magnetic properties / Propriétés magnétiques
- ⑤ Specific resistivity / Résistivité spécifique

Tipi di materiale / Type of material / Type de materiel



Peso dei vari materiali in confronto al ferro

(peso specifico 7,85)

Weight of various materials compared to plain steel

(specific weight 7,85)

Poids des varies materiaux aupres du fer

(poids spécifique 7,85)

Materiale Material Material	Alluminio Aluminium Aluminium	Bronzo Bronze Bronze	Rame Copper Cuivre	Ottone Brass Laiton	Alpaca Alpaca Alpaca	Monel Monel Monel	Argento Silver Argent	Stagno Tin Étain	Inconel Inconel Inconel	Nichel Nickel Nickel	Naylon Nylon Nylon	Poliestere Polyester Polyester
Coefficiente moltiplicatore Multiplier coefficient Coefficient multiplicateur	0,328	1,13	1,13	1,12	1,104	1,141	1,35	0,935	1,084	1,141	0,145	0,175

Acciaio inox 24/20 - AISI 310

Composizione chimica ¹

- C = 0,25 max
- Mn = 2,00 max
- Si = 1,50 max
- P = 0,04 max
- S = 0,03 max
- Cr = 24÷26
- Ni = 19÷22

Peso specifico ² 7,98 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,118 Kcal/kg/°C a 100°C
 Proprietà magnetiche ⁴ Non magnetico
 Resistività specifica ⁵ 90 μΩcm a 20 °C

Acciaio inox 18/8/11 - AISI 321

Composizione chimica ¹

- C = 0,08 max
- Mn = 2,00 max
- Si = 1,00 max
- P = 0,04 max
- S = 0,03 max
- Cr = 17÷19
- Ni = 8÷11
- Ti = 5xC min

Peso specifico ² 8,02 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,118 Kcal/kg/°C a 100°C
 Proprietà magnetiche ⁴ Non magnetico
 Resistività specifica ⁵ 72 μΩcm a 20 °C

Inconel 625

Composizione chimica ¹

- Ni = differenza a 100
- C = 0,10 max
- Mn = 0,50 max
- Fe = 5,00 max
- S = 0,0015 max
- Si = 0,50 max
- Cu = 0,10 max
- Cr = 20÷23
- Cr+Ta = 3,15÷4,15
- Mo = 8÷10
- Al = 0,40
- Ti = 0,40

Peso specifico ² 8,44 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,098 Kcal/kg/°C a 100°C
 Proprietà magnetiche ⁴ 99 μΩcm a 20 °C

Monel 400 - ASTM B. 164

Composizione chimica ¹

- Ni = 63÷70
- Fe = 2,5 max
- Mn = 1,25 max
- C = 0,30 max
- Si = 0,50 max
- S = 0,024 max
- Cu = differenza a 100

Peso specifico ² 8,84 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,127 Kcal/kg/°C a 100°C
 Proprietà magnetiche ⁴ leggermente magnetico
 Resistività specifica ⁵ 48,2 μΩcm a 20 °C
 Punto di Curie ⁶ 60 °C

Rame elettrolitico

Composizione chimica ¹

- Cu+Ag = 99,9 max
- Pb = 0,005 max
- As+Bi+Ni = 0,10 max

Peso specifico ² 8,90 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,092 Kcal/kg/°C a 20°C
 Proprietà magnetiche ⁴ 1,71 μΩcm a 20 °C

Bronzo fosforoso B.7 UNI 2527

Composizione chimica ¹

- Cu = differenza a 100
- Sn = 6÷8
- P = 0,03 max
- Pb = 0,05 max
- Fe = 0,10 max
- Zn = 0,20 max
- Sb = 0,01 max

Peso specifico ² 8,80 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,09 Kcal/kg/°C a 20°C
 Proprietà magnetiche ⁴ 13 μΩcm a 20 °C

Ottone P-Cu-Zn 33 UNI 4894

Composizione chimica ¹

- Cu = 66÷68
- Pb = 0,20 max
- Fe = 0,15 max
- Al = 0,05 max
- Sn = 0,20 max
- Si = 0,15 max
- Mn = 0,10 max
- Ni = 0,30 max
- Zn = differenza a 100

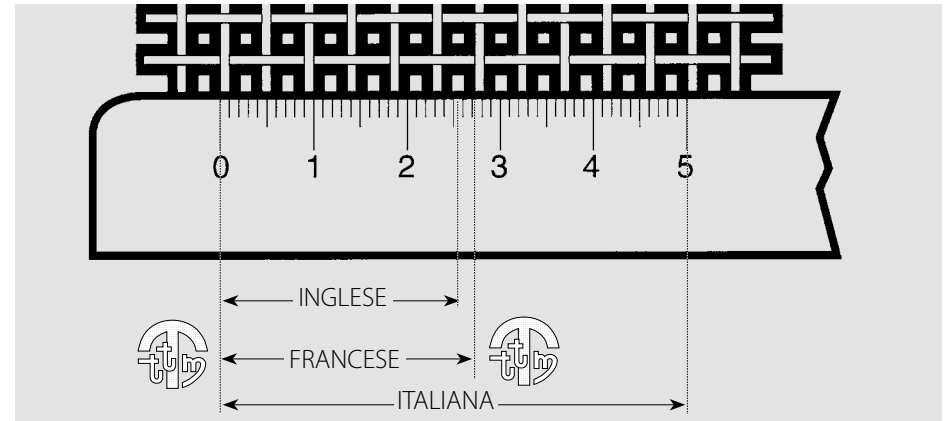
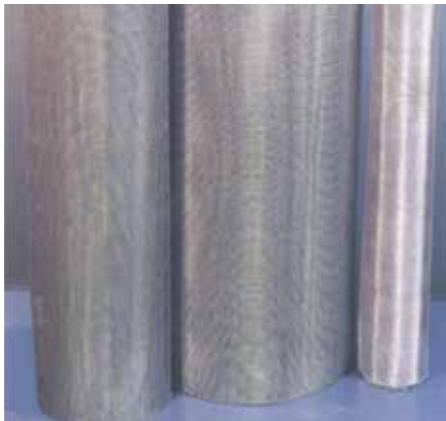
Peso specifico ² 8,5 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,09 Kcal/kg/°C a 20°C
 Proprietà magnetiche ⁴ 6,63 μΩcm a 20 °C

Acciaio inox 17% Cr - AISI 430

Composizione chimica ¹

- Al = 99,5 max
- Fe = 0,20 max
- Si = 0,10 max
- Zn = 0,04 max
- Cu = 0,005 max
- Ti = 0,006 max

Peso specifico ² 2,72 kg/dm³ a 20°C
 Calore specifico ³ 0,226 Kcal/kg/°C a 100°C
 Proprietà magnetiche ⁴ 2,82 μΩcm a 20 °C



LUNGHEZZA DELLA TELA

Normalmente la tela viene fornita in rotoli di lunghezza variabile secondo il tipo e l'uso finale; la lunghezza può variare da m 25 a m 100 e più.

LENGHT OF THE CLOTH

Normally the cloth is supplied in rolls of variable lenght according to the type and final use; the lenght can vary from 25 m to 100 m and more.

LONGUEUR DE LA TOILE

Normalement la toile est fournie en rouleaux de longueur variable selon le type et l'usage finale: la logueur peut varier de m 25 à m 100.

LARGHEZZA O ALTEZZA DELLA TELA

La larghezza (o altezza) standard è di m1, ma le nostre attrezzature consentono di riprodurre tele di altezze variabili, secondo il tipo, da mm 13 a oltre mm 3000.

WIDTH OR HEIGHT OF THE CLOTH

The standard width (or height) is 1 m, but our equipment enables us to produce cloths of variable widths, according to the type, from 13 mm to over 3000 mm.

LARGEUR OU HAUTEUR DE LA TOILE

La largeur (ou hauteur) étalon est de m 1, mais notre outillage nous permet de produire des toiles de largeur variable, selon le type, de mm 13 à plus de mm 3000.

NUMERO DELLA TELA

Ogni tela metallica viene definita da NUMERO di maglie (luce libera + 2 mezzi fili) in una certa unità di misura.

Le più importanti numerazioni sono: NUMERAZIONE FRANCESE (N.P.F.) n° di maglie contate in un pollice metrico di mm 27,77

NUMERAZIONE INGLESE (Mesh) n° di maglie contate in un pollice lineare inglese di mm 25,40

In Italia viene anche usata: NUMERAZIONE ITALIANA (NIT) n° di maglie in 50 mm lineari
NOI ADOTTIAMO LA NUMERAZIONE FRANCESE

NUMBER OF THE CLOTH

Each wire cloth is defined by the NUMBER of meshes (free opening + 2 half wires) in a given unit of measure.

The most important numerations are: FRENCH NUMERATION (N.P.F.) n° of meshes counted in a metric inch of mm 27,77
ENGLISH NUMERATION (Mesh) n° of meshes

counted in a linear English inch of mm 25,40

Also used in Italy: ITALIAN NUMERATION (NIT) n° of meshes in 50 linear mm
WE ADOPT THE FRENCH NUMERATION

NUMERO DE LA TOILE

Chaque fil métallique est définié par le NUMERO de mailles (ouverture libre + 2 moitié fwils) dans une certaine unité de mesure

Les numération plus importants sont: NUMERATION FRANÇAISE (N.P.F.) n° de mailles comptés dans un pouce métrique de mm 27,77

NUMERATION ANGLAISE (Mesh) n° de mailles comptés dans un pouce linéaire anglais de mm 25,40
Aussi usée en Italie: NUMERATION ITALIENNE (NIT) n° de mailles en 50 mm linéaires
NOUS ADOPTONS LA NUMERATION FRANÇAISE

Tele metalliche: dati di dentificazione / Identification parameters / Parametres d'identification



TABELLA DI RAGGUAGLIO FRA LE NUMERAZIONI FRANCESE, INGLESE, ITALIANA - TABLE DI COMPARISON BETWEEN FRENCH, ENGLISH AND ITALIAN NUMERATION
TABLE DE COMPARAISON ENTRE LES NUMERATIONS FRANÇAISES, ANGLAISES ET ITALIANNES

NUMERAZIONE FRANCESE FRENCH NUMERATION NUMERATION FRANÇAISE n° maglie/n° of meshes/n° de mailles in mm 27,77	NUMERAZIONE INGLESE ENGLISH NUMERATION NUMERATION ANGLAISE n° maglie/n° of meshes/n° de mailles in mm 25,40	NUMERAZIONE ITALIANA ITALIAN NUMERATION NUMERATION ITALIENNE n° maglie/n° of meshes/n° de mailles in mm 50	NUMERAZIONE FRANCESE FRENCH NUMERATION NUMERATION FRANÇAISE n° maglie/n° of meshes/n° de mailles in mm 27,77	NUMERAZIONE INGLESE ENGLISH NUMERATION NUMERATION ANGLAISE n° maglie/n° of meshes/n° de mailles in mm 25,40	NUMERAZIONE ITALIANA ITALIAN NUMERATION NUMERATION ITALIENNE n° maglie/n° of meshes/n° de mailles in mm 50
1	0,915	1,80	65	59,435	117,00
1 1/2	1,372	2,70	70	64,029	126,00
2	1,829	3,60	75	68,579	135,00
2 1/2	2,286	4,50	80	73,176	144,00
3	2,743	5,40	85	77,723	153,00
3 1/2	3,200	6,30	90	82,323	162,00
4	3,658	7,20	95	86,867	171,00
4 1/2	4,115	8,10	100	91,470	180,00
5	4,572	9,00	110	100,583	198,00
5 1/2	5,029	9,90	120	109,727	216,00
6	5,486	10,80	130	118,871	234,00
7	6,401	12,60	140	128,014	252,00
7 1/2	6,858	13,50	150	137,158	270,00
8	7,315	14,40	160	146,302	288,00
9	8,229	16,20	170	155,446	306,00
10	9,147	18,00	180	164,590	324,00
11	10,058	19,80	190	173,734	342,00
12	10,973	21,60	200	182,878	360,00
14	12,801	25,20	220	201,166	396,00
15	13,716	27,00	250	228,597	450,00
16	14,630	28,80	300	274,317	540,00
18	16,459	32,40	350	320,020	630,00
20	18,294	36,00	400	365,731	720,00
22	20,117	39,60	450	411,447	810,00
25	22,860	45,00	500	457,164	900,00
28	25,630	50,00	550	503,000	1.000,00
30	27,441	54,00	680	635,000	1.250,00
32	29,260	57,60			
35	32,004	63,00			
40	36,588	72,00			
45	41,147	81,00			
50	45,735	90,00			
55	50,921	99,00			
60	54,882	108,00			

Confronto fra i vari pollici ed il mm/Comparison between various inches and metres Comparaison entre les varies pouces et metrès

Pollice metrico/Metric inch/Pouce métrique = mm 27,77 coefficiente 1/coefficient 1
 Pollice di Parigi/Paris inch/Pouce de Paris = mm 27,07 coefficiente/coefficient 0,975
 Pollice francese/French inch/Pouce français = mm 27, - coefficiente/coefficient 0,972
 Pollice renano/Renano inch/Pouce renano = mm 26,16 coefficiente/coefficient 0,942
 Pollice inglese/English inch/Pouce anglais = mm 25,40 coefficiente/coefficient 0,915

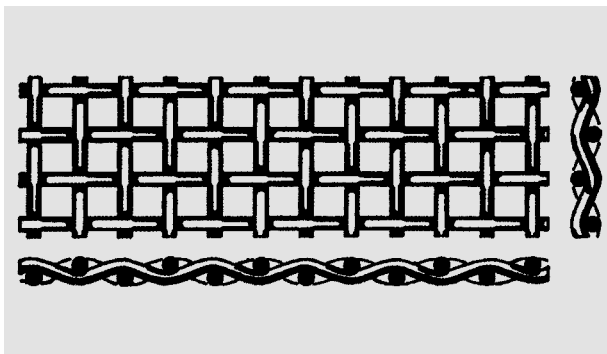


Tele metalliche: dati di identificazione - Diametro del filo / Diameter of wire / Diameter du fil

TABELLA DI COMPARAZIONE TRA LE VARIE SCALE DI MISURA DEI FILI METALLICI / TABLE OF COMPARISON BETWEEN THE VARIOUS SCALES OF MEASURE OF THE METALLIC WIRES
TABLE DE COMPARAISON ENTRE LES DIVERSES ECHELLES DE MESURE DES FILS METALLIQUES

mm	Pollici inglesi 25,4 mm	Jauge de Paris J.d.p.	Carcasse (per fili sottili) c.c.	Brown & Sharp B.S. A.W.G.	Imperial Standard Wire gauges S.W.G.	Birmingham Wire gauges B.W.G.	mm	Pollici inglesi 25,4 mm	Jauge de Paris J.d.p.	Carcasse (per fili sottili) c.c.	Brown & Sharp B.S. A.W.G.	Imperial Standard Wire gauges S.W.G.	Birmingham Wire gauges B.W.G.
0,02	0,0008	-	-	-	50	-	0,53	0,0208	-	-	-	-	-
0,03	0,0012	-	-	-	49	-	0,55	0,0217	P1/2	8	-	24	24
0,04	0,0016	-	52	-	48	-	0,60	0,0236	1	-	23	-	-
0,05	0,0019	-	50	44	47	-	0,65	0,0256	1 1/2	-	22	23	23
0,055	0,0021	-	49	43	46 1/2	-	0,70	0,0276	2,00	-	-	22	22
0,06	0,0023	-	48	-	46	-	0,75	0,0295	2 1/2	-	-	-	-
0,065	0,0025	-	47	42	45 1/2	-	0,80	0,0315	3	-	20	21	21
0,07	0,0027	-	46	41	45	-	0,90	0,0354	4	-	19	20	20
0,075	0,0029	-	45	-	44 1/2	-	1,00	0,039	5	-	18	-	-
0,08	0,0031	-	44	40	44	-	1,10	0,043	6	-	17	18 1/2	19
0,085	0,0033	-	43	-	43 1/2	-	1,20	0,047	7	-	-	18	18
0,09	0,0035	-	42	39	43	-	1,30	0,051	8	-	16	17,5	-
0,095	0,0037	-	41	-	42 1/2	-	1,40	0,055	9	-	15	17	-
0,10	0,0039	-	40	38	42	36	1,50	0,059	10	-	-	16 1/2	17
0,11	0,0043	-	38	37	41	-	1,60	0,063	11	-	14	16	16
0,12	0,0047	-	36	-	40	-	1,80	0,071	12	-	13	15	15
0,13	0,0051	-	35	36	39	35	2,00	0,079	13	-	12	14	14
0,14	0,0055	-	34	35	38 1/2	-	2,20	0,087	14	-	-	13 1/2	-
0,15	0,0059	P 15	33	-	38	-	2,40	0,094	15	-	11	13	13
0,16	0,0063	P 14	32	34	37 1/2	-	2,70	0,106	16	-	10	12	12
0,17	0,0067	P 13	31	-	37	-	3,00	0,118	17	-	9	11	11
0,18	0,0071	P 12	30	33	36 1/2	34	3,20	0,126	-	-	8	10	-
0,19	0,0075	-	29	-	36	-	3,40	0,134	18	-	-	9 1/2	10
0,20	0,0079	P 11	28	32	35 1/2	33	3,70	0,145	-	-	7	9	9
0,21	0,0083	-	27	-	35	-	3,90	0,153	19	-	-	-	-
0,22	0,0087	P 10	26	-	34 1/2	-	4,00	0,157	-	-	6	8	8
0,23	0,0090	P 9	25	31	34	32	4,40	0,173	20	-	5	7	7
0,24	0,0095	-	-	-	33 1/2	-	4,90	0,193	21	-	-	6	-
0,25	0,0098	P 8	-	30	33	31	5,00	0,197	-	-	4	-	6
0,26	0,0102	-	23	-	-	-	5,40	0,212	22	-	-	5	5
0,27	0,0106	P 7	-	-	32	-	5,90	0,232	23	-	3	4	-
0,28	0,0110	P 6	22	29	-	-	6,00	0,236	-	-	-	-	4
0,30	0,0118	-	21	-	31	-	6,40	0,252	24	-	2	3	3
0,31	0,0122	P 5	-	-	-	30	7,00	0,275	25	-	-	2	2
0,32	0,0126	-	20	28	30	-	7,60	0,299	26	-	1	1	1
0,34	0,0134	P 4	19	-	29	29	8,20	0,322	27	-	0	0	-
0,36	0,0142	-	18	27	28 1/2	28	8,80	0,346	28	-	-	00	0
0,38	0,0149	P 3	17	-	28	-	9,40	0,370	29	-	00	000	00
0,40	0,0157	-	16	26	27 1/2	27	10,00	0,394	30	-	-	0000	-
0,42	0,0165	P 2	15	-	27	-							
0,44	0,0173	-	14	-	-	-							
0,46	0,0181	P 1	-	25	26	26							
0,48	0,0189	-	12	-	-	-							
0,50	0,0197	P	10	24	25	25							

