



 **Allied Filter Systems Ltd**
Filterbeutel

Filterbeutel werden in zahlreichen industriellen Prozessen zur Fest-Flüssig-Filtration eingesetzt, u.a. bei der Herstellung von

Chemikalien

Biodiesel

Farben & Lacke

Getränke

Lebensmittel

Elektronikprodukte

Autos

Pharmazeutika

Kosmetika

Galvanik-Produkte

Energie

Spezialpapiere

Druckfarben

Verpackungen

Trinkwasser

Zucker



Inhaltsverzeichnis:

- | | | | |
|-----|--|------|----------------------------|
| ■ 4 | Standard Filterbeutel | ■ 10 | Hochleistungs-Filterbeutel |
| ■ 5 | Technische Daten | ■ 11 | MBP + MBPE Serie |
| ■ 6 | Vollverschweißte Filterbeutel | ■ 12 | Allipure Serie |
| ■ 7 | Filterbeutel für Lebensmittel- und Pharmaindustrie | ■ 13 | OA Serie |
| ■ 8 | Extended Life Filterbeutel | ■ 14 | 500 Serie |
| ■ 9 | High Capacity Filterbeutel | ■ 15 | Filtergehäuse |

Beutelfilter

Die Filtration mit Filterbeuteln ist eine der populärsten Filtertechniken zur Abtrennung von Feststoffen und Ölen aus Flüssigkeiten und zur Produktverbesserung. Beutelfilter ermöglichen die wirtschaftliche und zuverlässige Filtration in zahlreichen Anwendungen in diskontinuierlichen und kontinuierlichen Prozessen.

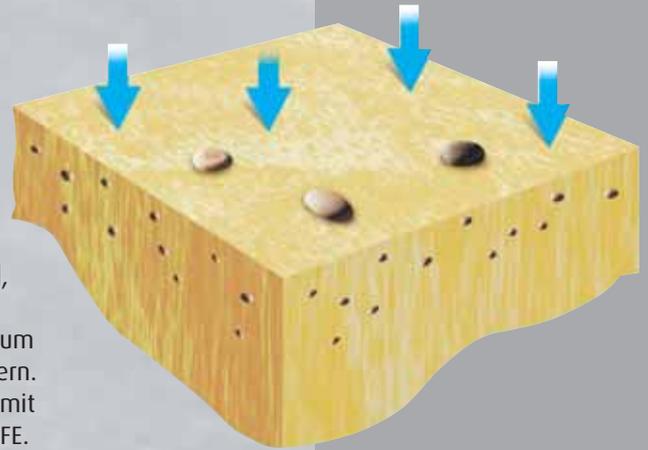
Beutelfilter-Gehäuse gibt es in unterschiedlichen Größen, sowohl für kleine Durchsätze als auch für hohe Durchflussmengen von bis zu 1000 m³/h pro Filtergehäuse. Passende Filterbeutel sind erhältlich in verschiedenen Materialien mit Filterfeinheiten von 0,2 µm bis 1500 µm. Bei der Auswahl des Filtermediums müssen Art und Menge der abzutrennenden Stoffe ebenso berücksichtigt werden, wie Temperatur, chemische Beständigkeit und gewünschter Abscheidegrad.

Bei der Beutelfiltration werden die Feststoffe im Inneren des Filterbeutels aufgefangen. Die abgeschiedenen Feststoffe können mit dem Filterbeutel entsorgt oder zurückgewonnen werden. Filterbeutel mit Welseal-Ring aus Kunststoff können thermisch entsorgt oder recycelt werden.

Filterbeutel aus Nadelfilz

Nadelfilze sind Tiefenfiltermaterialien, die Feststoffe und gelartige Partikel im Filtermedium zurückhalten.

Nadelfilze sind vielseitige und kostengünstige Filtermaterialien, erhältlich mit Filterfeinheiten von 0,5 bis 200 µm. Aus Polypropylen- und Polyester-Nadelfilzen sind die am häufigsten verwendeten Filterbeutel, hier sind die Oberflächen speziell behandelt (glasiert oder geflammt) um die Migration von Fasern zu verhindern. Ebenfalls erhältlich sind Filterbeutel mit Nadelfilz aus Nomex®, Nylon und PTFE.



Filterbeutel aus Mikrofasern

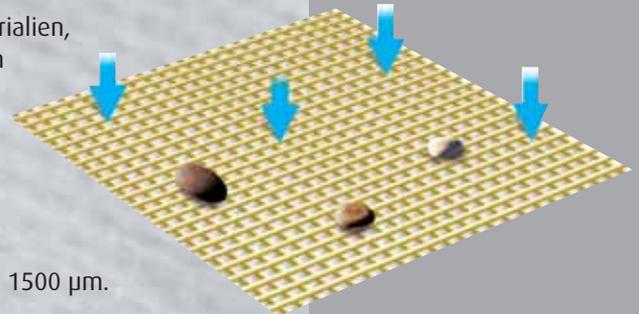
Hochleistungs-Filterbeutel aus Meltblown-Mikrofaser sind lieferbar in Ausführungen aus Polypropylen und aus Polyester mit Filterfeinheiten von 0,2 bis 25 µm. Sie zeichnen sich durch einen sehr hohen Trenngrad aus. Der Abscheidegrad liegt je nach Filterbeutelausführung bei 90% bis 99,98% (Beta 5000). Aufgrund der sehr großen Faseroberfläche eignen sich die Filterbeutel aus Mikrofasern auch sehr gut für die Abscheidung von Ölen und anderen Kohlenwasserstoffen.

Filterbeutel aus Gewebe

Gewebe sind Oberflächen-Filtermaterialien, bei denen die Partikel wie auf einem Sieb zurückgehalten werden.