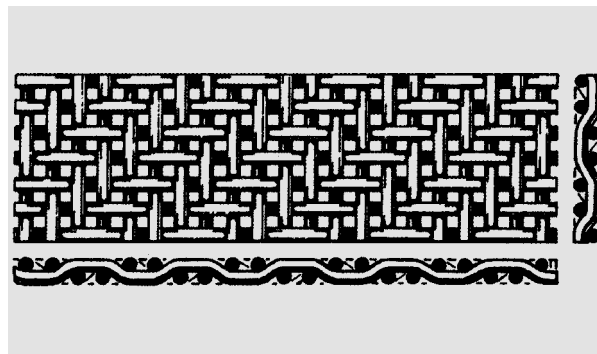
Oltre che dal numero di maglie, il tipo di tela è individuato dal diametro del filo che ne determina la luce di maglia, la superficie di passaggio ed il peso. Ordito e trama possono avere differenti diametri.
 As well as by the number of meshes, the type of cloth is characterised by the diameter of the wire which determines the opening of the mesh, its passage surface and weight. Warp and weft can have different diameters.
 Aussi bien que le numéro des mailles, le type de tissu est individualisé par le diamètre du fil qu'en détermine l'ouverture de la maille, la surface de passage et le poids. Trame et chaîne peuvent avoir diamètres différents.



TESSUTO UNITO - I fili di ordito e di trama si intrecciano alternativamente uno sotto ed uno sopra. Le maglie hanno fili che formano angoli di 90° perfetti, per cui si ottiene la massima regolarità di luce. L'uso di questo tipo di tessitura è il più comune e trova un vasto settore di applicazioni.

PLAIN WOVEN CLOTH - The warp and weft wires intersect alternately one below and one above the other. The meshes have wires that form perfect 90° right angles and so obtain the maximum light regularity. This is the most commonly used cloth mesh and is found in a wide range of applications.

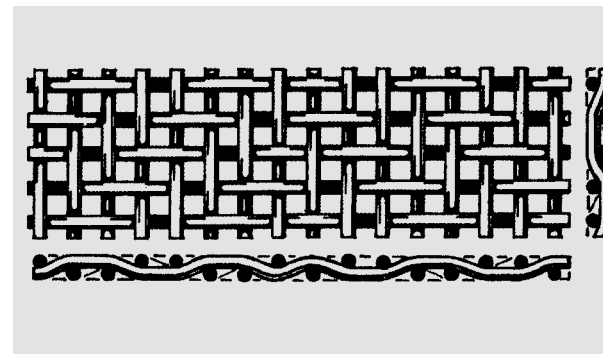
TISSU UNI - Les fils de trame et de chaîne se croisent alternativement un dessous et un dessus. Les mailles ont des fils qui forment des angles de 90° parfaits, obtenant ainsi la régularité maximum de lumière. L'emploi de cette toile est plus commun et se trouve dans un vaste secteur d'applications.



TESSUTO CROCIATO – I fili di ordito e di trama si intrecciano alternativamente due sotto e due sopra. In questa tessitura i fili tendono a formare angoli differenti da 90° per effetto di tensioni non compensate. Viene generalmente eseguita per i tessuti finissimi, oltre il n° 220, oppure quando occorre impiegare fili di Ø elevato rispetto alla luce della maglia. Il filo è sottoposto ad uno snervamento minore grazie ad un maggiore raggio di curvatura.

TWILLED WOVEN CLOTH – The warp and weft wires intersect alternately two below and two above. In this weaving the wires tend to form different 90° right angles as a result of non compensated tensions. This is generally used for very mesh-cloths, more than 220 in number, or when it is necessary to use larger diameter wires as regards the mesh opening. In this case the wire is subject to less enervation yield thanks to a greater bending radius.

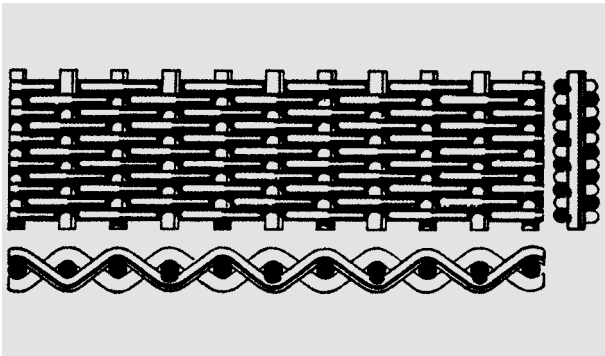
TISSU CROISE – Les fils de trame et de chaîne se croisent alternativement deux dessous et deux dessus. Dans ce tissage les fils tendent à former des angles divers de 90° pour l'effet de tensions non compensées. Ceci est employé normalement pour les tissu très fins, supérieurs à 200, ou quand il faut employer des fil avec diamètres plus grands, vis-à-vis l'ouverture de maille. En ce cas le filet est soumis à une nervosité mineure grâce à un rayon majeure de courbure.



TESSUTO CROCIATO SPIGATO – Per ovviare, almeno in parte, all'inconveniente della irregolarità di maglia ed evitare che il tessuto non resti "in squadra", si inverte ad intervalli regolari sull'altezza il senso d'incrocio dei fili in funzione dell'altezza stessa. Si ottiene in tal modo una compensazione delle tensioni e di conseguenza si evitano deformazioni della tela.

CROSSED TWILLED WOVEN CLOTH - In order to limit, at least to some extent, the problem of mesh irregularity and to avoid the risk of the texture not remaining "in square", there is inversion, at regular intervals on the width, of the direction of the intersection of the wires with regard to the width itself. In this way, there is tension compensation and thus there is no warping of the cloth.

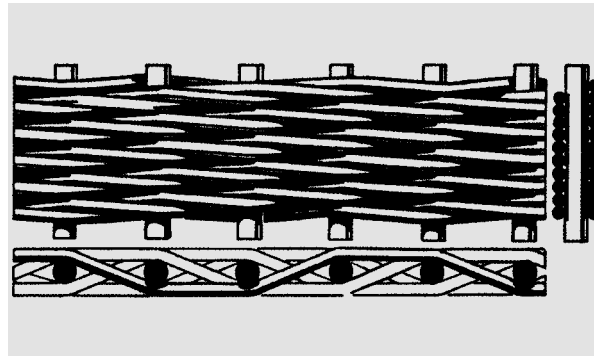
TISSU TWILL CROISE – Pour limiter, au moins dans une certaine mesure, le problème d'irregularité de tissu et pour éviter le risque que le tissu ne soit pas "hors d'equerre", l'on invert, par intervalles réguliers sur la largeur, la direction de l'intersection des fils pour ce qui concerne la largeur même. De cette façon, il y a une compensation de tension et par conséquent on évite la déformation de la toile.



TESSUTO "REPS" - L'incrocio dei fili, solitamente di \varnothing maggiore quello di ordito rispetto a quello di trama, segue il sistema "unito" ma i fili di trama sono tra loro combacianti. In tal modo il passaggio avviene solo trasversalmente, negli interstizi esistenti agli incroci stessi.

PLAIN DUTCH WEAVE – The intersection of the wires, where the warp diameter is larger than the weft diameter, follows the system of "plain" cloth, but the weft wires match. In this way, the passage is only transversal and occurs in the interstices formed at the intersection of the wires themselves.

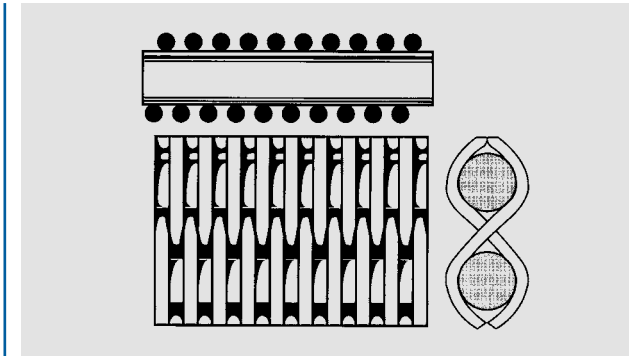
TISSU "REPS" - L'intersection des filets, ou ordinairement le \varnothing de chaîne est plus grand que celui de trame, suit le système du tissu "uni", mais les fils de trame sont appariés. De cette façon, le passage est seulement transversal et il se présente dans les interstices qui se trouvent aux intersections mêmes.



Tessuto "TOURAILLE" - Anche qui abbiamo i fili di trama combacianti, ma l'incrocio dei fili avviene secondo il sistema "crociato". In tal caso rispetto ai fili "Reps", a parità di \varnothing di filo, si può impiegare un maggior numero di fili, ottenendo una maggior fittezza. Il tipo "Touraille" come il tipo "Reps", trova largo impiego in quei filtri, ove esistono forti pressioni di esercizio.

DUTCH TWILLED WEAVE – In this case, too, the weft wires match, but the intersection of the wires occurs according to the "twilled" system. In that case, compared to the "Reps" wires, given the same \varnothing of wire, a greater number of wires can be used, thus obtaining more thickness. Both "Touraille" and "Reps" are widely used in those filters where there is heavy operation pressure.

TISSU "TOURAILLE" - Même ici nous avons les fils de trame qui sont appariés, mais l'intersection des fils a lieu selon le système "entrecroisé". En ce cas, à l'égard des fils "Reps", avec le même \varnothing du fil, on peut employer un majeur numéro de fils. De cette façon, on obtient une majeure épaisseur. Le type "Touraille", comme le "Reps", est employé beaucoup dans ces filtres où il y a une forte pression d'opération.



TESSUTO "PZ" o REPS VERTICALE – Questo tessuto è una variante del tipo REPS che ha come finalità la ottimizzazione della capacità filtrante, che si ottiene grazie ad una elevata superficie di passaggio. Manipolando la combinazione dei fili di ordito e di trama, si possono ottenere luci di filtrazione da 10 a 100 microns, con una superficie utile di attraversamento dal 30-40%, massima resa in condizioni similari.

"PZ" REVERSE DUTCH WEAVE – This cloth is a variant of type Reps and aims at maximum filtering capacity, which is obtained thanks to an elevated passage surface. By manipulating the warp and weft wires, filtering openings from 10 to 100 microns can be obtained, with a usable crossing surface of 30-40%, maximum yield for similar performance.

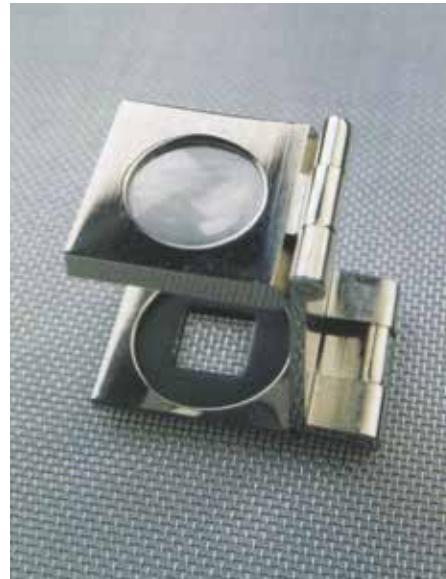
TISSU "PZ" or REPS VERTICAL – Ce tissu est une variante du type REPS. Son but est le maximum de rendement filtrant obtenu grâce à une surface élevée de passage. En manipulant la combinaison des fils de trame et de chaîne, on peut obtenir les ouvertures de filtration de 10 à 100 microns, avec une surface en traves utile de 30-40%, maximum rendement en conditions pareilles.



Conteggio delle maglie in una tela metallica rada.

Mesh count in a thin metallic cloth.

Calcul des mailles dans une toile métallique ténue.



Conteggio delle maglie in una tela metallica media.

Mesh count in a medium metallic cloth.

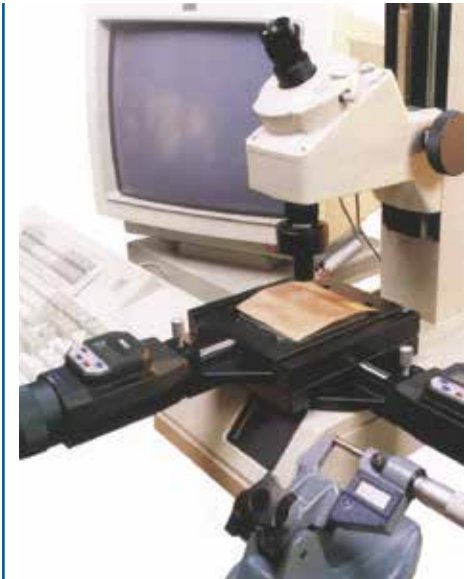
Calcul des mailles dans une toile métallique moyenne.



Conteggio delle maglie in una tela metallica fine.

Mesh count in fine metallic cloth.

Calcul des mailles dans une toile métallique fine.



Conteggio delle maglie in una tela metallica extra fine.

Mesh count in extra fine metallic cloth.

Calcul des mailles dans une toile métallique extra fine.



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 0,91

Interasse: mm. 27,78

Maglie per cm: 0,36

Maglie per cmq: 0,13

NIT: 1,8

Filo Ø mm 4,9



Mesh: 1,37

Interasse: mm. 18,52

Maglie per cm: 0,538

Maglie per cmq: 0,29

NIT: 2,7

Filo Ø mm 2,7



N° 1

Numerazione francese

1	Ø mm filo	1,5	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4	3,9	4,4	4,9	5,4
2	Luce maglia mm	26,3	25,98	25,78	25,58	25,38	25,08	24,78	24,38	23,88	23,38	22,88	22,38
3	Superficie utile di passaggio %	89,5	87,6	86,3	84,9	83,6	81,6	79,7	77,2	74	71	68	65
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,02	1,46	1,80	2,18	2,59	3,28	4,05	5,20	6,84	8,71	10,8	13,1

N° 1/2

Numerazione francese

1	Ø mm filo	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4	3,9	4,4
2	Luce maglia mm	17,1	17,02	16,92	16,72	16,52	16,32	16,12	15,82	15,52	15,12	14,62	14,12
3	Superficie utile di passaggio %	85,3	84,3	83,3	81,3	79,4	77,5	75,6	72,8	70,1	66,5	62,2	58
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,34	1,52	1,73	2,19	2,70	3,27	3,89	4,92	6,07	7,80	10,27	13,07

Mesh: 1,83

Interasse: mm 13,89

Maglie per cm: 0,721

Maglie per cmq: 0,721

NIT: 3,6

Filo Ø mm 0,52



Mesh: 2,29

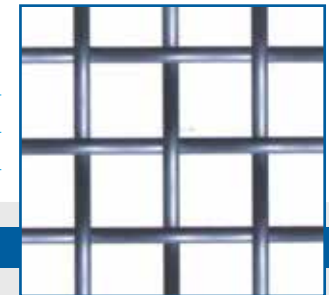
Interasse: mm 11,11

Maglie per cm: 0,9

Maglie per cmq: 0,81

NIT: 4,5

Filo Ø mm 2,0



N° 2

Numerazione francese

1	Ø mm filo	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3	3,4	3,9
2	Luce maglia mm	12,60	12,50	12,39	12,30	12,10	11,90	11,70	11,50	11,20	10,90	10,50	10
3	Superficie utile di passaggio %	82,3	81	79,7	78,4	75,90	73,4	71	68,6	65	61,6	57,2	51,8
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,53	1,78	2,03	2,32	2,94	3,62	4,38	5,20	6,56	8,10	10,40	13,7

N° 2/2

Numerazione francese

1	Ø mm filo	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7	3,0	3,4
2	Luce maglia mm	10,01	9,91	9,81	9,71	9,61	9,51	9,31	9,11	8,91	8,71	8,41	8,11	7,71
3	Superficie utile di passaggio %	81	79,5	78	76,4	74,8	73,3	70,2	67,2	64,3	61,4	57,3	53,3	48,1
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,37	1,64	1,92	2,22	2,55	2,90	3,68	4,52	5,48	6,50	8,30	10,12	13,1

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)

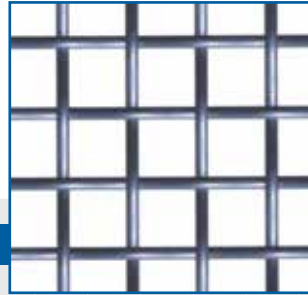
Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni



Table illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 2,74
Maglie per cml: 1,077
NIT: 5,4