Monofilament-Filtergewebe aus Nylon, Polypropylen und Polyester sind thermofixiert, um die Stabilität der Gewebestruktur zu garantieren.

Die Filterfeinheiten reichen von 1 bis 1500 µm.



Englands führender Hersteller und Lieferant von Filterbeuteln und Filterprodukten für industrielle Prozesse

Standard Filterbeutel

Allied Filter System Ltd. fertigt hochwertige Filterbeutel in den Standardgrößen, die in alle üblichen Standardgehäuse passen. Lieferbar sind auch spezielle Größen nach Kundenspezifikation.

Die Filtermaterialien werden sorgfältig ausgewählt und bezüglich Reinheit, technischen Eigenschaften und Qualität kontrolliert. Filterbeutel gibt es in klassischer, genähter Ausführung mit Stahlring bis hin zu vollverschweißten Beuteln mit Kunststoffkragen.

Ring- und Kragentypen:

- Welseal-Ring aus Polypropylen bzw. Polyester
gute Abdichtung, kein Bypass, keine Unebenheiten durch Nähte, integrierter stabiler Griff, ermöglicht vollverschweißte Filterbeutel
- Santaseal-Ring aus Santoprene®
für hohe Temperatur- und chemische Beständigkeit
- Stahlring (verzinkt)
- Edelstahlring
- Polypropylen-Ring
- Edelstahlband
- Anbindeband

Nadelfilze:

- Polypropylen
- Polyester
- Polypropylen XL
- Polyester XL
- Nylon
- Nomex®
- PTFE
- Wolle

Filterfeinheiten: 0,5 - 200 µm

Monofilament-Gewebe:

- Nylon
- Polyester
- Polypropylen
- PTFE

Filterfeinheiten: 1 - 1500 µm

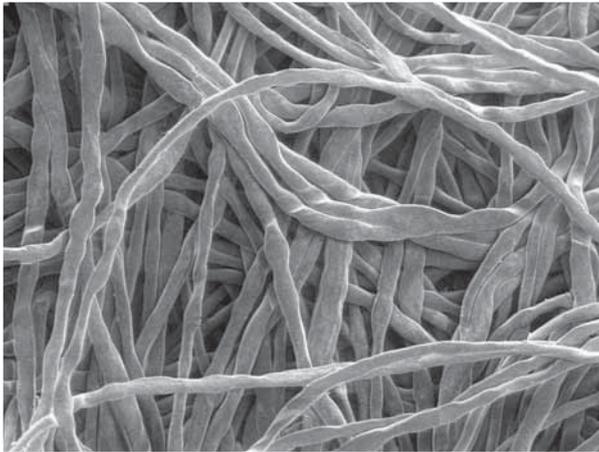
Spezielle Filtermedien:

- Polyester-Multifilament
- Spinnvlies
- Meltblown-Mikrofaservlies
- Antistatische Materialien
- Membranen
- Beschichtete Textilien
- PVC
- Saran

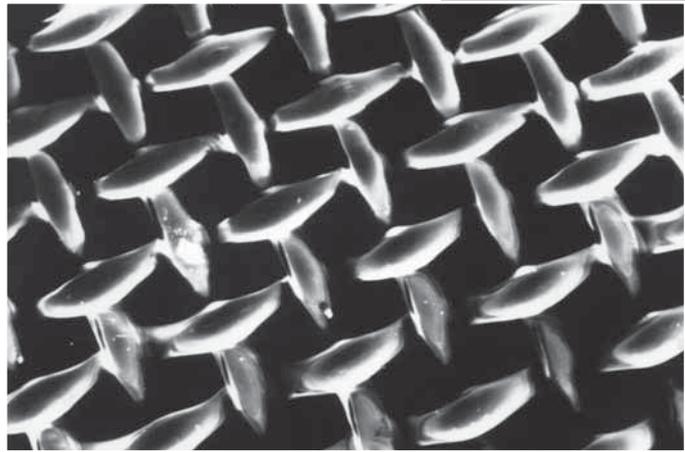
Alle Filterbeutel sind silikonfrei und werden gemäß ISO 9001 Qualitätsstandards produziert. Die Nadelfilze bestehen aus reinen Fasern und werden ohne Recyclat hergestellt.



Technische Daten



Oberfläche von Polyester-Nadelfilz



Nylon-Monofilamentgewebe

Die Fotos wurden aufgenommen am Surface Science Laboratory der Universität Oxford.

Chemische Beständigkeit und empfohlene max. Betriebstemperaturen

Material	Säuren	Laugen	Lösemittel	Oxidantien	Max. Betriebstemp. (°C)
Polyester	+	+	++	-	140
Polypropylen	++	++	+	++	93
Nylon	0	+	++	0	110
Nomex®	+	+	++	++	200
PTFE	++	++	++	++	260
Santoprene®	++	++	++	++	200

sehr gut: ++ gut: + mittel: 0 schlecht: -

Größe	Durchmesser	Länge	Filterfläche (m ²)	Volumen (l)	Max. Durchflussmenge* (m ³ /h)
1	7" (180mm)	17" (435mm)	0,25	11	20
2	7" (180mm)	32" (810mm)	0,50	20,5	40
3 (1M)	4" (104mm)	9" (230mm)	0,07	1,9	6
4 (2M)	4" (104mm)	15" (380mm)	0,12	3,2	10

* abhängig von Filtermaterial, Filterfeinheit und zu filtrierender Flüssigkeit

Die Filtermaße sind nominal.

US Standard Mesh

18	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	100	120	140	170	200	230	270	325	400	550	800	1250
1000	840	710	590	500	420	350	297	250	210	177	149	125	105	88	74	62	53	44	37	25	15	10
µm																						

Filterbeutel sind auch lieferbar in Sondergrößen nach Kundenspezifikation.



Vollverschweißte Filterbeutel

Allied Filter Systems Ltd. Ist führender Hersteller von 100% verschweißten Filterbeuteln aus Mikrofaservliesen sowie aus Nadelfilzen und sogenanntem XL-Nadelfilzen für besonders hohe Schmutzaufnahmekapazität und längere Filterstandzeiten.

Die Nähte der Filterbeutel sind komplett maschinell geschweißt, es gibt keine möglichen Bypässe, wie sie beim manuellen Nähprozess entstehen können. Der **Welseal**-Ring aus Polypropylen bzw. aus Polyester garantiert die bestmögliche Abdichtung zwischen Filterbeutel und Filtergehäuse. 100 % geschweißte Filterbeutel bieten dadurch eine effizientere Filtration verglichen mit genähten Beuteln.

- Stabile Griffe zum Herausnehmen des Filterbeutels
- Keine Löcher durch Nähprozesse
- Keine Nähfäden
- Stabilere Naht
- Bessere Abdichtung gegenüber dem Filtergehäuse
- 100% Kunststoff, recycelbar

Alle Filterbeutel sind silikonfrei und werden gemäß ISO 9001 Qualitätsstandards produziert. Die Nadelfilze werden aus reinen Fasern ohne Recyclat hergestellt.



Filterbeutel für Lebensmittel- und Pharmaindustrie



Filterbeutel, die in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie eingesetzt werden, müssen besonders hohen Ansprüchen gerecht werden. Allied Filter System Ltd. gehört zu den führenden Herstellern von Filterbeuteln, deren Produkte in unabhängigen Labors getestet und für Anwendungen in der Lebensmittel- und in der Pharmaindustrie zugelassen sind.

Die verwendeten Rohmaterialien werden sorgfältig ausgewählt und kontrolliert. Strengste Reinheitsanforderungen im gesamten Produktionsprozess, angefangen vom Lager bis hin zum Verpackungsprozess, verhindern mögliche Verunreinigungen.

Für Lebensmittel- und Pharmaanwendungen geeignet sind folgende Filtermedien:

- Nadelfilz aus Polypropylen und Polyester
- XL-Nadelfilz aus Polypropylen und Polyester (Extended Life)
- Nylon-Monofilamentgewebe
- Meltblown-Mikrofaservlies aus Polypropylen und Polyester

Kombiniert mit dem Welseal-Ring sind die Filterbeutel standardmäßig voll verschweißt. Die Nadelfilze sind oberflächenbehandelt (glasiert oder geflammt) um die Migration von Fasern ins Filtrat zu verhindern. Die Filterbeutel können einzeln verpackt geliefert werden.

Alle Filterbeutel werden hergestellt entsprechend den ISO 9001 Qualitätsstandards.

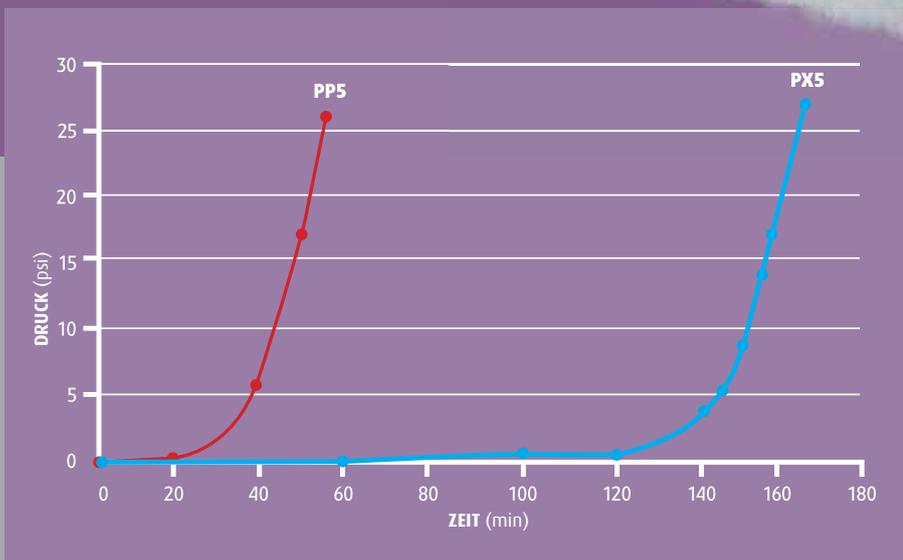
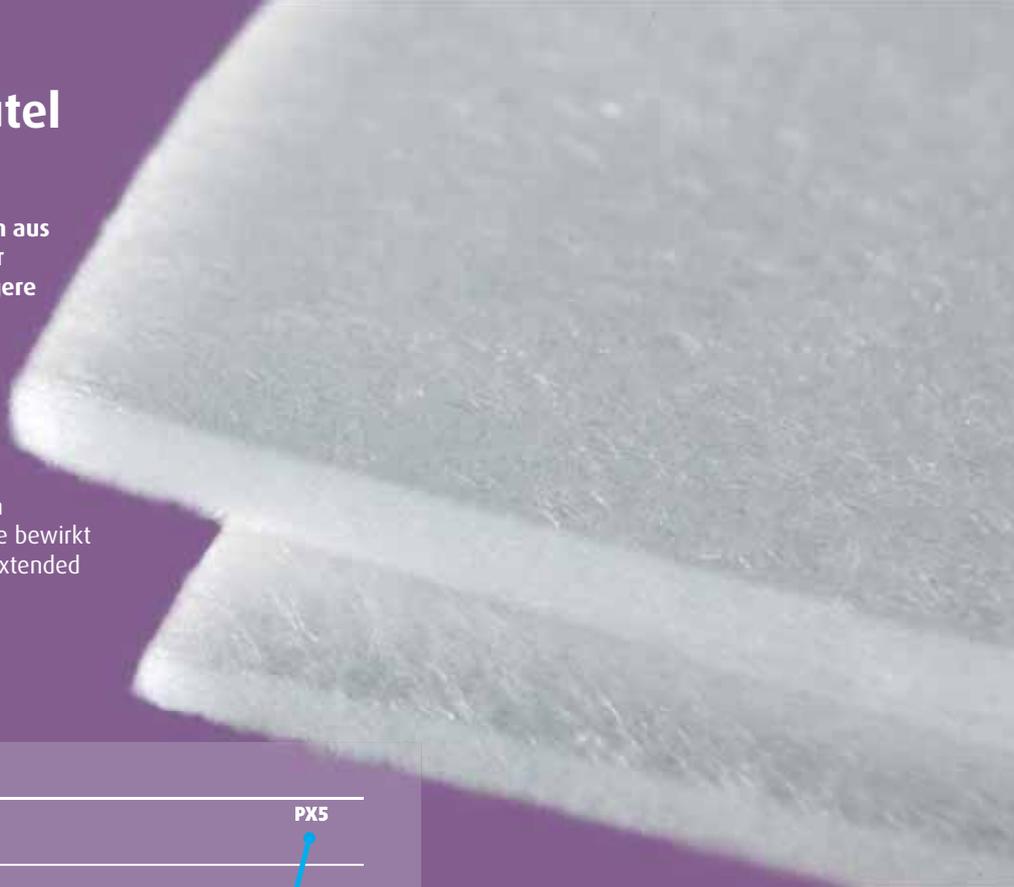
Weitere Informationen zu unseren Food Grade-Produkten erhalten Sie auf Anfrage.