Interasse: mm 9,26
Maglie per cmq: 1,16
Filo Ø mm 1,6

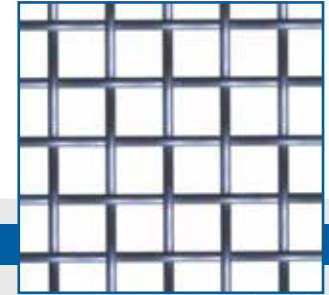


N° 3 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,7
2	Luce maglia mm	8,36	8,26	8,16	8,06	7,96	7,86	7,76	7,66	7,46	7,26	7,06	6,86	6,56
3	Superficie utile di passaggio %	81,6	79,6	77,7	75,8	73,9	72,1	70,2	68,4	64,9	61,5	58,1	54,9	50,2
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,10	1,36	1,64	1,96	2,29	2,67	3,06	3,48	4,40	5,40	6,60	7,79	9,90

Mesh: 3,20
Maglie per cml: 1,257
NIT: 6,3

Interasse: mm 7,92
Maglie per cmq: 1,58
Filo Ø mm 1,4

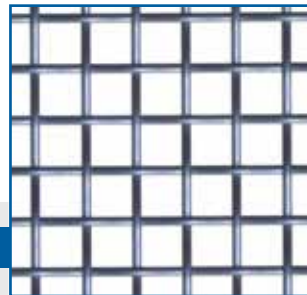


N° 3 1/2 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,4
2	Luce maglia mm	7,13	7,03	6,93	6,83	6,73	6,63	6,53	6,43	6,33	6,13	5,93	5,73	5,53
3	Superficie utile di passaggio %	80,7	78,5	76,2	74,1	71,9	69,8	67,7	65,6	63,6	59,7	55,8	52,2	48,6
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,02	1,28	1,59	1,92	2,29	2,68	3,10	3,56	4,05	5,15	6,30	7,70	9,15

Mesh: 3,66
Maglie per cml: 1,44
NIT: 7,2

Interasse: mm 6,94
Maglie per cmq: 2,07
Filo Ø mm 1,2

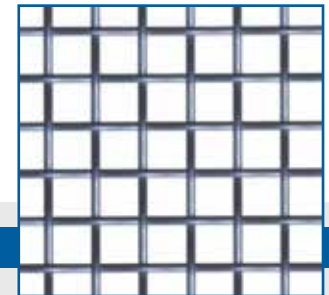


N° 4 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2
2	Luce maglia mm	6,14	6,04	5,94	5,84	5,74	5,64	5,54	5,44	5,34	5,14	4,94	4,74
3	Superficie utile di passaggio %	78,2	75,6	73,2	70,5	68,3	66	63,6	61,4	58,1	54,8	50,6	46,6
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,16	1,47	1,81	2,19	2,60	3,05	3,55	4,07	4,63	5,85	7,20	8,76

Mesh: 4,11
Maglie per cml: 1,621
NIT: 8,1

Interasse: mm 6,17
Maglie per cmq: 2,63
Filo Ø mm 1,2



N° 4 1/2 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2
2	Luce maglia mm	5,37	5,27	5,17	5,07	4,97	4,87	4,77	4,67	4,57	4,37	4,17	3,97
3	Superficie utile di passaggio %	75,5	72,5	70	67,4	64,8	62	59,5	57,1	54,7	49,9	45,5	41,1
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,30	1,64	2,03	2,45	2,92	3,42	3,97	4,56	5,18	6,56	8,10	9,80

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 4,57

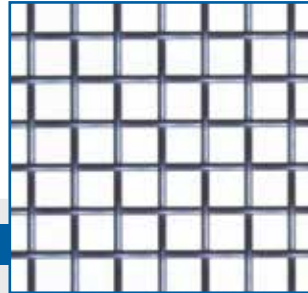
Interasse: mm 5,56

Maglie per cm: 1,8

Maglie per cmq: 3,24

NIT: 9

Filo Ø mm 1,2



Mesh: 5,49

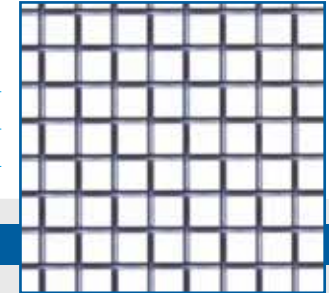
Interasse: mm 4,63

Maglie per cm: 2,168

Maglie per cmq: 4,7

NIT: 10,8

Filo Ø mm 1,1



N° 5

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2
2	Luce maglia mm	4,86	4,76	4,66	4,56	4,46	4,36	4,26	4,16	4,06	3,96	3,76	3,55
3	Superficie utile di passaggio %	76,2	73,1	70,1	67,1	64,2	61,3	58,5	55,8	53,1	50,6	45,6	40,8
4	Peso: kg al mq (acciaio)	1,10	1,44	1,82	2,25	2,72	3,24	3,80	4,41	5,06	5,76	7,29	9

N° 6

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2
2	Luce maglia mm	4,03	3,93	3,83	3,73	3,63	3,53	3,43	3,33	3,23	3,13	3,03	2,83	2,63
3	Superficie utile di passaggio %	75,8	72,1	68,4	64,9	61,5	58,1	54,9	51,7	48,7	45,7	42,8	37,4	32,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,98	1,33	1,74	2,20	2,72	3,29	3,92	4,60	5,30	6,15	6,95	8,80	10,95

Mesh: 6,4

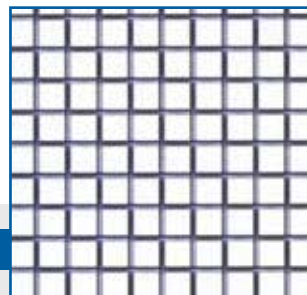
Interasse: mm 3,97

Maglie per cm: 2,53

Maglie per cmq: 6,4

NIT: 12,6

Filo Ø mm 1,0



Mesh: 7,31

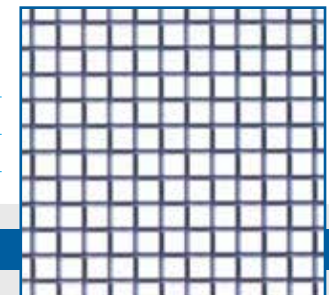
Interasse: mm 3,47

Maglie per cm: 2,9

Maglie per cmq: 8,4

NIT: 14,4

Filo Ø mm 0,90



N° 7

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8
2	Luce maglia mm	3,42	3,37	3,27	3,17	3,07	2,97	2,87	2,77	2,67	2,57	2,47	2,37	2,17
3	Superficie utile di passaggio %	74,3	72,1	67,9	63,8	59,9	56	53,2	48,7	45,3	41,9	38,7	35,7	29,9
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,953	1,13	1,54	2,02	2,55	3,15	3,81	4,54	5,32	6,17	7,09	8,03	10,21

N° 8

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5
2	Luce maglia mm	2,97	2,92	2,87	2,77	2,67	2,57	2,47	2,37	2,27	2,17	2,07	1,97
3	Superficie utile di passaggio %	73,2	70,7	68,3	63,6	59,1	54,7	50,5	46,60	42,7	39,1	35,5	32,1
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,900	1,09	1,30	1,76	2,30	2,92	3,60	4,36	5,18	6,08	7,06	8,10

Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni



Tablelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 8,23

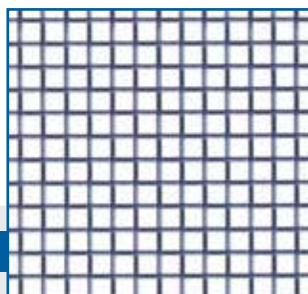
Interasse: mm 3,09

Maglie per cml: 3,255

Maglie per cmq: 10,6

NIT: 16,2

Filo Ø mm 0,90



Mesh: 9,14

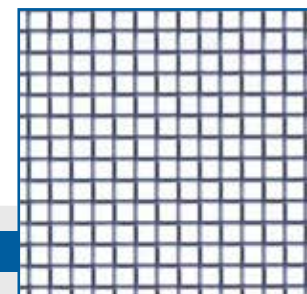
Interasse: mm 2,78

Maglie per cml: 3,6

Maglie per cmq: 13

NIT: 18

Filo Ø mm 0,60



N° 9

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2	1,3
2	Luce maglia mm	2,64	2,59	2,54	2,49	2,39	2,29	2,19	2,09	1,99	1,89	1,79
3	Superficie utile di passaggio %	72,5	69,9	67,2	64,6	59,5	54,6	49,9	45,75	41,6	37,1	33,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,820	1,01	1,22	1,46	1,98	2,59	3,28	4,05	4,90	5,83	6,84

N° 10

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1	1,2
2	Luce maglia mm	2,38	2,33	2,28	2,23	2,18	2,08	1,98	1,88	1,78	1,68	1,58
3	Superficie utile di passaggio %	73,4	70,4	67,4	64,4	61,6	56,1	50,8	45,2	41,1	36,6	32,4
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,720	0,911	1,13	1,36	1,62	2,20	2,88	3,65	4,50	5,45	6,48

Mesh: 10,06

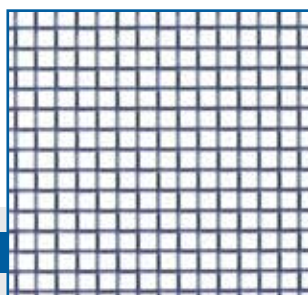
Interasse: mm 2,53

Maglie per cml: 3,975

Maglie per cmq: 15,8

NIT: 19,8

Filo Ø mm 0,50



Mesh: 10,97

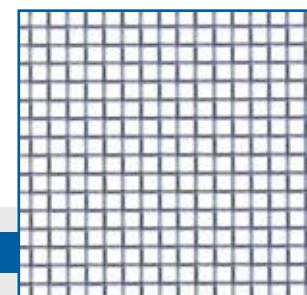
Interasse: mm 2,31

Maglie per cml: 4,336

Maglie per cmq: 18,8

NIT: 21,6

Filo Ø mm 0,60



N° 11

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1	1,1
2	Luce maglia mm	2,17	2,12	2,08	2,03	1,97	1,92	1,82	1,72	1,62	1,52	1,42
3	Superficie utile di passaggio %	73,3	70,5	67,2	64	60,9	57,8	51	46,4	41,2	36,2	31,6
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,642	0,792	1	1,24	1,50	1,78	2,42	3,17	4	4,95	5,99

N° 12

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1
2	Luce maglia mm	1,99	1,95	1,91	1,86	1,81	1,76	1,71	1,61	1,51	1,41	1,31
3	Superficie utile di passaggio %	74	71	68,1	64,6	61,1	57,8	54,6	48,4	42,6	37,1	32
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,555	0,705	0,870	1,12	1,36	1,64	1,96	2,66	3,48	4,40	5,45

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 11,89

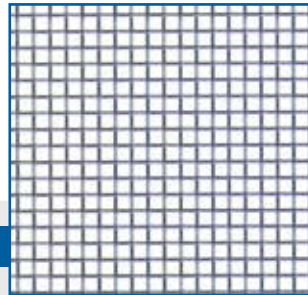
Interasse: mm 2,14

Maglie per cml: 4,67

Maglie per cmq: 21,8

NIT: 23,4

Filo Ø mm 0,55



N° 13

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1
2	Luce maglia mm	1,82	1,78	1,74	1,69	1,64	1,59	1,54	1,44	1,34	1,24	1,14
3	Superficie utile di passaggio %	69,8	66,5	63,3	59,4	55,5	51,8	48,3	41,6	35,2	29,5	23,8
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,600	0,758	0,936	1,19	1,46	1,77	2,11	2,87	3,74	4,74	5,85

Mesh: 12,8

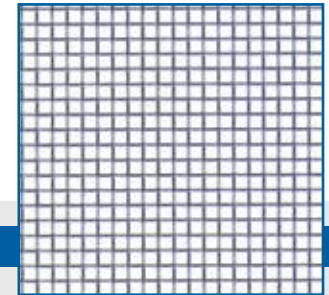
Interasse: mm 1,98

Maglie per cml: 5,03

Maglie per cmq: 25,3

NIT: 25,2

Filo Ø mm 0,50



N° 14

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90	1
2	Luce maglia mm	1,70	1,66	1,62	1,58	1,53	1,48	1,43	1,38	1,28	1,18	1,08	0,98
3	Superficie utile di passaggio %	73,4	70	66,7	63,4	59,5	55,6	51,9	48,4	41,6	35,4	29,6	24,4
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,494	0,645	0,816	1	1,28	1,57	1,91	2,27	3,09	4,03	5,10	6,30

Mesh: 13,71

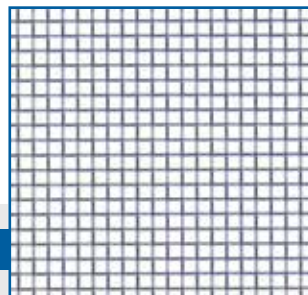
Interasse: mm 1,85

Maglie per cml: 5,403

Maglie per cmq: 29,2

NIT: 27

Filo Ø mm 0,60



N° 15

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80	0,90
2	Luce maglia mm	1,57	1,53	1,49	1,45	1,40	1,35	1,30	1,25	1,15	1,05	0,95
3	Superficie utile di passaggio %	71,8	68,3	64,7	61,3	57,2	53,1	49,3	45,6	38,6	32,1	26,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,531	0,700	0,880	1,09	1,37	1,71	2,06	2,45	3,33	4,35	5,50

Mesh: 14,63

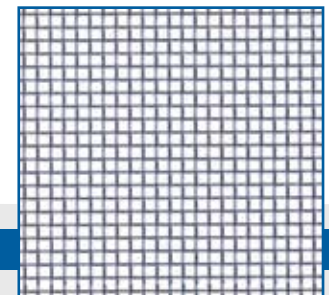
Interasse: mm 1,74

Maglie per cml: 5,77

Maglie per cmq: 33,3

NIT: 28,8

Filo Ø mm 0,50



N° 16

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80
2	Luce maglia mm	1,50	1,46	1,42	1,38	1,34	1,29	1,24	1,19	1,14	1,04	0,94
3	Superficie utile di passaggio %	73,7	69,8	66	62,3	58,7	54,4	50,2	46,2	42,4	35,2	28,7
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,416	0,570	0,740	0,940	1,16	1,46	1,81	2,18	2,61	3,55	4,64

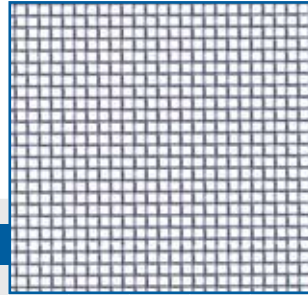
Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni



Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 16,46
 Maglie per cml: 6,504
 NIT: 32,4

Interasse: mm 1,54
 Maglie per cmq: 42,3
 Filo Ø mm 0,50

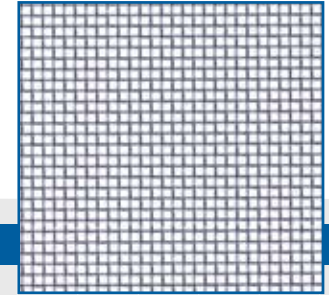


N° 18 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70	0,80
2	Luce maglia mm	1,32	1,30	1,26	1,22	1,18	1,14	1,09	1,04	0,99	0,94	0,84	0,74
3	Superficie utile di passaggio %	73,3	71	66,7	62,5	58,5	54,6	49,9	45,4	41,2	37,1	29,6	24,1
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,392	0,467	0,635	0,829	1,05	1,30	1,64	2,03	2,45	2,92	3,97	5,18

Mesh: 18,29
 Maglie per cml: 7,204
 NIT: 36

Interasse: mm 1,39
 Maglie per cmq: 51,9
 Filo Ø mm 0,50

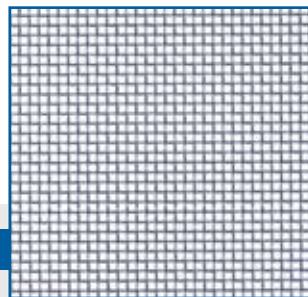


N° 20 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,70
2	Luce maglia mm	1,19	1,17	1,15	1,11	1,07	1,03	0,99	0,94	0,89	0,84	0,79	0,69
3	Superficie utile di passaggio %	73,3	70,9	68,6	63,9	59,4	55	50,8	45,8	41,1	36,6	32,4	24,7
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,370	0,439	0,520	0,709	0,930	1,17	1,45	1,83	2,25	2,74	3,25	4,44

Mesh: 20,57
 Maglie per cml: 8,105
 NIT: 40,5

Interasse: mm 1,23
 Maglie per cmq: 65,7
 Filo Ø mm 0,45

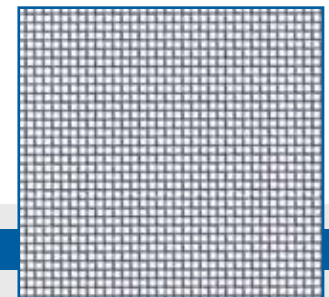


N° 22 1/2 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,5	0,55	0,60
2	Luce maglia mm	1,03	1,01	0,99	0,95	0,91	0,87	0,83	0,78	0,73	0,68	0,63
3	Superficie utile di passaggio %	69,5	66,9	64,3	59,2	54,3	49,7	45,2	39,9	35	30,3	26
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,405	0,409	0,583	0,794	1,04	1,31	1,62	2,05	2,53	3,06	3,66