Extended Life Filterbeutel

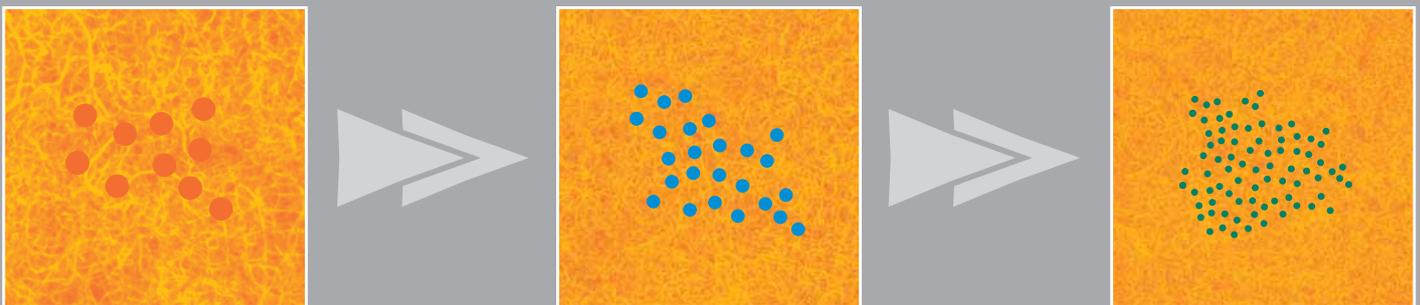
Extended Life-Filterbeutel aus sogenannten XL-Nadelfilzen sind erhältlich in Ausführungen aus Polyester und aus Polypropylen. Aufgrund der speziellen Nadelfilzstruktur ergeben sich längere Filterstandzeiten verglichen mit Filterbeuteln aus Standard-Nadelfilzen.

XL-Nadelfilze sind dicker als herkömmliche Filze und haben einen strukturierten Aufbau, von grob zu fein, so dass grobe Partikel zuerst zurückgehalten werden und kleinere Partikel an den feineren Schichten des Vlieses abgeschieden werden. Diese spezielle Struktur der XL-Nadelfilze bewirkt die höheren Schmutzaufnahmekapazitäten der Extended Life-Filterbeutel.



Beispiel für das Verhalten von herkömmlichen Nadelfilz verglichen mit XL-Nadelfilz

Immer kleinere Partikel werden auf dem Weg durch das XL-Nadelfilz zurückgehalten



Innerhalb der Reihe der Extended Life-Filterbeutel bietet Allied Filter Systems Ltd. auch die Filterfeinheit 0,5 µm in Polyester an. Durch die im Filtermedium verwendeten sehr dünnen Fasern ergibt sich die feinste Filtration, die mit Nadelfilzen erreicht werden kann.

Extended Life-Filterbeutel sind standardmäßig voll verschweißt, um bestmögliche Effizienz zu garantieren und Bypässe aufgrund von manuell erzeugten Nähten auszuschließen. Die äußere Oberfläche hat ein spezielles Finish um die Migration von Fasern aus dem Nadelfilz zu verhindern.

Die Vorteile:

- Effizientere Filtration
- Weniger Filterwechsel notwendig
- Geringere Entsorgungskosten
- Gute Abscheidung auch von gelartigen Partikeln
- Für Lebensmittel geeignet

High Capacity Filterbeutel

Mit High Capacity-Filterbeuteln lässt sich die Filterfläche in existierenden Beutelfilter-Gehäusen um bis zu 70% vergrößern. Dazu werden spezielle Filteraufnahmekörbe mit zusätzlichem inneren Stützkörper verwendet. Die Filtration erfolgt durch die Filterflächen die am äußeren Korb und am inneren Stützkörper anliegen.