Mesh: 22,86
 Maglie per cml: 9
 NIT: 45

Interasse: mm 1,11
 Maglie per cmq: 81
 Filo Ø mm 0,40



N° 25 Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50	0,55
2	Luce maglia mm	0,93	0,91	0,89	0,87	0,83	0,79	0,75	0,71	0,66	0,61	0,56
3	Superficie utile di passaggio %	70,1	67,1	64,2	61,3	55,8	50,6	45,6	40,8	35,3	30,1	25,4
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,365	0,450	0,545	0,648	0,882	1,15	1,46	1,80	2,28	2,81	3,40

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 25,14

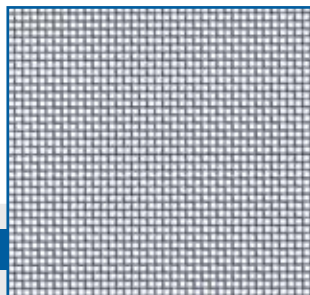
Interasse: mm 1,01

Maglie per cml: 9,9

Maglie per cmq: 98

NIT: 49,5

Filo Ø mm 0,36



N° 27 1/2

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45	0,50
2	Luce maglia mm	0,83	0,81	0,79	0,77	0,73	0,69	0,65	0,61	0,56	0,51
3	Superficie utile di passaggio %	67,5	64,3	61,2	58,2	52,2	46,6	41,4	36,5	30,7	25,5
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,401	0,495	0,599	0,713	0,970	1,27	1,60	1,98	2,51	3,09

Mesh: 27,43

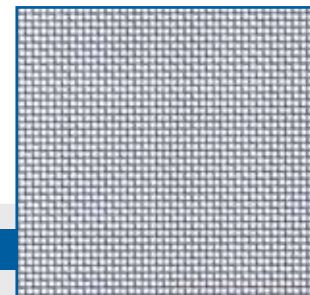
Interasse: mm 0,926

Maglie per cml: 10,81

Maglie per cmq: 117

NIT: 54

Filo Ø mm 0,36



N° 30

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,45
2	Luce maglia mm	0,766	0,746	0,726	0,706	0,686	0,646	0,606	0,566	0,526	0,476
3	Superficie utile di passaggio %	69	65,6	62,2	58,8	55,5	49,3	43,4	37,9	32,8	26,9
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,346	0,437	0,540	0,653	0,778	1,06	1,38	1,75	2,16	2,74

Mesh: 32

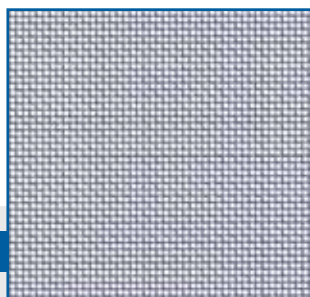
Interasse: mm 0,794

Maglie per cml: 12,61

Maglie per cmq: 159

NIT: 63

Filo Ø mm 0,24



N° 35

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40
2	Luce maglia mm	0,634	0,614	0,594	0,574	0,554	0,514	0,474	0,434	0,394
3	Superficie utile di passaggio %	63,76	59,1	55,3	51,6	48	41,3	35,1	29,4	25,4
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,403	0,510	0,630	0,762	0,907	1,23	1,61	2,04	2,52

Mesh: 36,57

Interasse: mm 0,694

Maglie per cml: 14,4

Maglie per cmq: 207

NIT: 72

Filo Ø mm 0,20



N° 40

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32	0,36
2	Luce maglia mm	0,554	0,534	0,514	0,494	0,474	0,454	0,414	0,374	0,334
3	Superficie utile di passaggio %	62,7	58,2	53,9	49,8	45,8	42	34,9	28,4	23,8
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,353	0,461	0,583	0,720	0,871	1,04	1,41	1,84	2,33

Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni



Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 41,14
 Maglie per cml: 16,186
 NIT: 81

Interasse: mm 0,617
 Maglie per cmq: 262
 Filo Ø mm 0,20



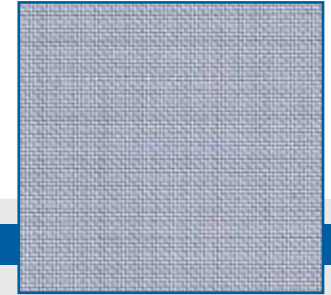
N° 45

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28	0,32
2	Luce maglia mm	0,497	0,477	0,457	0,437	0,417	0,397	0,377	0,337	0,297
3	Superficie utile di passaggio %	65,8	60,5	55,5	50,8	46,3	42	37,9	30,3	24,7
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,292	0,397	0,518	0,656	0,810	0,980	1,17	1,59	2,07

Mesh: 45,72
 Maglie per cml: 18
 NIT: 90

Interasse: mm 0,556
 Maglie per cmq: 324
 Filo Ø mm 0,16



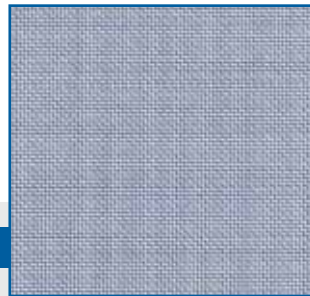
N° 50

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,28
2	Luce maglia mm	0,446	0,436	0,416	0,396	0,376	0,356	0,336	0,316	0,276
3	Superficie utile di passaggio %	65,7	62,8	57,2	51,8	46,8	42	37,5	33,2	25,6
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,272	0,324	0,441	0,576	0,729	0,900	1,09	1,30	1,76

Mesh: 50,29
 Maglie per cml: 19,8
 NIT: 99

Interasse: mm 0,505
 Maglie per cmq: 392
 Filo Ø mm 0,16



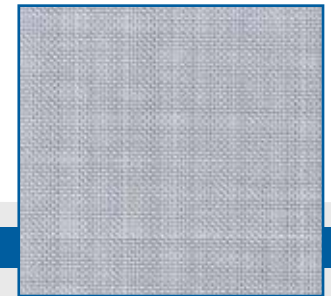
N° 55

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24
2	Luce maglia mm	0,405	0,395	0,385	0,365	0,345	0,325	0,305	0,285	0,265
3	Superficie utile di passaggio %	62,8	59,6	56,6	50,8	45,3	40,1	35,3	30,7	26,5
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,248	0,299	0,356	0,485	0,633	0,802	0,990	1,20	1,43

Mesh: 54,86
 Maglie per cml: 21,702
 NIT: 108

Interasse: mm 0,463
 Maglie per cmq: 471
 Filo Ø mm 0,12



N° 60

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22
2	Luce maglia mm	0,373	0,363	0,353	0,343	0,323	0,303	0,283	0,263	0,243
3	Superficie utile di passaggio %	63,9	60,4	57,2	54	47,8	42	36,6	31,5	26,9
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,219	0,270	0,327	0,389	0,529	0,691	0,875	1,08	1,31

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 59,43

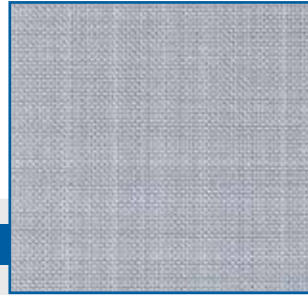
Interasse: mm 0,427

Maglie per cml: 23,41

Maglie per cmq: 548

NIT: 117

Filo Ø mm 0,12



N° 65

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20
2	Luce maglia mm	0,337	0,327	0,317	0,307	0,287	0,267	0,247	0,227
3	Superficie utile di passaggio %	63,3	59,6	56	52,6	46	39,9	34,2	29
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,237	0,292	0,354	0,421	0,573	0,749	0,948	1,17

Mesh: 64

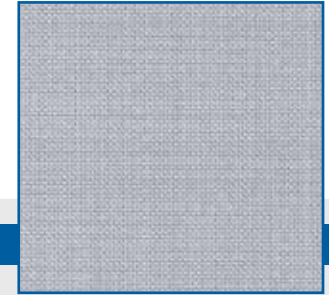
Interasse: mm 0,397

Maglie per cml: 25,2

Maglie per cmq: 635

NIT: 126

Filo Ø mm 0,11



N° 70

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22
2	Luce maglia mm	0,307	0,297	0,287	0,277	0,257	0,237	0,217	0,197	0,77
3	Superficie utile di passaggio %	61	57,2	53,4	49,8	42,9	36,6	30,7	24,7	19,85
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,255	0,315	0,381	0,454	0,617	0,806	1,02	1,26	1,59

Mesh: 68,57

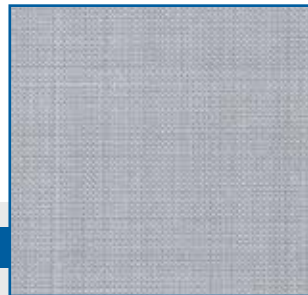
Interasse: mm 0,370

Maglie per cml: 27

Maglie per cmq: 729

NIT: 135

Filo Ø mm 0,11



N° 75

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
2	Luce maglia mm	0,290	0,280	0,270	0,260	0,250	0,230	0,210	0,190
3	Superficie utile di passaggio %	61,3	57,1	53,1	49,2	45,5	38,5	32,1	26,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,216	0,273	0,338	0,408	0,486	0,662	0,864	1,09

Mesh: 73,15

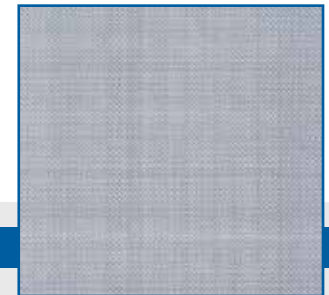
Interasse: mm 0,347

Maglie per cml: 28,8

Maglie per cmq: 829

NIT: 144

Filo Ø mm 0,10



N° 80

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18
2	Luce maglia mm	0,267	0,257	0,247	0,237	0,227	0,207	0,187	0,167
3	Superficie utile di passaggio %	60,5	56,1	51,8	47,8	43,9	36,6	29	24,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,230	0,292	0,360	0,436	0,518	0,706	0,913	1,17

Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni



Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 82,29

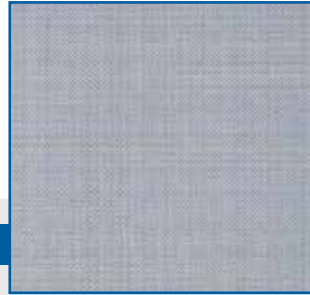
Interasse: mm 0,309

Maglie per cml: 32,403

Maglie per cmq: 1050

NIT: 162

Filo Ø mm 0,10



Mesh: 91,43

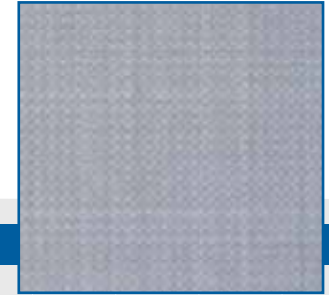
Interasse: mm 0,278

Maglie per cml: 36

Maglie per cmq: 1296

NIT: 180

Filo Ø mm 0,10



N° 90

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16
2	Luce maglia mm	0,229	0,219	0,209	0,199	0,189	0,169	0,149
3	Superficie utile di passaggio %	55,7	50,8	46,3	42	37,1	29,6	23,5
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,259	0,328	0,405	0,490	0,583	0,794	1,04

N° 100

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14
2	Luce maglia mm	0,208	0,198	0,188	0,178	0,168	0,158	0,138
3	Superficie utile di passaggio %	57,1	51,8	45,8	41,1	36,6	32,4	24,7
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,221	0,288	0,365	0,450	0,545	0,648	0,882

Mesh: 100,58

Interasse: mm 0,253

Maglie per cml: 39,6

Maglie per cmq: 1568

NIT: 198

Filo Ø mm 0,10



N° 110

Numerazione francese

1	Ø mm filo	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
2	Luce maglia mm	0,183	0,173	0,163	0,153	0,143	0,133
3	Superficie utile di passaggio %	51,9	46,4	41,6	36,2	31,6	27,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,243	0,317	0,401	0,495	0,599	0,713



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 109,72 NIT: 216 Interasse: 0,231
 Maglie per cml: 43,428 Maglie per cmq: 1886

N° 120		Numerazione francese					
1	Ø mm filo	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
2	Luce maglia mm	0,171	0,161	0,151	0,141	0,131	0,121
3	Superficie utile di passaggio %	54,5	48,4	42,6	37,2	32	27,3
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,194	0,265	0,346	0,437	0,540	0,653

Mesh: 118,86 NIT: 234 Maglie per cmq: 2190
 Maglie per cml: 46,8 Interasse: 0,214 mm

N° 130		Numerazione francese					
1	Ø mm filo	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	
2	Luce maglia mm	0,154	0,144	0,134	0,124	0,114	
3	Superficie utile di passaggio %	52,1	45,4	39,3	33,7	28,5	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,211	0,287	0,374	0,474	0,585	

Mesh: 128,01 NIT: 252 Maglie per cmq: 2540
 Maglie per cml: 50,4 Interasse: 0,198 mm

N° 140		Numerazione francese					
1	Ø mm filo	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	
2	Luce maglia mm	0,148	0,138	0,128	0,118	0,108	
3	Superficie utile di passaggio %	55,6	48,4	41,6	35,4	29,6	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,158	0,227	0,309	0,403	0,510	

Mesh: 137,15 NIT: 270 Maglie per cmq: 2916
 Maglie per cml: 54 Interasse: 0,185 mm

N° 150		Numerazione francese					
1	Ø mm filo	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	
2	Luce maglia mm	0,135	0,125	0,115	0,105	0,095	
3	Superficie utile di passaggio %	53,1	45,6	38,7	32,1	26,3	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,169	0,243	0,331	0,432	0,547	

Mesh: 146,29 NIT: 288 Maglie per cmq: 3318
 Maglie per cml: 57,60 Interasse: 0,174 mm

N° 160		Numerazione francese					
1	Ø mm filo	0,05	0,06	0,07	0,08		
2	Luce maglia mm	0,124	0,114	0,104	0,094		
3	Superficie utile di passaggio %	50,2	42,4	35,2	28,7		
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,180	0,259	0,353	0,461		

Mesh: 164,58 NIT: 324 Maglie per cmq: 4200
 Maglie per cml: 64,8 Interasse: 0,154 mm

N° 180		Numerazione francese					
1	Ø mm filo	0,05	0,06	0,07			
2	Luce maglia mm	0,104	0,094	0,084			
3	Superficie utile di passaggio %	45,4	37,1	29,6			
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,202	0,292	0,397			

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)

Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni



Tabelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 182,87 NIT: 360 Interasse: 0,139
 Maglie per cml: 72 Maglie per cmq: 5184

N° 200 Numerazione francese				
1	Ø mm filo	0,05	0,06	0,07
2	Luce maglia mm	0,089	0,079	0,069
3	Superficie utile di passaggio %	41,1	32,4	25,8
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,225	0,324	0,441

Mesh: 201,12 NIT: 396 Maglie per cmq: 6273
 Maglie per cml: 79,2 Interasse: 0,126 mm

N° 220 Numerazione francese				
1	Ø mm filo	0,04	0,05	0,06
2	Luce maglia mm	0,086	0,076	0,066
3	Superficie utile di passaggio %	46,4	36,2	27,3
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,158	0,247	0,356

Mesh: 228,58 NIT: 450 Maglie per cmq: 8100
 Maglie per cml: 90 Interasse: 0,111 mm

N° 250 Numerazione francese				
1	Ø mm filo	0,04	0,045	0,05
2	Luce maglia mm	0,071	0,066	0,061
3	Superficie utile di passaggio %	40,8	35,4	30,2
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,180	0,228	0,28

Mesh: 256,01 NIT: 504 Maglie per cmq: 10.100
 Maglie per cml: 100,5 Interasse: 0,099 mm

N° 280 Numerazione francese				
1	Ø mm filo	0,04	0,045	
2	Luce maglia mm	0,059	0,054	
3	Superficie utile di passaggio %	36	30,2	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,202	0,255	

Mesh: 274,3 NIT: 540 Maglie per cmq: 11.664
 Maglie per cml: 108 Interasse: 0,093 mm

N° 300 Numerazione francese				
1	Ø mm filo	0,035	0,04	
2	Luce maglia mm	0,058	0,053	
3	Superficie utile di passaggio %	38,9	32,8	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,165	0,216	

Mesh: 320,01 NIT: 630 Maglie per cmq: 15.876
 Maglie per cml: 126 Interasse: 0,0793 mm

N° 350 Numerazione francese				
1	Ø mm filo	0,03	0,035	
2	Luce maglia mm	0,0493	0,0443	
3	Superficie utile di passaggio %	38,2	30,7	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,142	0,193	

1 Ø wire mm / Ø fil mm - 2 Aperture mm / Ouverture mm - 3 Free open surface % / Surface utile de passage % - 4 Weight per sq. mt kg / Poids par mt kg (carré acier)



Tele metalliche: numerazione e caratteristiche delle tele più comuni

Tablelle illustrative dei tessuti / Illustrative tables of weaves / Tables explicatives des tissus

Mesh: 365,73 NIT: 720 Interasse: 0,0694

Maglie per cml: 144 Maglie per cmq: 20,736

N° 400		Numerazione francese	
1	Ø mm filo	0,025	0,03
2	Luce maglia mm	0,0444	0,0394
3	Superficie utile di passaggio %	40,2	31,6
4	Peso: kg al mq (acciaio)	0,112	0,162

Mesh: 411,45 NIT: 810 Maglie per cmq: 26.244

Maglie per cml: 120 Interasse: 0,0650 mm

N° 450		Numerazione francese	
1	Ø mm filo	0,03	
2	Luce maglia mm	0,0317	
3	Superficie utile di passaggio %	26,4	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,182	

Mesh: 457,16 NIT: 900 Maglie per cmq: 32.400

Maglie per cml: 180 Interasse: 0,058 mm

N° 500		Numerazione francese	
1	Ø mm filo	0,028	
2	Luce maglia mm	0,0275	
3	Superficie utile di passaggio %	26,2	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,176	

Mesh: 503 NIT: 990 Maglie per cmq: 40.000

Maglie per cml: 200 Interasse: 0,0505 mm

N° 550		Numerazione francese	
1	Ø mm filo	0,025	
2	Luce maglia mm	0,0255	
3	Superficie utile di passaggio %	25,5	
4	Peso al mq. kg (acciaio)	0,154	





TABELLE ILLUSTRATIVE: TESSUTO REPS

I fili di ordito sono in questo tipo di tessuto di diametro maggiore che quelli di trama. Non si ha più luce tra le maglie in quanto i fili vengono battuti uniti uno all'altro.