Die gegenüber herkömmlichen Filterbeuteln vergrößerte Filterfläche erhöht die Schmutzaufnahmekapazität und vergrößert die Filterstandzeit. Auf diese Weise lässt sich die Leistungsfähigkeit eines Beutelfiltersystems deutlich steigern bei vergleichsweise geringem Kostenaufwand.

Auch das Volumen der Flüssigkeit im Filterbeutel ist geringer, so dass die Filterbeutel in vielen Fällen leichter aus dem Gehäuse entfernt werden können.

Bei neuen Beutelfilter-Systemen ermöglicht der Einsatz von High Capacity-Filterbeuteln die Verwendung kleinerer Filtergehäuse, d.h. geringere Investitionskosten.

Als Standard werden High Capacity-Filterbeutel aus XL-Nadelfilz gefertigt. Lieferbar sind auch Ausführungen mit anderen Filtermaterialien, z.B. mit Vliesen aus Meltblown-Mikrofaser. Der Welseal-Ring aus Polypropylen bzw. Polyester garantiert die bestmögliche Abdichtung zwischen Filterbeutel und Filtergehäuse. Ein Stahlring am Boden gibt zusätzliche Stabilität und ermöglicht den leichten Einbau der Filterbeutel in das Filtergehäuse.

High Capacity-Filterbeutel sind in den Größen 1 und 2 erhältlich.





Hochleistungs-Filterbeutel

Allied Filter Systems Ltd fertigt vier Reihen von Hochleistungs-Filterbeuteln in den Standardgrößen mit Filterfeinheiten von 0,2 bis 25 µm. Das Filtermaterial der Hochleistungs-Filterbeutel ist Meltblown-Mikrofaservlies aus Polypropylen oder Polyester.

Der Aufbau des Filtermaterials aus sehr dünnen Fasern ermöglicht eine extrem wirkungsvolle Filtration mit Abscheidegraden von 90% bis 99,98%.

■ MBP + MBPE Serie

aus Polypropylen (MBP) bzw. Polyester (MBPE), Abscheidegrad **>95%**, die Polyesterausführung ist geeignet für Temperaturen bis 140°C

■ OA Serie

aus Polypropylen, Abscheidegrad **>90%**, öl-adsorbierend, erlaubt höhere Durchsätze verglichen mit MBP

■ 500 Serie

aus Polypropylen, Abscheidegrad **>95%**, stark öl-adsorbierendes Filtermaterial mit hoher Schmutzaufnahmekapazität, enthält bis zu 5m² Filtermaterial

■ Allipure Serie

Abscheidegrad **>99.98%** (Beta 5000), mehrlagiger Aufbau aus bis zu acht Filterschichten, eine Alternative zur Filtration mit Filterkerzen, sterilisierbar

Hochleistungs-Filterbeutel werden überall dort eingesetzt wo besonders hohe Anforderungen an die Filtrationsleistung gestellt werden. Sie finden Anwendung an Stelle von teuren Kerzenfiltern aufgrund höherer Schmutzaufnahmekapazität, längeren Filterstandzeiten und schnellerem Austausch der Filterelemente.

Anwendungsbeispiele für Hochleistungs-Filterbeutel sind die Vorfiltration von Membranfiltersystemen und von Absolutfilterkerzen, die Wasseraufbereitung, die Entfernung von Aktivkohle aus Prozessen und die Endfiltration von Flüssigkeiten zur Qualitätsverbesserung.

Hochleistungs-Filterbeutel werden eingesetzt in der Elektronikindustrie, der Autoindustrie, der chemischen Industrie sowie bei der Produktion von Papier, Kosmetika, Pharmazeutika Nahrungsmitteln, Getränken u.v.m..

Alle unsere Hochleistungs-Filterbeutel sind aus FDA gelistetem Material hergestellt und konform mit dem US Code of Federal Regulations 21 CFR 177. Alle Hochleistungs-Filterbeutel erfüllen auch die Anforderungen der EU-Verordnung 1935/2004 und der EU-Richtlinie 2002/72/EC für den Kontakt von Materialien, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen.