OSSERVAZIONI:

Le caratteristiche filtranti sono buone dato lo scorrimento diritto del flusso. La superficie libera utile è a ragione della costruzione del tessuto al di sotto del 20%. Il tessuto mostra durante l'uso solo una minima perdita di pressione.

CAMPO DI UTILIZZO

Filtri idraulici – per la purificazione dell'acqua - filtrazione di sedimenti.

ILLUSTRATION TABLES: PLAIN DUTCH WEAVE

In this type of cloth the warp wires have a bigger diameter than the weft wires. There is no longer an opening between the meshes as the wires are beaten one joined to the other.

REMARKS:

The filtering characteristics are good thanks to the straight flow. The free open surface is below 20% because of the construction of the cloth. During use, the cloth shows only a very slight pressure loss.

FIELD OF USE:

Hydraulic filters – water purification – sediment filtration

TABLES EXPLICATIVES: TISSU REPS

Les fils chaîne en ce type de tissu ont le diamètre plus grand que celui de trame. Il n'y a plus l'ouverture parmi les mailles car les fils sont battus unis l'un à l'autre.

OBSERVATIONS:

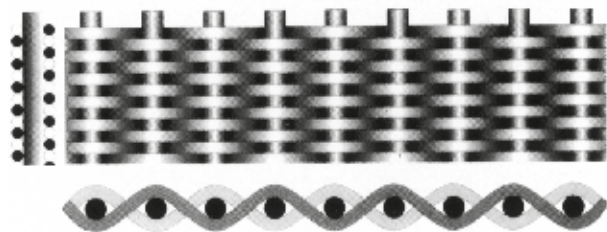
Les caractéristiques filtrantes sont bonnes grâce au droit glissement du flux. La section libre est moins de 20% à cause de la construction du tissu. Le tissu montre pendant l'emploi seulement une très légère perte de pression.

CHAMP D'EMPLOI:

Filtres hydrauliques – pour la purification de l'eau – filtration des sédiments.

MATERIALE: Acciaio AISI 304-316, ferro, ferro zincato, ottone
MATERIAL: Steel AISI 304-316, plain steel, galvanized, brass
MATERIEL: Acier AISI 304-316, fer, galvanize, Cuivre jaune

Superficie libera utile
 Free open surface = 16 - 18%
 Surface utile de passage



Fili in 27.78 mm Nf N°	Fili in 25.4 mm Mesh N°	Fili diametro f. ordito x f. trama mm	Grado di filtraggio assoluto nominale		Peso Kg / m ²	Flusso stimato	
			µm	µm		acqua l/cm ² aa*h+200mbar	aria Nm ³ /h*20*cm ² */2mbar
88 X 437	80 X 400	0,125 X 0,071	40-45	40	0,82	570	12,8
88 X 328	80 X 300	0,125 X 0,090	45-50	45	0,92	670	13,9
55 X 306	50 X 280	0,140 X 0,100	50-55	50	0,95	585	16,1
55 X 275	50 X 250	0,140 X 0,112	52-57	55	1,03	600	17
45 X 220	40 X 200	0,180 X 0,140	70-80	70	1,30	510	16,5
45 X 250	40 X 230	0,16 X 0,12		65	1		
40 X 220	36 X 200	0,20 X 0,14		60	1,30		
35 X 196	32 X 180	0,25 X 0,16		80	1,60		
33 X 165	30 X 150	0,220 X 0,175	90-105	90	1,51	570	20,5
25 X 160	24 X 146	0,30 X 0,18		100	1,70		
25 X 118	24 X 110	0,320 X 0,240	110-125	105	2,20	555	20,1
25 X 118	24 X 110	0,360 X 0,250	115-128	110	2,50	500	18
22 X 165	20 X 150	0,250 X 0,180	155-165	120	1,53	665	23,5
18 X 130	16 X 120	0,360 X 0,240	180-198	150	2,25	700	26,3
18 X 88	16 X 80	0,430 X 0,340	210-230	260	3,05	740	28,5
15 X 120	14 X 110	0,380 X 0,250	220-238	200	2,22	670	24
15 X 96	14 X 88	0,500 X 0,320	255-275	250	3,13	680	24,9
15 X 96	14 X 88	0,50 X 0,35		200	3,4		
14 X 100	13 X 90	0,40 X 0,30		200	2,50		
14 X 88	13 X 80	0,50 X 0,35		220	3,3		
13 X 104	12 X 95	0,500 X 0,300	220-240	220	2,89	740	26,8
13 X 70	12 X 64	0,60 X 0,40		250	3,80		
13 X 70	12 X 64	0,600 X 0,420	260-280	250	3,90	690	26,1
12 X 64	11 X 59	0,60 X 0,40		260	3,10		
11 X 96	10 X 88	0,500 X 0,330	270-295	265	3,02	740	28,5
11 X 77	10 X 70	0,600 X 0,400	310-330	300	3,70	690	28,5
11 X 61	10 X 56	0,710 X 0,500	300-320	305	4,76	680	28,1
9 X 93	8 X 85	0,360 X 0,330	300-320	310	2,57	750	29
8 X 60	7 X 55	0,80 X 0,50		300	6		
7 X 50	6,5 X 46	1 X 0,6		400	5,6		



Tessuti speciali per filtri / Special weave for filters / Tissage special pour la filtration

TABELLE ILLUSTRATIVE: TESSUTO REPS HF (HIGH FLOW)

Tessuto questo del tutto analogo al normale Reps salvo il fatto di avere fili di trama più sottili e quindi presenti in maggior numero. Ciò si traduce in un incremento di interstizi dovuti agli incroci tra fili di trama e ordito, dunque un tessuto con maggiore superficie libera utile.

OSSERVAZIONI

Le caratteristiche filtranti sono buone dato lo scorrimento diritto del flusso. La superficie libera utile, in seguito alla diversa costruzione dal normale tessuto Reps, risulta ora maggiore attestandosi a valori al di sotto del 40%. Il tessuto mostra durante l'uso solo una minima perdita di pressione.

CAMPO DI UTILIZZO:

Filtri idraulici – per la purificazione dell'acqua – filtrazione di sedimenti.

ILLUSTRATION TABLES: PLAIN DUTCH WEAVE HF (HIGH FLOW)

This cloth is exactly the same as the normal Plain Dutch Weave except for the fact that it has finer weft wires and so there are more of them. This results in an increase in the number of interstices due to the intersection between the warp wires and weft wires, hence the cloth has a greater free open area.

REMARKS:

The filtering characteristics are good because of the straight flow. The free open area, as a result of the different construction from the normal Plain Dutch Weave, is now larger with values below 40%. The cloth shows only a very slight pressure loss during use.

FIELD OF USE:

Hydraulic filters – purification of water – sediment filtration.

TABLES EXPLICATIVES: TISSU REPS HF (HIGH FLOW)

Ce tissu est au juste semblable ou normal tissu Reps, sauf que les fils de trame sont plus fins et de conséquent ils sont présents en majeur numéro. Il en résulte qu'il y a une multiplication des interstices par suite des intersections entre les fils de chaîne et de trame, et de cette façon un tissu avec une plus grande section libre.

OBSERVATIONS:

Les caractéristiques filtrantes sont bonnes grâce au droit glissement du flux. La section libre, à cause de la construction différent du tissu Reps normale, est maintenant plus grande avec des valeurs au dessous de 40%. Le tissu montre pendant l'emploi seulement une très légère perte de pression.

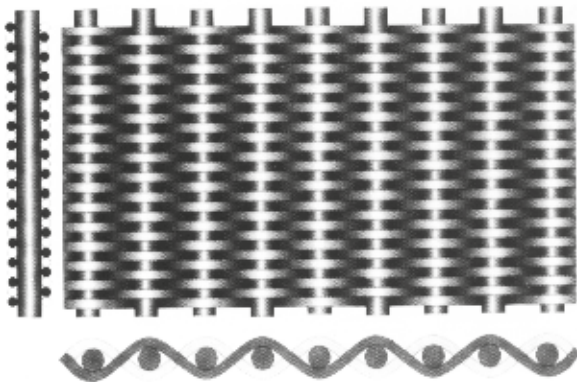
CHAMP D'EMPLOI:

Filtres hydrauliques – pour la purification de l'eau – filtration des sédiments.

MATERIALE: Acciaio AISI 304-316

MATERIAL: Steel AISI 304-316

MATERIEL: Acier AISI 304-316



Fili in 25.4 mm	Fili diametro f. ordito x f. trama	Grado di filtraggio		Peso	Flusso stimato	
		assoluto	nominale		acqua	aria
Mesh N°	mm	µm	µm	Kg / m2	l/cm ² *h+200mbar	Nm ³ /h*20*cm ² */2mbar
180 X 1400	0,056 X 0,023	13-18	10	0,33	576	12
165 x 1200	0,060 x 0,025	23-28	20	0,34	588	16,1
155 x 1750	0,060 x 0,020	18-23	15	0,31	460	4
120 x 930	0,090 x 0,030	29-34	30	0,45	508	15
110 x 1000	0,080 x 0,028	30-35	30	0,37	780	9,8
80 x 700	0,100 x 0,035	35-44	35	0,41	510	14,7
70 x 620	0,150 x 0,045	45-48	45	0,71	660	14
60 x 500	0,165 x 0,050	48-54	50	0,72	504	18,8
50 x 460	0,200 x 0,060	60-65	60	0,91	665	22
45 x 400	0,240 x 0,065	65-70	65	1,07	660	16,90
40 x 340	0,250 x 0,080	78-84	75	1,17	672	23,7
30 x 280	0,280 x 0,095	100-110	100	1,22	618	22

Superficie libera utile / Free open surface / Surface util de passage = 33 - 38%

Tessuti speciali per filtri / Special weave for filters / Tissage special pour la filtration



TABELLE ILLUSTRATIVE: TESSUTO TOURAILLE

I fili di trama vengono battuti in forma crociata strettamente l'uno all'altro, ricoprendo completamente l'ordito. In tal modo la superficie risulta liscia, molto stabile ed estremamente compatta, adatta per filtrazioni fini.

OSSERVAZIONI:

Questa esecuzione permette un alto grado di accuratezza nella filtrazione e separazione delle particelle solide. Il Touraille, rispetto agli altri tessuti per filtri, possiede la più alta resistenza al flusso a parità di grado di filtraggio, combinando assieme forza del tessuto e finezza nella filtrazione. La superficie filtrante utile é al di sotto del 10% per cui la capacità nel trattenimento della sporcizia è molto ridotta.

CAMPO DI UTILIZZO

Filtri per sedimenti, filtri vuoto, candele filtranti.

ILLUSTRATION TABLES: DUTCH TWILLED WEAVE

The weft wires are twill-woven very closely one to the other, completely covering the warp. The result is that the surface is smooth, very stable and extremely compact, suitable for very fine filtrations.

REMARKS:

This execution allows a high degree of accuracy in the filtration and separation of solid particles. Compared to the other filter cloths, Dutch Twilled Weave has the highest resistance to flow with the same degree of filtering, combining both the strength of the cloth the fineness in filtration. The filtering surface area is below 10% so the dirt retention capacity is greatly reduced.

FIELD OF USE:

Filters for sediments, vacuum filters, filtering candles.

TABLES EXPLICATIVES: TISSU TOURAILLE

Les fils trame sont battus croisés serrés l'un à l'autre, couvrant entièrement la chaîne. Ainsi la surface reste lisse, très stable et extrêmement compacte, adaptée pour les filtrations fines.

OBSERVATIONS:

Cette exécution permet un haut degré de précision dans la filtration en séparation des particules solides. Le tissu Touraille, en comparaison des autres tissus, possède la plus haute résistance au flux avec le même degré de filtrer, et combine la force du tissu et la finesse dans la filtration. La section filtrante utile est au dessous de 10% et de conséquent la capacité de rétention de saleté est très réduite.

CHAMP D'EMPLOI:

Filtres pour sédiments, filtres vides, bougies filtrantes.

MATERIALE: Acciaio AISI 304-316

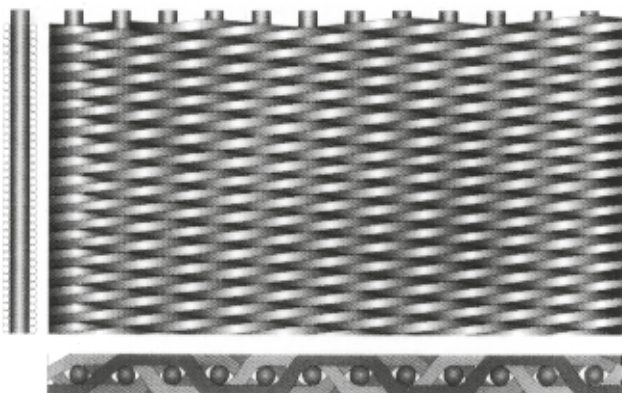
MATERIAL: Steel AISI 304-316

MATERIEL: Acier AISI 304-316

Superficie libera utile

Free open surface < 10%

Surface utile de passage



Fili in 27.78 mm	Fili in 25.4 mm	Fili diametro f. ordito x f. trama mm	Grado di filtraggio assoluto nominale		Peso Kg / m ²	Flusso stimato	
			µm	µm		acqua l/cm ² *h+200mbar	aria Nm ³ /h*20*cm ² */2mbar
Nf N°	Mesh N°	mm					
555 X 3937	508 X 3600	0,025 X 0,017	2-3	1	0,34	35	0,5
492 X 3008	450 X 2750	0,025 X 0,02	6-7		0,36	45	0,63
438 X 3062	400 X 2800	0,029 X 0,023	4-5	2	0,45	120	0,80
410 X 2516	375 X 2300	0,032 X 0,025	6-7	3	0,46	107	0,80
355 X 2516	325 X 2300	0,035 X 0,025	8-9	5	0,46	150	1,05
355 X 2080	325 X 1900	0,038 X 0,028	9-10	10	0,49	165	1,17
355 X 2080	325 X 1900	0,035 X 0,027	10-11	7	0,45	190	2,40
275 X 1500	250 X 1370	0,058 X 0,043	11-13	9	0,84	48	0,50
220 X 1530	200 X 1400	0,070 X 0,040	12-14	10	0,81	190	1,30
180 X 1530	165 X 1400	0,070 X 0,040	16-18	15	0,76	285	3,20
180 X 1205	165 X 1100	0,070 X 0,044	18-20	18	0,73	185	2,10
120 X 930	110 X 850	0,090 X 0,065	28-37	30	1,12	225	4,25
88 X 765	80 X 700	0,100 X 0,076	35-38	35	1,21	370	5,80
66 X 765	60 X 700	0,165 X 0,076	48-54	45	1,42	325	8,50
55 X 275	50 X 250	0,250 X 0,200	55-60	50	3,28	145	3,90
45 X 600	40 X 550	0,180 X 0,100	75-83	65	1,70	320	8
45 X 275	40 X 250	0,250 X 0,220	80-85	75	3,65	220	6,70
35 X 360	32 X 330	0,22 X 0,16		85	2,4		
33 X 395	30 X 360	0,250 X 0,150	95-105	90	2,49	330	9
33 X 275	30 X 250	0,250 X 0,200	100-112	90	3,20		
27,5 X 175	25 X 160	0,400 X 0,300	110-120	105	4,60	210	6,10
25 X 280	23 X 256	0,25 X 0,20		100	2,8		
22 X 285	20 X 260	0,450 X 0,220	110-120	108	4,16	235	6,50
22 X 275	20 X 250	0,250 X 0,200	100-118	100	2,81	310	9,30
20 X 360	18 X 330	0,500 X 0,180	100-110	100	3,80	260	7,40
20 X 230	18 X 210	0,457 X 0,254	180	230			
17,5 X 295	16 X 270	2X0,24X0,210	125	110-130			



Tessuti speciali per filtri / Special weave for filters / Tissage special pour la filtration

TABELLE ILLUSTRATIVE: TESSUTO TOURAILLE BMT (BROADMESH)
A differenza del normale Touraille i fili di trama sono battuti così stretti uno all'altro, ma posizionati ad una distanza prefissata.

OSSERVAZIONI:

La filtrazione a ragione della ostruzione non è ovviamente accurata come nel normale Turaille, ma si guadagna in termini di superficie libera utile che rimane fissata in valori al di sotto del 18%. Resta inoltre buona la facilità di pulizia.

CAMPO DI UTILIZZO:

Filtri per sedimenti, filtri vuoto, candele filtranti.

ILLUSTRATION TABLES: DUTCH TWILLED WEAVE BMT (BROADMESH)

Unlike the normal Dutch Twilled Weave, the weft wires are not beaten so close to one another; but placed at a fixed distance.

REMARKS:

Because of its construction the filtration is obviously not so accurate as in the normal Dutch Twilled Weave, but there is a gain in the free open surface area which remains fixed in values below 18%. However the cleaning procedure remains easy.

FIELD OF US:

Filters for sediments, vacuum filters, filtering candles.

TABLES EXPLICATIVES: TISSU TOURAILLE BMT (BROADMESH)

A' la différence du normale tissu Touraille, les fils de trame ne sont pas battus serrés l'un à l'autre, mais placés à une distance préfixée.

OBSERVATIONS:

A' cause de la construction la filtration évidemment n'este pas si précise comme dans le normale tissu Touraille, mais on gagne dans la section libre que reste fixée en valeurs au dessous de 18%. En outre, la facilité de nettoyage reste bonne.

CHAMP D'EMPLOI:

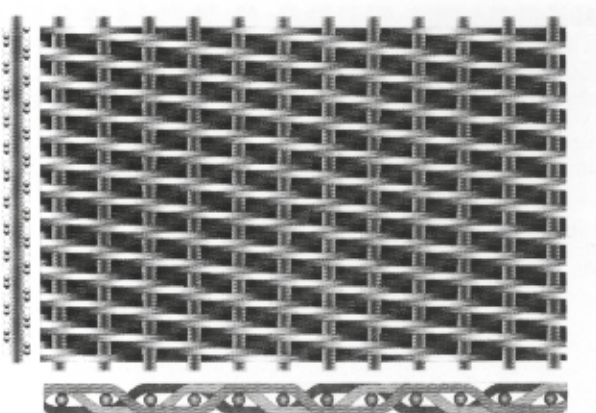
Filtres pour sédiments, filtres vides, bougies filtrantes.

MATERIALE: Acciaio AISI 304-316

MATERIAL: Steel AISI 304-316

MATERIEL: Acier AISI 304-316

Fili in 25.4 mm	Fili diametro f. ordito x f. trama	Grado di filtraggio		Peso	Flusso stimato	
		assoluto	nominale		acqua	aria
Mesh N°	mm	µm	µm	Kg / m2	l/cm ² *h+200mbar	Nm ³ /h*20*cm ² */2mbar
200 X 900	0,058 X 0,040	22-25	20	0,53	600	8,5
200 X 600	0,058 X 0,046	28-32	30	0,49	570	13,80
165 X 800	0,069 X 0,050	25-29	25	0,70	540	6,90
120 X 600	0,100 X 0,058	26-32	32	0,80	525	7,80
120 X 600	0,100 X 0,045	39-43	35	0,60	530	10,80
120 X 400	0,100 X 0,065	45-52	45	0,72	750	20,60



Superficie libera utile / Free open surface / Surface utile de passage = 14 - 16%

Tessuti speciali per filtri / Special weave for filters / Tissage special pour la filtration



TABELLE ILLUSTRATIVE: TESSUTO PZ REPS VERTICALE

I fili di trama sono notevolmente maggiori in diametro di quelli di ordito (al contrario del Reps), che dunque risultano in numero maggiore ed uniti l'uno all'altro il più possibile. Forte stabilità con ottima filtrazione e rigenerazione caratterizzano questa costruzione speciale.

OSSERVAZIONI:

Nel tessuto PZ i fili di ordito sono talmente accostati che le particelle da filtrare sono trattenute in superficie all'esterno del tessuto anziché deporsi all'interno tra gli interstizi dovuti agli incroci di trama e ordito, evitando così di otturare le maglie. La possibilità di ottima rigenerazione del filtro mediante contropressione (inversione del flusso ed eliminazione delle particelle dalla superficie) è garantita. La superficie libera utile è ovviamente maggiore che nel Touraille, e si mantiene a valori inferiori al 25%.

A causa della sua robusta costruzione è impiegato in tutti quei casi dove si riscontrano alte sollecitazioni meccaniche.

CAMPO DI UTILIZZO:

Filtri per sedimenti, filtri vuoto, filtri per sorgente.

ILLUSTRATION TABLES: "PZ" RVERSE DUTCH WEAVE

The diameter of the weft wire is considerably larger than that of the warp wires (unlike the Plain Dutch Weave, where it is the opposite), so there are more warp wires and they are as close-knit to one another as possible. The characteristic of this special construction is very good stability with excellent filtration and regeneration.

REMARKS:

In the PZ cloth the warp wires are so near one another that the particles to be filtered remain on the surface on the external part of the cloth, thus avoiding clogging up the meshes, instead of being deposited inside the cloth between the interstices resulting from the intersections of the weft and warp wires. The possibility of an excellent regeneration of the filter through counter pressure (the inversion of the flow and the elimination of the particles from the surface) is guaranteed. Naturally the free open area is greater than in the Dutch Twilled Weave and is maintained at values below 25%. Because of its solid construction it is used in cases where there is mechanical stress.

FIELD OF USE:

Filters for sediments, vacuum filters, filters for springs.

TABLES EXPLICATIVES: TISSU "PZ" OU REPS VERTICALE

Le diamètre des fils de trame est bien plus large que celui des fils de chaîne (contrairement au Reps) et il y a un plus grand numéro de fils de chaîne lesquels sont unis le plus possible l'un à l'autre. La caractéristique de cette construction spéciale est la forte stabilité avec une excellente filtration et régénération.

OBSERVATIONS:

Dans le tissu PZ les fils de chaîne sont si serrés l'un à l'autre que les particules à filtrer restent sur la surface à l'extérieure du tissu, évitant ainsi d'obstruer les mailles, au lieu de se déposer parmi les interstices causés par les intersections de chaîne et de trame. La possibilité d'une excellente régénération du filtre à travers la contrepresseion (l'inversion du flux et l'élimination des particules de la surface) est garantie. La section libre est évidemment plus large que dans la Touraille et elle se maintient aux valeurs au dessous de 25%. A cause de sa construction robuste, elle trouve emplie en cas d'effort mécanique.

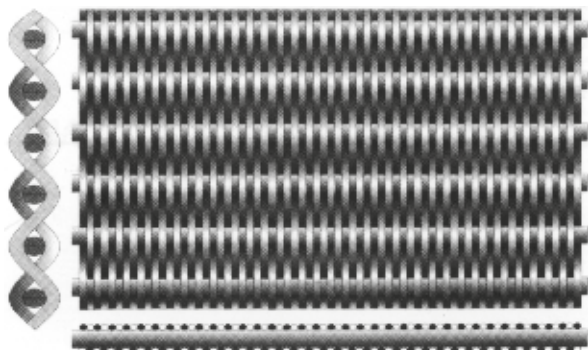
CHAMP D'EMPLOI:

Filtres pour sédiment, filtres vide, filtres pour source.

MATERIALE: Acciaio AISI 304-316

MATERIAL: Steel AISI 304-316

MATERIEL: Acier AISI 304-316



Fili in 25.4 mm	Fili diametro f. ordito x f. trama	Grado di filtraggio		Peso	Flusso stimato	
		assoluto	nominale		acqua	aria
Mesh N°	mm	µm	µm	Kg / m2	l/cm ² *h+200mbar	Nm ³ /h*20*cm ² */2mbar
1005 x 200	0,025 X 0,050	15 - 17	10	0,28	80	1,25
912 X 154	0,028 X 0,090	18 - 22	13	0,49	395	5,00
720 X 150	0,035 X 0,112	16 - 20	15	0,65	447	6,65
720 X 150	0,035 X 0,100	20-24	14	0,60	440	6,50
625 X 134	0,041 X 0,130	18-23	14	0,85	185	3,25
625 X 132	0,041 X 0,130	20-26	17	0,84	190	3,30
625 X 104	0,041 x 0,160	23-28	25	0,85	310	3,60
625 X 104	0,042 X 0,150	25-32	30	0,87	350	3,80
290 X 74	0,090 X 0,200	38-45	40	1,27	425	11,80
290 X 60	0,090 X 0,230	43-51	50	1,36	460	12,40
175 X 50	0,150 X 0,300	62-68	60	2,14	490	13,80
175 X 45	0,150 X 0,320	90-102	100	2,16	520	14,10
175 X 40	0,150 X 0,350	100-112	108	2,24	540	14,90
130 X 35	0,200 X 0,400	83-90	80	2,70	425	11,40
130 X 30	0,200 X 0,450	100-108	100	2,82	550	16,80
84 X 25	0,320 X 0,400	150-180	150	3,09	720	19,90
66 X 18	0,300 X 0,400	210-230	200	2,22	740	20,80

Superficie libera utile / Free open surface / Surface util de passage = 18 - 22%



Tessuti speciali per filtri / Special weave for filters / Tissage special pour la filtration

TABELLE ILLUSTRATIVE: TESSUTO TOURAILLE INVERTITO

I fili di trama sono maggiori in diametro di quelli di ordito in modo simile al tessuto Pz. I fili in trama sono in tessitura crociata.

In questo modo i fili di ordito risultano essere non altamente stressati per cui il tessuto si presta bene in applicazioni con forti sollecitazioni meccaniche.

La particolarità del tessuto trova ottimo impiego nei filtri in continuo delle materie plastiche, i così detti autoscreen.

ILLUSTRATION TABLES: REVERSE DUTCH TWILLED WEAVE

The weft wires are considerably bigger in size than the warp wires like in the Pz weaving. The weft wires are woven in twilled construction.

That mean the warp wires are not so heavily stressed and the construction is suitable for applications that are subject to an high mechanical stress.

This weaving type find the best employ in the extrusion plastic screen changers for continuous operation, the so called autoscreen.

TABLES EXPLICATIVES:

Les fils de trame sont d'un diamètre plus important que les fils verticaux.

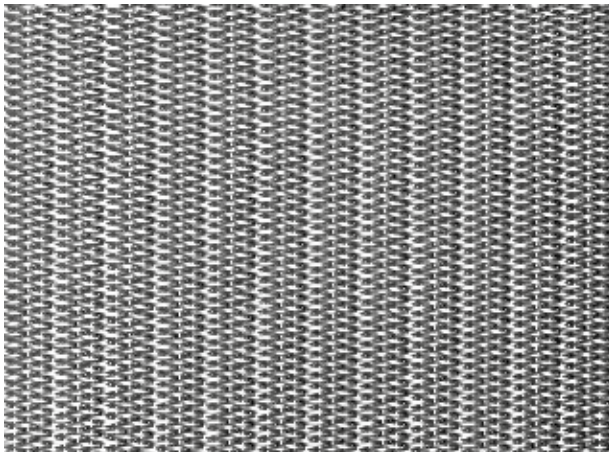
Cela signifie que les fils verticaux ne subissent pas de contrainte de tension, ce qui est un avantage pour certaines applications industrielles nécessitant une résistance accrue.

Ce type de maille est recommande pour les industries d'extrusion du plastique.

MATERIALE: Acciaio AISI 304-316

MATERIAL: Steel AISI 304-316

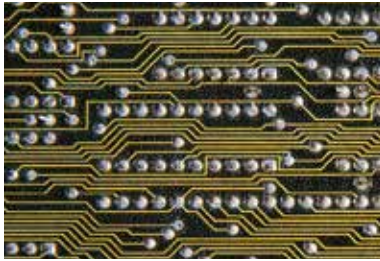
MATERIEL: Acier AISI 304-316



Fili in 25.4 mm	Fili diametro		Grado di filtraggio		Peso
	f. ordito x f. trama		assoluto	nominale	
Mesh N°	mm		µm	µm	Kg / m2
400x120	0,065x0,100		60-70	60	0,72
325x39	0,150x0,300		45-75	55	2,71
260x40	0,150x,0220		80-95	125	2,25
228x36	0,190x0,280		95-130	100	2,60
160x25	0,315x0,400		90-125	145	3,08
160x24	0,305x0,400		95-135	150	2,95
160x16,5	0,305x0,355		110-150	125	4,30
152x24	0,315x0,355		115-130	165	3,90
132x18	0,355x0,455		180-220	200	4,65
132x16	0,352x0,457		210-260	250	4,90
72x15	0,500x0,500		450-500	525	6,35

Superficie libera utile / Free open surface / Surface util de passage = xxxx-x xxx%

Tessuti per serigrafia / Screen printing cloths / Tissus pour serigraphie



MATERIALE:
Acciaio AISI 304-316
MATERIAL:
Steel AISI 304-316
MATERIEL:
Acier AISI 304-316

TABELLE ILLUSTRATIVE:

I tessuti sotto indicati si differenziano dai tipi standard per via dei fili più sottili in ordito e trama, mantenendo lo stesso numero di maglie.

OSSERVAZIONI:

Questi tessuti garantiscono i seguenti vantaggi:
 - Maggiore superficie libera

- Riproduzione ottimale anche nei minimi dettagli
 - Impiego di uno strato più sottile di colore grazie ad uno spessore ridotto

CAMPO DI UTILIZZO

Ottimi risultati sono stati ottenuti nella realizzazione di circuiti stampati, nelle stampe "transfer" e nella tecnica dei multistrati.

ILLUSTRATION TABLES: SCREEN PRINTING CLOTHS

The cloths indicated below differ from the standard types in that the warp and weft wires are finer while maintaining the same number of meshes.

REMARKS:

These cloths guarantee the following advantages:

- Larger free open area
- Excellent reproduction even of very small details
- Use of a thinner layer of colour thanks to the reduced thickness

FIELD OF USE:

There have been excellent results in printed circuits, "transfer" prints and in multi-layer technique.

TABLES EXPLICATIVES: TISSUE POUR SERIGRAPHIE

Les tissus sous-indiqués sont différents des types standard car les fils de chaîne et de trame sont plus fins tout en maintenant le même numéro de mailles.

OBSERVATIONS:

Ces tissus garantissent les avantages suivants:

- Section libre plus grande
- Réproduction excellente même des moindres détails
- Emploi d'une couche de couleur plus fine grâce à l'épaisseur réduite

CHAMP D'EMPLOI:

Des excellents résultats ont été obtenus dans la réalisation de circuits imprimés, des empreintes "transfer" et dans la technique des multicouches.

Fili per cm Wires per cm Fils au cm	Mesh Mesh Mesh	Luca della maglia Aperture Overture de maille	Diametro del filo Wire diameter Diamètre du fil	Superficie libera Open area Section libre	Spessore del tessuto Thickness of fabric Epaisseur du tissu	Peso Weight Poids	Tensione consigliata Recommended tension Tension recommandé
	(25,40 mm)	(µ)	(mm)	(%)	(µ)	(Kg / m ²)	(N / cm)
Qualità extra fine - Extra-thin qualities - Qualités extra-fines							
16	40	560	0,076	77,0	160-170	0,12	28-32
24	60	370	0,050	76,0	110-125	0,08	14-16
27	70	300	0,065	68,0	130-145	0,15	20-25
31	80	265	0,050	71,0	110-120	0,10	16-20
65	165	118	0,035	59,0	80-95	0,11	20-24
79	200	92	0,035	52,0	75-90	0,13	22-26
90	230	80	0,030	53,0	63-70	0,10	19-23
110	280	65	0,025	52,0	54-64	0,09	14-18
128	325	55	0,023	50,0	50-60	0,09	15-20
138	350	52	0,020	52,0	42-52	0,08	12-16
145	370	46	0,023	44,0	50-60	0,10	16-20
157	400	45	0,018	51,0	42-52	0,07	12-16
200	508	30	0,020	36,0	46-54	0,11	15-20
Qualità standard - Standard Qualities - Qualités Standard							
20	50 S	315	0,200	38,0	480-510	0,96	40-45
35	90	190	0,090	46,0	190-210	0,37	40-44
37	94	180	0,090	44,0	190-210	0,39	40-44
47	120	146	0,065	48,0	135-160	0,26	34-38
47	120 S	120	0,090	33,0	190-215	0,50	36-40
53	135	130	0,060	47,0	125-140	0,25	30-34
60	150 S	104	0,065	38,0	140-160	0,33	30-34
71	180	96	0,045	46,0	100-115	0,18	28-32
79	200	87	0,040	47,0	88-100	0,16	25-29
79	200 S	77	0,050	38,0	108-120	0,25	27-32
90	230	75	0,035	46,0	76-86	0,15	22-26
98	250	66	0,035	42,0	77-90	0,16	24-28
98	250 S	61	0,040	37,0	88-100	0,20	28-32
106	270	59	0,035	39,0	78-90	0,18	26-30
110	280	60	0,030	45,0	68-78	0,13	23-27
110	280	55	0,035	38,0	80-95	0,17	27-32
118	300	55	0,030	42,0	65-75	0,14	22-26
128	325	50	0,028	41,0	58-68	0,13	24-28
128	325	48	0,030	39,0	60-74	0,14	26-30
140	355	41	0,030	34,0	65-75	0,17	29-33
145	370 S	41	0,028	34,0	58-70	0,16	26-30
157	400	38	0,025	37,0	55-65	0,13	20-24

S=Qualità robusta / Strong qualities / Des qualités fortes



Tessuti per plansichter o per mulini / Wire cloths for plansichter or for mills / Toiles pour plansichter ou pour moulines

Per Plansichter o per mulini

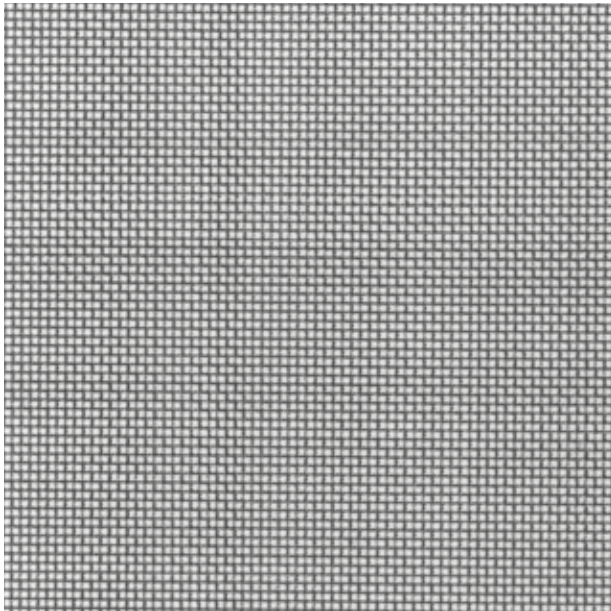
Sono allestite con filo acciaio inox 18/8. Il tipo più usato è il tessuto unito. I fili di ordito e di trama formano angoli di 90°, le maglie sono perfettamente regolari e presentano una superficie molto liscia ed una particolare accuratezza di maglia, sempre rigorosamente quadra.