MBP Serie

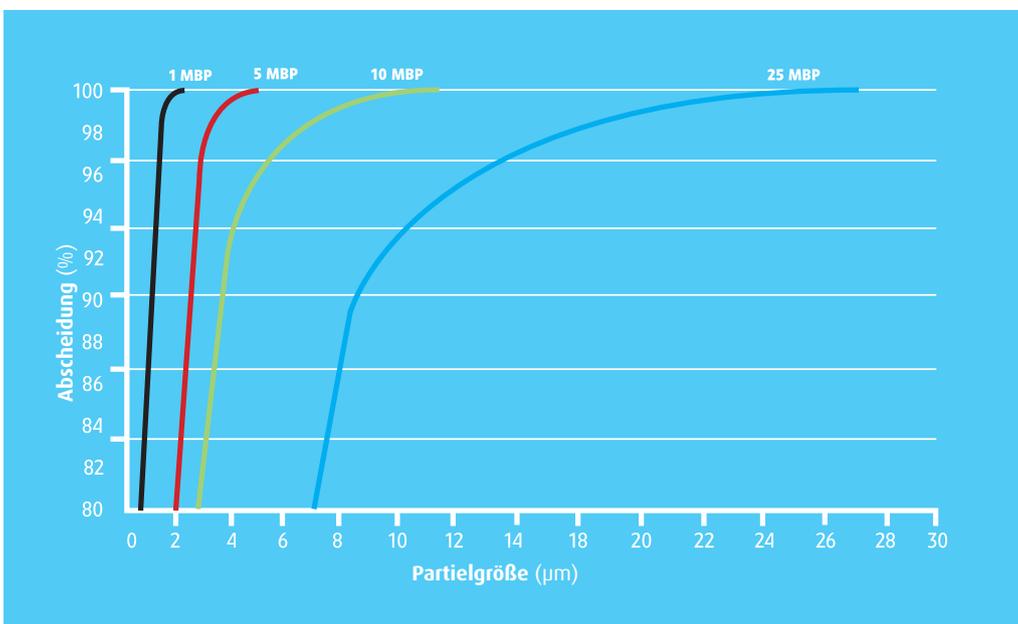


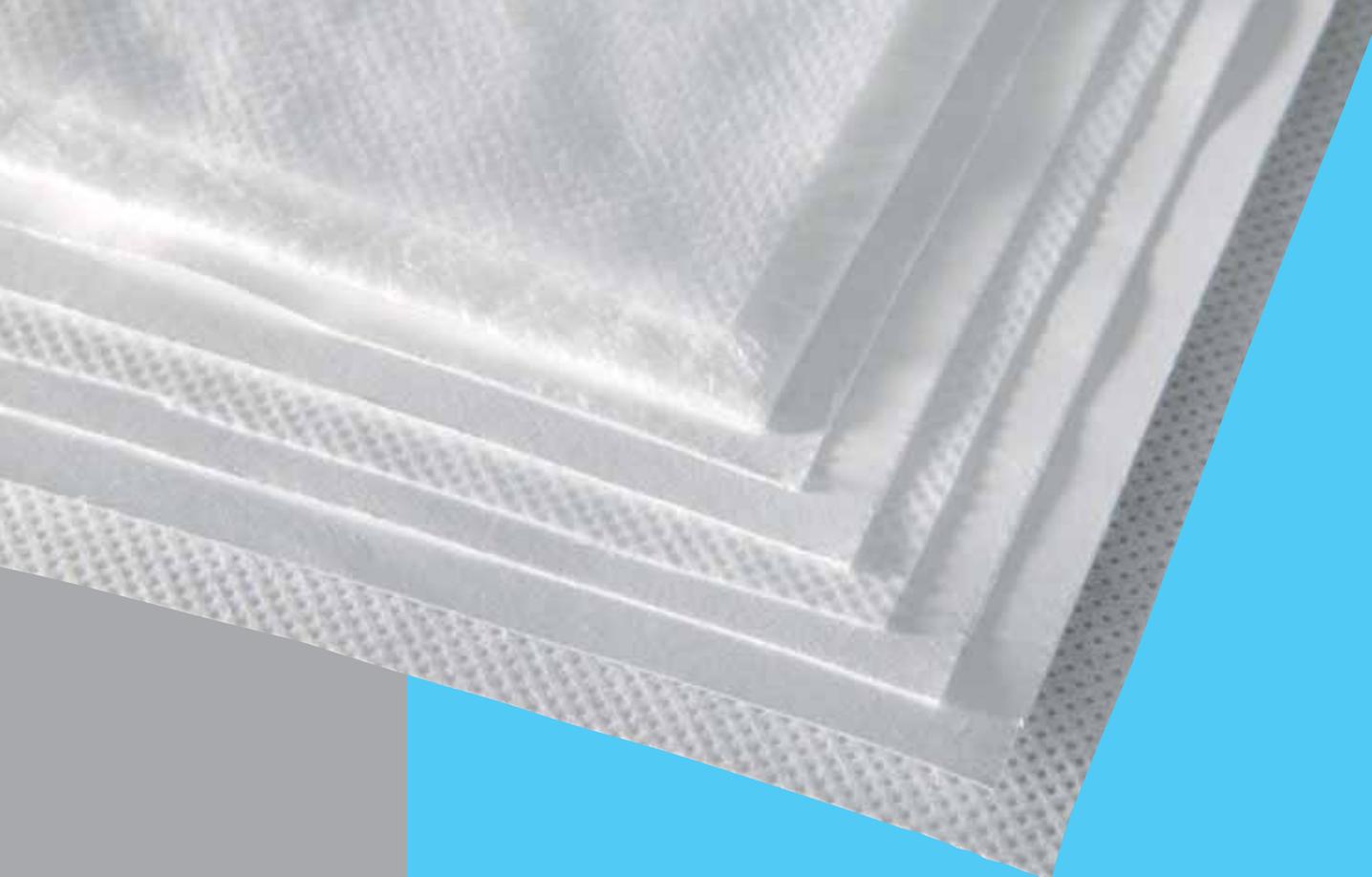
Die MBP Serie umfasst Filterbeutel aus Polypropylen mit Filterfeinheiten von 1 – 25 μm bei einem Abscheidegrad größer 95%. MBP-Filterbeutel enthalten bis zu 4 Lagen Mikrofaservlies und zusätzliche Schutzlagen um eine Migration von Fasern zu verhindern.

MBP-Filterbeutel sind lieferbar mit Stahlring oder Welseal-Ring. Zusammen mit dem Welseal-Ring sind MBP-Filterbeutel in vollverschweißter Ausführung erhältlich.

Jede einzelne Lage der Mikrofaservlies ist individuell verschweißt, dies erhöht die Stabilität der Filterbeutel und verhindert Bypässe. Der Welseal-Ring garantiert die bestmögliche Abdichtung zwischen Filterbeutel und Filtergehäuse.

Neu ist unsere **MBPE Serie**, die zusammen mit dem Welseal-Ring komplett aus Polyester besteht. MBPE-Filterbeutel besitzen sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber vielen Flüssigkeiten und können bei Temperaturen bis 140°C eingesetzt werden.





Allipure Serie

Allied Filters Systems Ltd. hat eine besondere Filterreihe entwickelt, die sich durch eine sehr hohe Filtereffizienz von >99,98% (Beta 5000) auszeichnet bei Filterfeinheiten von 0,2 bis 5 µm.

Bei Prozessen, die eine Absolut-Filtration oder Filterfeinheiten kleiner 1 µm erfordern, waren bislang Filterkerzen die bevorzugte Filtertype. Hier bieten die Allipure-Filterbeutel eine wirtschaftliche und praktische Alternative.

Die verwendeten Filtermaterialien aus Mikrofasern vereinen die Vorteile dieser Filtermedien mit den Vorteilen von Beutelfiltersystemen und bieten einfache Handhabung und niedrige Kosten bei Anschaffung und Betrieb.

Das Resultat sind Filterbeutel für höchste Anforderungen, die ohne Abstriche bei der Filtrationsleistung gleichzeitig kostengünstig sind.

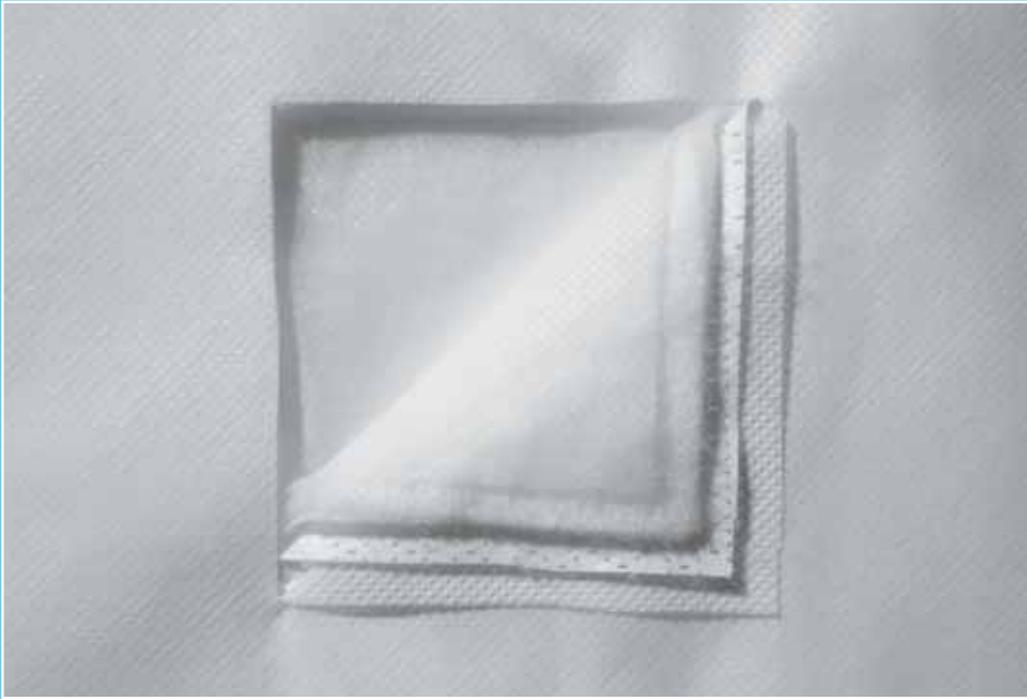
Vorteile der Allipure-Filterbeutel gegenüber Filterkerzen:

- Höhere Schmutzaufnahmekapazität
- Höhere Durchflussraten
- Geringerer Anfangsdifferenzdruck
- Längere Filterstandzeiten
- Feststoffe werden im Inneren des Beutels gesammelt und können leicht dem System entnommen werden
- Einfachere und schnellere Filterwechsel
- Weniger Dichtflächen
- Weniger Ersatzfilter notwendig
- Niedrigere Entsorgungskosten

Die Allipure-Reihe umfasst Filterbeutel, die aus bis zu acht Schichten Mikrofaservlies bestehen, die abgestuft sind und die eine gleichmäßige Schmutzaufnahme in der Tiefe des Filtermaterials ermöglichen. Eine Vorfiltration hält die groben Partikel zurück, feinere Partikel werden sukzessive in den weiteren Filterlagen abgetrennt, so dass lange Filterstandzeiten erreicht werden. Alle verwendete Materialien sind konform mit den FDA und EC-Richtlinien für den Einsatz in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie.

Filterbeutel der Allipure-Serie können dampfsterilisiert werden und sind auch kompatibel mit den meisten anderen Sterilisationsmethoden inkl. Gammastrahlung.

0A Serie



Die OA Serie umfasst Filterbeutel aus Mikrofaservlies, die neben der Feststoffabtrennung mit einem Abscheidegrad >90% auch eine sehr gute Abtrennung von Kohlenwasserstoffen, wie z.B. Ölen, ermöglichen. Filterbeutel der OA Serie sind lieferbar mit Filterfeinheiten von 1 bis 25 µm.

Die Filterbeutel haben 3 bzw. 4 Lagen aus öl-adsorbierendem Vlies und spezielle Schutzlagen um die Migration von Fasern und die Verunreinigung des Filtrats zu verhindern. Filterbeutel der OA Serie sind standardmäßig genäht und wahlweise mit Stahlring oder Welseal-Ring erhältlich.

Entwickelt wurde die OA-Serie für die Anforderungen der Automobilindustrie. Wie alle Filterbeutel von Allied Filter Systems Ltd. ist die OA Serie absolut silikonfrei. Da die OA Serie neben der Adsorptionsfähigkeit von Ölen auch gute Partikelrückhaltung aufweist, finden sich die Filterbeutel dieser Reihe auch in vielen Anwendungen als Alternative zu herkömmlichen Nadelfilzen im Bereich 1 - 25 µm und auch als Alternative zu Nominal-Filterkerzen.