For Plansichter and/or for mills

Prepared with stainless steel wire inox 18/8. The most common type is a plain cloth. The warp and the weft wires form 90° angles, the meshes are perfectly regular and have a very smooth surface and special precision in the mesh, which is always exactly square.

Pour Plansichter ou pour moulines

Préparé avec fil en acier inox 18/8. Le type plus commun est une toile unie. Les fils de chaîne et de trame forment des angles de 90°, les mailles sont parfaitement régulières et présentent une surface très lisse et une précision spéciale de la maille, toujours rigoureusement carrée.



Es. N.P.F. 50 F. Ø mm 0,12

MATERIALE: Acciaio inox 18/8 AISI 304

MATERIAL: Stainless steel 18/8 AIS 304

MATERIEL: Acier inoxydable 18/8 AISI 304

N.P.F. (27,78 mm)	Diametro del filo mm <i>Diam.wire mm</i>	Luce della maglia <i>Mesh opening mm</i>	Superficie libera (%) <i>Percentage of free area</i>
	Diam.fil mm	Ouverture de maille	Pourcentage de surface libre
10	0,35	2,43	76,50
12	0,32	1,99	73,80
14	0,28	1,70	73,41
16	0,28	1,46	70,73
18	0,26	1,28	68,80
20	0,24	1,15	68,56
22	0,24	1,02	65,25
24	0,22	0,94	65,96
26	0,22	0,85	63,29
28	0,20	0,79	63,40
30	0,20	0,726	61,47
32	0,18	0,688	62,82
34	0,16	0,657	64,65
36	0,16	0,612	62,90
38	0,16	0,571	61,00
40	0,14	0,554	63,64
42	0,14	0,521	62,05
44	0,14	0,491	60,49
46	0,14	0,464	59,04
48	0,12	0,458	62,60
50	0,12	0,436	61,59
52	0,12	0,414	60,00
54	0,12	0,394	58,68
56	0,12	0,376	57,45
58	0,12	0,359	56,19
60	0,12	0,343	54,88
62	0,12	0,328	53,58
64	0,11	0,324	55,70
66	0,11	0,311	54,60
68	0,11	0,299	53,57
70	0,11	0,287	52,30
75	0,10	0,270	53,14
80	0,10	0,247	50,60
85	0,10	0,227	48,24
90	0,10	0,209	45,85

Reti elettrosaldate / Electro-welded nets / Filets electrosoudes



Si tratta di un tipo che ha un vastissimo campo di utilizzazione. In questo caso non si esegue un procedimento di tessitura, bensì i fili di trama e ordito, l'uno sovrapposto all'altro, vengono fissati assieme mediante elettrosaldatura.

Normalmente sono fabbricate con:

- Fili trafilato lucido
- Filo zincato
- Filo acciaio 18/8

APPLICAZIONI

- Cancellate
- Contenitori
- Ventilazione
- Filtrazioni
- Protezioni in genere

This type of net has a very wide field of applications. In this case, instead of a weaving process, the warp and the weft wires, one on top of the other, are fixed together by electric welding.

They are normally produced with:

- Glass perforated wire
- Galvanised wire
- Stainless steel wire 18/8

APPLICATIONS

- Fences and railings
- Containers
- Ventilation
- Filtering
- General protection

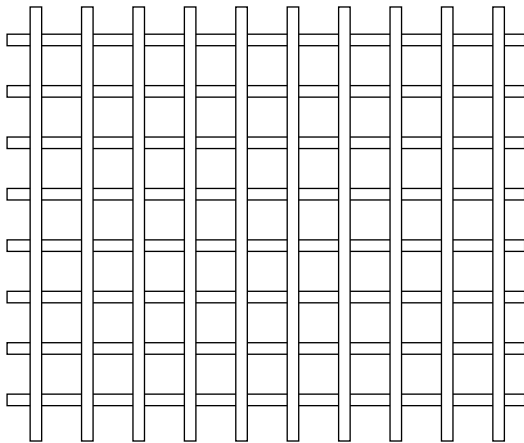
Ce type de filet a un vaste champ d'emploi. En ce cas, au lieu d'une opération de tissage, les fils de chaîne et de trame sont posés l'un sur l'autre et puts fixés par l'electrosoudure.

Normalmente ils sont fabriqués avec:

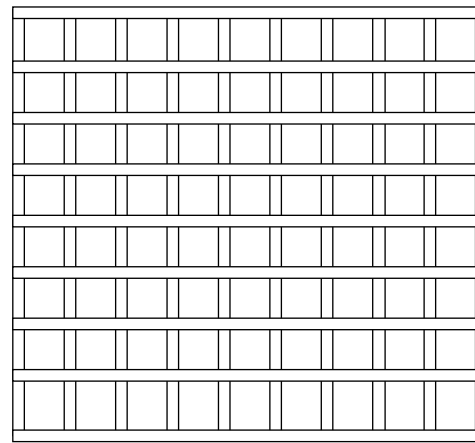
- Fil perforé lustré
- Fil zingué
- Fil en acier inox 18/8

APPLICATIONS

- Clôtures
- Récipients
- Ventilation
- Filtrage
- Protection en général



Finitura con spuntoni / Jutting finish / Apprêt en saillie



Finitura refilata / Closed finish / Apprêt carré

Pannelli produzione standard / Standard production panels / Panneaux de production etalon			
APERTURA MAGLIA	Ø FILO	FORMATO	PESO
MESH OPENING	Ø WIRE	SIZE	WEIGHT
MAILLE OUVERTURE	Ø FIL	MESURE	POIDS
(mmxmm)	mm	mm	kg
23 X 23	3	1200 X 3000	17.60
30 X 30	3	1200 X 2400	10.56
40 X 40	4	1200 X 2400	14.25
50 X 50	3	1200 X 2400	6.33
50 X 50	4	1200 X 2400	11.40
50 X 50	5	1200 X 2400	17.74
100X100	4	2000X3000	11.88
100X100	5	2000X3000	18.48
100X100	6	2000X3000	26.64
150X150	4	2000X3000	8.09
150X150	5	2000X3000	12.63
150X150	6	2000X3000	18.20
200X200	4	2000X3000	5.94
200X200	5	2000X3000	9.24
200X200	6	2000X3000	13.32



Reti ondulate / Crimped weave / Filet ondulés

Usate per ripari, recinzioni e applicazioni varie. Normalmente vengono prodotte con maglia quadra in acciaio al carbonio trafilato.

Su richiesta possiamo fornirle in filo zincato, in filo plastificato, in acciaio inox, in rame, ottone e alluminio. Sono ottenute mediante l'intreccio di fili preventivamente sagomati.

Used for protections, fences and various other applications, waved nets are normally manufactured square meshed in carbon drawn steel.

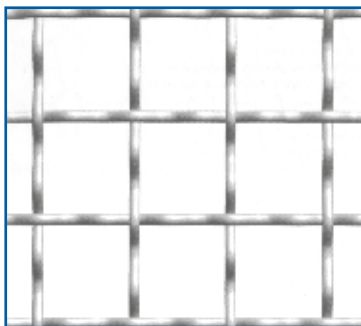
Upon request we can furnish them in galvanized, plasticized, stainless steel, copper, brass and aluminum wires. These are obtained by the interlacement of pre-shaped wires.

Usés pour les protections, les clôtures et pour les applications variées. Ils sont normalement produits avec la maille carrée en acier au carbon tréfilé.

Sur demande nous pouvons les fournir en fil galvanisé, en fil plastifié, acier inoxydable, cuivre rouge, cuivre jaune et aluminium.

Pannelli produzione standard / Standard production panels / Panneaux de production etalon.

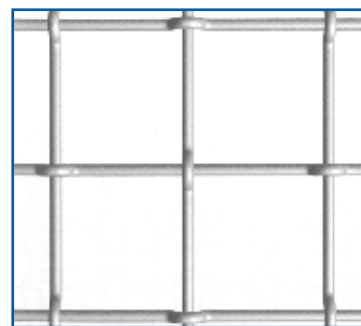
PESO / WEIGHT / POIDS (Kg / m ²) APERTURA / OPENING / OUVERTURE (mmx mm)	FILO Ø / WIRE Ø / FIL Ø (mm)												
	1,5	2	2,2	2,4	2,7	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8
8x8 peso kg	3,000												
10x10 peso kg	2,900	4.500											
12x12 peso kg		3,600	4,300										
15x15 peso kg			3,800	4,600									
20x20 peso kg			3,100	3,600	4,500	5,600							
25x25 peso kg					4,000	4,800	5,600	6,600					
30x30 peso kg						3,700	4,800	6,300	8,100	9,000			
40x40 peso kg							3,900	5,300	6,100	7,400			
45x45 peso kg								4,900	5,900	7,100			
50x50 peso kg								4,750	5,500	6,900	8,800		
55x55 peso kg								4,100	4,900	6,300	8,400		
60x60 peso kg										5,100	7,300		
75x75 peso kg										5,300	6,300		
80x80 peso kg											6,100		
100x100 peso kg											4,300	6,000	9,800



Rete ondulate a maglia quadra
Square mesh corrugated net
Filet ondulé à maille carrée



Rete ondulate a maglia diagonale
Diagonal mesh corrugated net
Filet ondulé à maille diagonale



Rete stampata a maglia quadra
Square mesh printed net
Filet imprimé à maille carrée



Rete stampata rettangolare
Rectangular mesh printed net
Filet imprimé à maille rectangulaire

Calza metallica / Knitting net / Fil a tricot



Viene usata su tutti gli impianti in cui sono montati filtri purificatori e separatori.

In caso di sostituzione possono essere intercambiabili facilmente rispetto ai tipi già in funzione.

Normalmente vengono fabbricate in acciaio al carbonio, acciaio inox, alluminio, ottone, rame, materiale plastico, ecc.

This is used on all equipment where purifying filters and separators have been installed.

In case of replacement, they can be more easily interchanged compared to those already functioning.

They are normally produced in carbon steel, stainless steel, aluminium, brass, copper, plastic material etc.

Elle est utilisée sur tous les équipements avec des filtres purificateurs et des séparateurs.

En cas de substitution, ils peuvent être échangés plus facilement quant aux types déjà en fonction.

Normalement elles sont fabriquées en acier de carbone, acier inoxydable, aluminium, cuivre rouge, matériau plastique

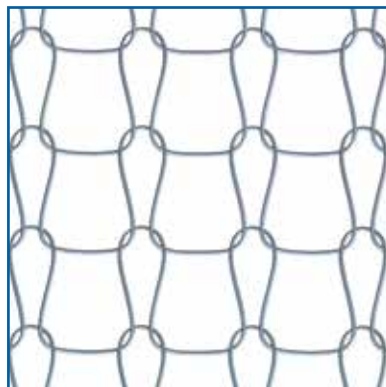


Fig. 1

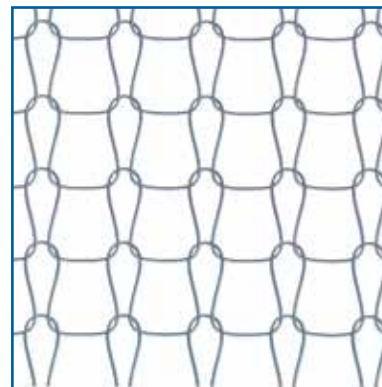


Fig. 2

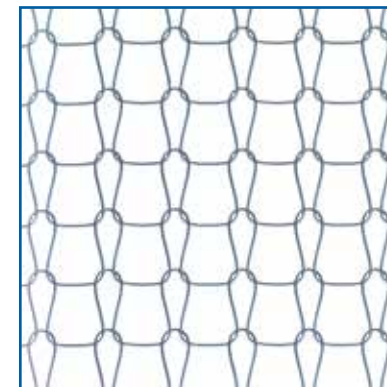


Fig. 3

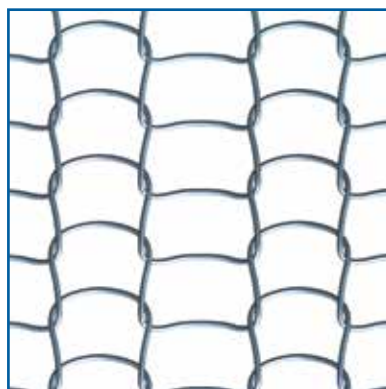


Fig. 4

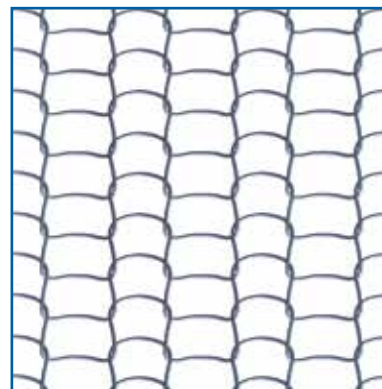


Fig. 5

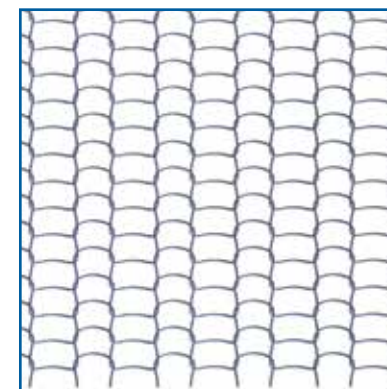


Fig. 6



Lamiere stirate / Expanded metals / Metaux déployés



Le lamiere stirate, che in questi ultimi tempi hanno raggiunto un forte sviluppo per le loro caratteristiche di rigidità, indeformabilità e di piacevole aspetto estetico, trovano via via nuove applicazioni che ne consentono una sempre maggiore diffusione.

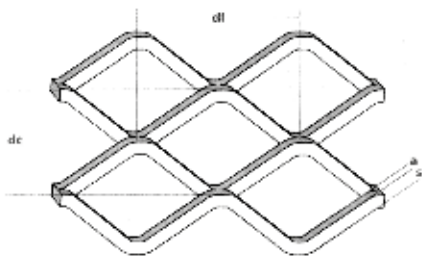
APPLICAZIONI:

- Schermature alle recinzioni
- Arredamento
- Edilizia
- Impianti di condizionamento

Le lamiere stirate possono venire prodotte in qualsiasi metallo purché idoneo al processo di stiramento ma in genere viene impiegato acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, alluminio, ottone, rame, banda stagnata, materiale plastico, ecc.

I dati necessari per l'individuazione di un determinato tipo di lamiera stirata sono:

- Le misure delle due diagonali della maglia - "dl" (diagonale lunga), "dc" (diagonale corta)
- La sezione del lato della maglia e lo spessore del metallo.



Pertanto nel trasmettere le richieste preghiamo di indicare i seguenti dati che risultano indispensabili:

- 1) Quantità
- 2) Qualità del materiale
- 3) Dimensioni dei fogli
- 4) Misure della maglia (dl e dc)
- 5) Sezione del lato maglia e spessore metallo (a, s)

The expanded metals, which in the past few years, have reached a high level of development thanks to their characteristics of stiffness, shape-retention and pleasant aesthetic aspect, are now gradually finding new widespread applications.

APPLICATIONS

- Screening for fences
- Interior decorating
- Building industry
- Conditioning plants

The expanded metals can be made of any material able to withstand the flattening process, but in general, carbon steel, stainless steel, aluminium, brass, copper, tinplate, plastic material, etc. are used.

The data required to single out a given type of expanded metal are:

- The size of the two diagonals of the diamond - "dl" (long way), "dc" (short way)*
- The strand width of the diamond and the metal thickness.*

So please when you send us your requests indicate the following data, which are indispensable:

- 1) Quantity
- 2) Quality of material
- 3) Sizes of the sheets
- 4) Sizes of the diamond (dl and dc)
- 5) Strand width and thickness of the metal (a, s)

Les métaux déployés, qui ces derniers temps ont atteint un grand développement en raison de leurs caractéristiques de rigidité, indeformabilité et aspect esthétique agréable, trouvent de plus en plus de nouvelles applications permettant une diffusion toujours plus importante.

APPLICATIONS:

- Blindages pour clôtures
- Décor aménagement
- Le bâtiment
- Installations de conditionnement

Les métaux déployés peuvent être produits dans n'importe quel métal que puisse supporter l'opération d'étirage mais en général on emploie de l'acier au carbone, de l'acier inoxydable, de l'aluminium, du laiton, du cuivre, de la bande étamée, du matériel plastique, etc.

Les données nécessaires à la détermination d'un type de métal déployé déterminé sont:

- Les mesures des deux diagonales de la maille - "dl" (diagonale longue), "dc" (diagonale courte)
- La section du côté de la maille et l'épaisseur du métal.