Um noch längere Standzeiten zu erreichen können die Filter der OA Serie zusätzlich mit einem Vorfilter aus Nadelfilz oder XL-Nadelfilz versehen werden.

500 Serie

Die Filterbeutel der 500 Serie von Allied Filter Systems Ltd. enthalten mehr als 5 m² Filtermaterial aus Mikrofaservlies pro Filter der Größe 2. Damit haben die Filter der 500 Serie sehr große Adsorptionseigenschaften und werden überall dort eingesetzt, wo Öle und andere Kohlenwasserstoffe in starkem Maße entfernt werden müssen.

Zwischen den einzelnen Lagen aus Mikrofaservlies befinden sich Drainage-Lagen, die den Flüssigkeitstransport durch den Filterbeutel verbessern und für einen niedrigen Differenzdruck sorgen. Der Abscheidegrad für Feststoffe ist >95% bei der spezifizierten Filterfeinheit.

Aufgrund der Dicke des Filtermaterials und der Struktur eignen sich die Filter der 500 Serie auch sehr gut für die Entfernung von deformierbaren Partikeln (Gelen) aus Flüssigkeiten.

Die 500 Serie ist lieferbar in den Größen 1 und 2 mit Filterfeinheiten von 1 bis 25 µm, wahlweise in genähter Ausführung mit Stahlring oder vollverschweißt mit **Santaseal**-Ring.



Filterbeutel-Größe	Empfohlener max. Durchsatz	Schmutzaufnahme-kapazität	Ölaufnahme-kapazität	Anfangsdifferenzdruck
1	6 m ³ /h	0,5 kg	2,5 kg	0.05 bar @ 6 m ³ /h
2	12 m ³ /h	1 kg	5 kg	0.05 bar @ 12 m ³ /h



Filtergehäuse

Allied Filter bietet eine breite Palette an von Filtergehäusen mit CE-Kennzeichnung und entsprechend der Druckgeräterichtlinie. Standardwerkstoffe sind 304 und 316L.

In unseren Beutelfilter-Gehäusen lassen sich Filterbeutel mit Stahlring verwenden oder Beutel mit Welseal-Ring für bestmögliche Abdichtung und "bypass-freie" Filtration.

Detaillierte Informationen finden Sie in unser Broschüre über Filtergehäuse.

HD Serie

Gusskonstruktion für anspruchsvollste Aufgaben. Der Produkteinlauf erfolgt über den Gehäusedeckel. Lieferbar auch als Inline-Version, d.h. Ein- und Ausgang gegenüber. Erhältlich in den Größen 1, 2, 3 (1M) und 4 (2M).

RBF Serie

Filtergehäuse mit seitlichem Eintritt. Deckel mit Klappschraubenverschluss. Der Aufnahmekorb sitzt auf einem internen Ring. Lieferbar in den Größen 1, 2, 3 (1M) und 4 (2M).

RBF Profile Serie

Filtergehäuse mit seitlichem Eintritt. Deckel mit Klappschraubenverschluss. Der Aufnahmekorb dichtet ohne zusätzliche Dichtung am profilierten Gehäuse. Erhältlich in den Größen 1 und 2.

RBFD Serie

Kostengünstiges Filtergehäuse mit V-Schellenverschluss. Seitlicher Produkteinlauf. Lieferbar in den Größen 1, 2, 3 (1M) und 4 (2M).

RBFS Serie

Filtergehäuse mit Schraubverschluss. Lieferbar in den Größen 3 (1M) und 4 (2M).

Kunststoffgehäuse

Beutelfiltergehäuse in robuster Kunststoffausführung für hohe Korrosionsbeständigkeit.

Multi-Bag Filtergehäuse

Für hohe Durchsätze bietet Allied Filters Systems Ltd. Beutelfiltergehäuse an mit bis zu 24 Filterbeuteln. Verschiedene Design- und Verschlussysteme stehen zur Auswahl, u.a. ein Schnellverschluss mit hohem Bedienkomfort.

Doppelfilter und Modulare Filtersysteme

Allied Filter Systems Ltd. liefert komplette Filtersysteme für kontinuierliche Filtrationsprozesse, z.B. Doppelfilter mit Umschaltventilen und modulare Systeme, die bei Bedarf erweitert werden können.



Englands führender Hersteller und Lieferant von Filterbeuteln und Filterprodukten für industrielle Prozesse



Für Allied Filter Systems Ltd. hat der Umweltschutz einen sehr hohen Stellenwert. Unser Ziel ist es, in unseren Fertigungsprozessen das Abfallaufkommen und den Ressourcenverbrauch auf einem Minimum zu halten und so die Umwelt möglichst wenig zu belasten. Wir streben eine enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Lieferanten an, um umweltfreundlichere Prozesse und Produkte zu fördern.



Verkaufsbüros in England, Schweden, Frankreich und Deutschland

UK-Hauptgeschäftssitz und Produktion

Allied Filter Systems Limited, Huntsman Drive,
Northbank Industrial Park, Irlam, Manchester M44 5EG

Telephone: +44 (0)161 777 9500 Fax: +44 (0)161 777 9506

Email: sales@alliedfilter.co.uk

website: www.alliedfilter.co.uk



FM 36648

Die Angaben in dieser Broschüre sind unverbindlich. Irrtümer vorbehalten.

Diese Broschüre ist auf Papier gedruckt, das aus nachwachsendem Holzvorkommen umweltverträglich hergestellt wurde und wiederverwertet werden kann.
Der verwendete Faserstoff wurde chlorfrei gebleicht.