C'est pourquoi nous vous prions, au moment de la transmission de la demande, d'indiquer les données suivantes:

- 1) Quantité
- 2) Qualité du matériel
- 3) Dimensions des feuilles
- 4) Mesures de la maille (dl et dc)
- 5) Section du côté de la maille et de l'épaisseur du métal (a, s)



Alcuni tipi di lamiera stirata
Some types of expanded metal
Quelques types de metal deploye

4 Maglia 85x35			
1	2	3	
		D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.
Sez. lati maglia mm largh. x spess.	Peso in kg per mq	Dimensioni dei fogli in m	
3 x 1	1,300	2,50	7 ÷ 8
3 x 1,5	2,000	2,50	7 ÷ 8
3 x 3	4,000	2,50	7 ÷ 8
4 x 3	5,400	2,50	5 ÷ 6
6 x 3	8,100	2,50	3 ÷ 4

4 Maglia 60x20			
1	2	3	
		D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.
Sez. lati maglia mm largh. x spess.	Peso in kg per mq	Dimensioni dei fogli in m	
3 x 0,6	1,200	2,50	4 ÷ 5
2 x 1	1,700	2,50	5 ÷ 6
3 x 1	1,950	2,50	4 ÷ 5
3 x 1,5	3,000	2,50	4 ÷ 5
3 x 2	4,200	2,50	4 ÷ 5

1 Stand width - diamond mm - width x thickness
Section des côtes - maille mm - largeur x épaisseur

2 Weights in kg/sq.m
Poids en kg/m²

3 Sizes of the sheets in m - D.L. - width max. / D.C. - lenght ca.
Dimensions des feuilles en m - D.L. - largeur max / D.C. longueur env.

4 Diamond mm
Maille mm

4 Maglia 50x20			
1	2	3	
		D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.
Sez. lati maglia mm largh. x spess.	Peso in kg per mq	Dimensioni dei fogli in m	
3 x 0,5	1,000	2,50	4 ÷ 5
3 x 1	1,950	2,50	4 ÷ 5
3 x 1,5	2,800	2,50	4 ÷ 5
3 x 2	3,800	2,50	4 ÷ 5
3 x 3	5,700	2,50	4 ÷ 5

4 Maglia 43x10			
1	2	3	
		D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.
Sez. lati maglia mm largh. x spess.	Peso in kg per mq	Dimensioni dei fogli in m	
1,5 x 0,5	1,100	2,50	5 ÷ 6
2 x 0,5	1,450	2,50	4 ÷ 5
2,5 x 0,5	2,000	2,50	3 ÷ 4
2,5 x 1	2,750	2,50	3 ÷ 4
2,5 x 1,5	4,000	2,50	3 ÷ 4



Lamiere microstirate / *Microexpanded metals* / *Metaux micro-déployés*



Possono considerarsi un tipo particolare delle lamiere stirate, dalle quali differiscono per le piccole dimensioni delle maglie.

Normalmente vengono fabbricate in acciaio inox, alluminio, ottone, acciaio al carbonio.

APPLICAZIONI:

- Schermature
- Rivestimenti per filtri
- Maschere per radio e giradischi
- Pannelli estetici
- Decorazioni

Per quanto riguarda i dati da trasmettere per le richieste, restano validi gli stessi indicati per le lamiere stirate.

They can be regarded as a special type of expanded metals, differing from them in the smaller dimensions of the meshes.

They are normally manufactured in stainless steel, aluminium, brass, carbon steel.

APPLICATIONS:

- Screening
- Covering for filters
- Masks for radios and record players
- Aesthetic paneling
- Decorations

As concerns the data to be specified in requests, they are the same as those indicated for expanded metals.

Il peuvent être considérés comme un type particulier de métaux déployés. Ils diffèrent entre eux par les petites dimensions des mailles. Ils sont normalement fabriqués en acier inox, aluminium, cuivre, acier au charbon.

APPLICATIONS:

- Blindage
- Revêtements pour filtres
- Masques pour radio et tournedisques
- Panneaux esthétiques
- Décorations

Quant aux données de transmettre pour les demandes, ils sont les mêmes indiquées pour les métaux déployés.



Alcuni tipi di lamiera microstirata a maglie romboidali

Some types of microexpanded metal featuring rhomboidal meshes

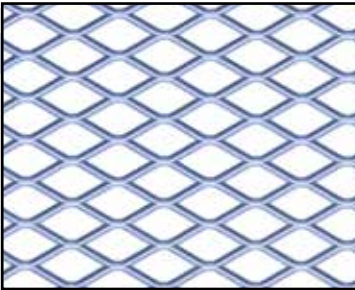
Quelques types de metal micro-deploye a mailles rhomboidales

1 Stand width - diamond mm - width x thickness
Section des côtes - maille mm - largeur x épaisseur

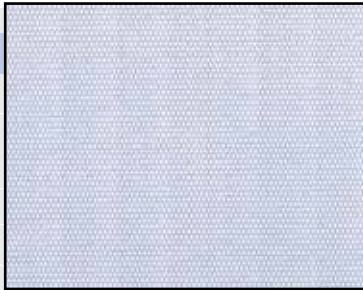
2 Sizes of the sheets in m - D.L. - width max. / D.C. - lenght ca.
Dimensions des feuilles en m
D.L. - largeur max / D.C. longueur env.

3 Diamond mm
Maille mm


3 Maglia 10x6			
1 Sez. lati maglia mm largh. x spess.	2 Dimensioni dei fogli in m		
	D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.	
0,6 x 0,5	1,00	10	
1 x 0,5	1,00	10	
1,5 x 0,5	1,00	10	
2 x 0,5	1,00	10	
1 x 1	1,00	10	
1,5 x 1	1,00	10	




3 Maglia 1x0,7			
1 Sez. lati maglia mm largh. x spess.	2 Dimensioni dei fogli in m		
	D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.	
0,3 x 0,1	0,20	25	
0,3 x 0,2	0,20	25	
0,3 x 0,3	0,20	25	



3 Maglia 3x1,5			
1 Sez. lati maglia mm largh. x spess.	2 Dimensioni dei fogli in m		
	D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.	
0,3 x 0,2	0,50	10	
0,3 x 0,3	0,50	10	
0,5 x 0,3	0,50	10	
0,6 x 0,5	0,50	10	
0,8 x 0,5	0,50	10	



3 Maglia 10x6			
1 Sez. lati maglia mm largh. x spess.	2 Dimensioni dei fogli in m		
	D.L. alt. mass.	D.C. lungh. ca.	
0,5 x 0,3	1,00	10	
1 x 0,3	1,00	10	
0,6 x 0,5	1,00	10	
1 x 0,5	1,00	10	
1,5 x 0,5	1,00	10	
1 x 1	1,00	10	





Lamiere forate / Perforated sheet / Toiles perforées

Le lamiere forate, i cui campi di impiego sono molteplici vengono prodotte in acciaio comune, acciaio inossidabile, alluminio, ottone, rame, bronzo, nichel ecc., nonché in materiale plastico, masonite, ecc.

Nelle richieste è necessario specificare i seguenti dati:

- 1) Quantità della lamiera
- 2) Qualità del metallo
- 3) Dimensioni delle lamiera
- 4) Spessore
- 5) Tipo di perforazione
- 6) Misura del foro

E' bene tener presente che di norma il diametro del foro non deve essere inferiore allo spessore della lamiera.

Il formato commerciale delle lamiera è di mm. 2000 x 1000

Illustriamo alcuni tipi di perforazione

Perforated sheets with a wide range of various uses are produced in common steel, stainless, aluminium, brass, copper, bronze, nickel etc. as well as in plastic, masonite, etc.

The following data are to be specified in the request:

- 1) *Quantity of sheets*
- 2) *Quality of the metal*
- 3) *Sizes of the sheets*
- 4) *Thickness*
- 5) *Type of perforation*
- 6) *Size of the hole*

We advise ou to bear in mind that, as a rule, the diameter of the hole must not be inferior to the thickness of the sheet.

The commercial size of the sheets is 2000 x 1000 mm.

A few types of perforation are illustrated.

Les toiles perforées, avec un champ d'emploi multiple, sont produites en acier commun, acier inoxydable, aluminium, cuivre rouge, bronze, nickel etc. et aussi en plastique, masonite, etc.

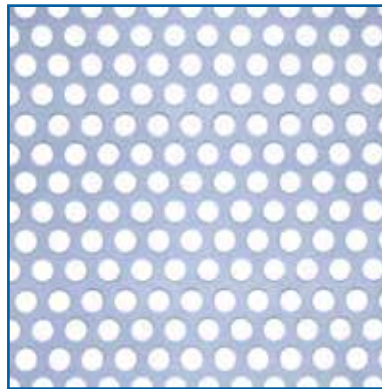
Il faut spécifier dans les demandes les données suivantes:

- 1) Quantité des toiles
- 2) Qualité du métal
- 3) Dimensions des toiles
- 4) Epaisseur
- 5) Type de perforation
- 6) Mesure du trou

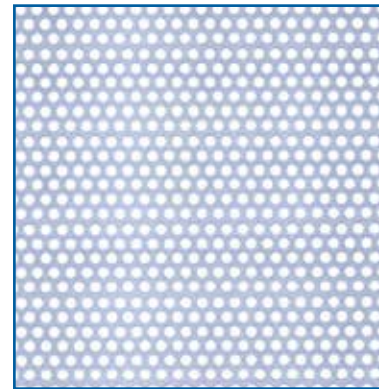
Il est bon tenir compte que le diamètre du trou ne doit pas être inférieur à l'épaisseur de la toile.

Le format commercial de la toile est de 2000 x 1000 mm.

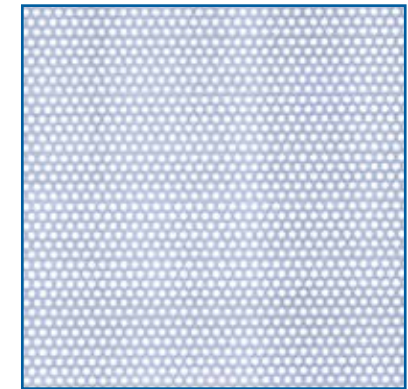
Nous illustrons ici un certain nombre de types de perforation.



Foro / Round holes / Trous ronds
Ø mm 2

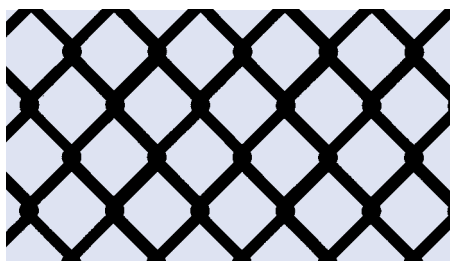


Foro / Round holes / Trous ronds
Ø mm 1



Foro / Round holes / Trous ronds
Ø mm 0,5

Reti per recinzioni / Fenced net / Fil a cloture



GRIGLIA Rete a maglia sciolta zincata e plastificata

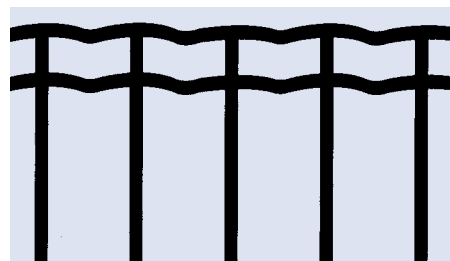
Maglia 50x50 – Rotoli da 25 metri lineari

GRIGLIA Loose mesh net both galvanized and plastified

Mesh 50x50 – 25 linear metre rolls

GRIGLIA Filet délé zingué et plastifié

Maille 50x50 – Rouleaux de 25 mètres linéaires



ELETTRORIS Rete elettrosaldata zincata e plastificata

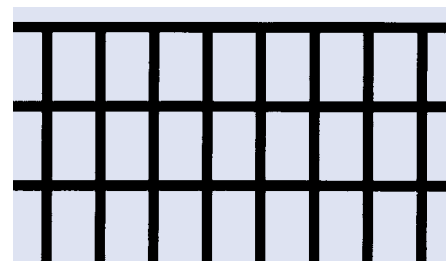
Maglia 60x100 – Rotoli da 25 metri lineari

ELETTRORIS Electrowelded net both galvanized and plastified

Mesh 60x100 – 25 linear metre rolls

ELETTRORIS Filet électrosoudé zingué et plastifié

Maille 60x100 – Rouleaux de 25 mètres linéaires



VOLTER Rete elettrosaldata zincata e plastificata

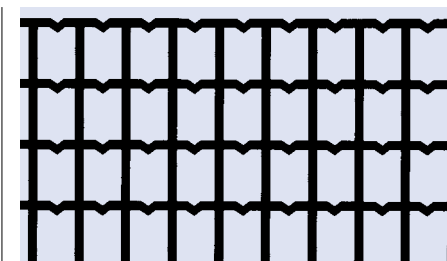
Maglia 50x75 – Rotoli da 25 metri lineari

VOLTER Electrowelded net both galvanized and plastified

Mesh 50x75 – 25 linear metre rolls

VOLTER Filet électrosoudé zingué et plastifié

Maille 50x75 – Rouleaux de 25 mètres linéaires



LOMBAR Rete elettrosaldata zincata e plastificata

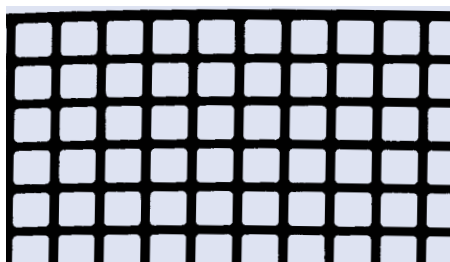
Maglia 50x60 – Rotoli da 25 metri lineari

LOMBAR Electrowelded net both galvanized and plastified

Mesh 50x60 – 25 linear metre rolls

LOMBAR Filet électrosoudé zingué et plastifié

Maille 50x60 – Rouleaux de 25 mètres linéaires



QUADREX Rete elettrosaldata zincata e plastificata

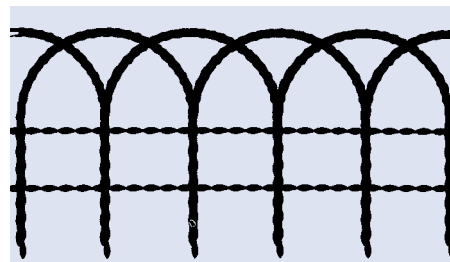
Maglia 13x13 – Rotoli da 25 metri lineari

QUADREX Electrowelded net both galvanized and plastified

Mesh 13x13 – 25 linear metre rolls

QUADREX Filet électrosoudé zingué et plastifié

Maille 13x13 – Rouleaux de 25 mètres linéaires



ORNAMENTALE Rete ornamentale zincata e plastificata

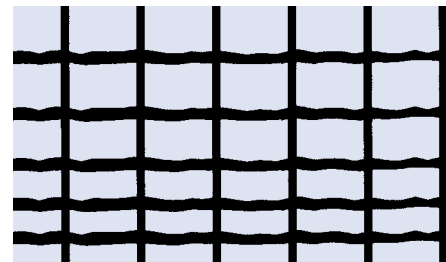
Rotoli da 25 metri lineari

ORNAMENTALE Ornamental net both galvanized and plastified

25 linear metre rolls

ORNAMENTALE Filet ornamentale zingué et plastifié

Rouleaux de 25 mètres linéaires



BURL Rete zincata molto robusta per pascolo

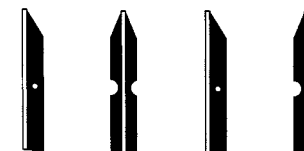
Maglia scalare – Rotoli da 50 metri lineari

BURL Very strong galvanized net for pens and pasture land

Graduated mesh – 25 linear metre rolls

BURL Filet zingué très robuste pour enclos

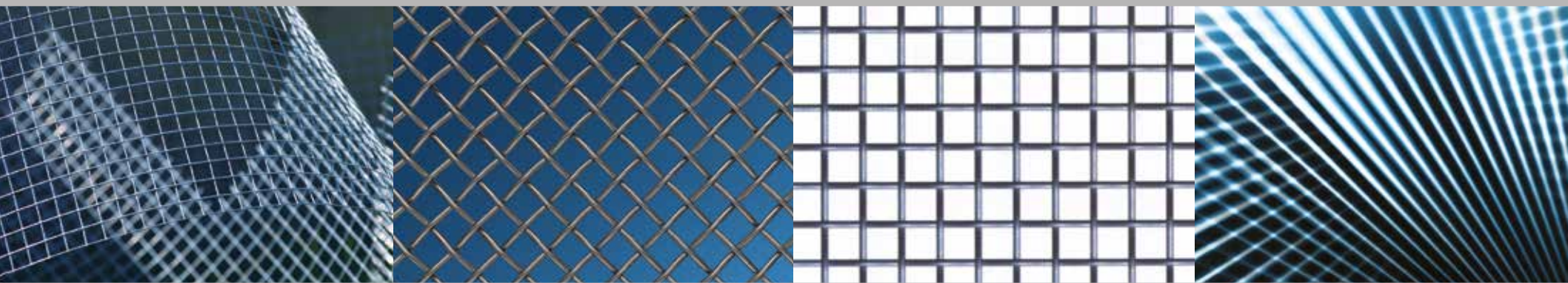
Maille graduée – Rouleaux de 25 mètres linéaires



H cm	100	125	150	175	200	225	250

PALI A "T"* - Fosfati con sali di zinco e plastificati con resine poliuretaniche
"T" SHAPED POLES* - Zinc salt phosphates and plasticized with polyurethane resin
PERCHES À "T"* - Phosphates avec sel de zinc et plastifiées avec les résine polyurethaniques.
 Sur demande nous effectuons des perches de toute épaisseur

* Su richiesta si eseguono pali di qualsiasi spessore - Poles of any required thickness are made on request - Sur demande nous effectuons des perches de toute épaisseur



TACCHI^{SRL}

Via P. Schiavio, 8
22020 Erno di Veleso (Como) - Italy
Tel. +39 031 91 89 25
Fax +39 031 91 89 36
e-mail: tacchitm@tacchitm.it
web: www.tacchitm.it
Part. Iva/Cod. fisc. 00299100131