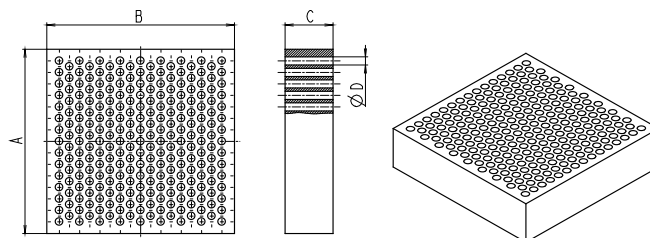


CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR CAST IRON - SQUARE -



Dimensions (mm) ± tolerances			HSC	Type	Number of holes	Holes dia. (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)	
A	B	C*							GI	SGI	GI	SGI
37,1 ^{+0,5} _{-1,3}	37,1 ^{+0,5} _{-1,3}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	30	0818/9,5	328	1,5 ^{+0,15}	580	48,6	2-3	1-2	15-25	10-20
37,1 ^{+0,5} _{-1,3}	37,1 ^{+0,5} _{-1,3}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	30	0818/12,7	328	1,5 ^{+0,15}	580	48,6	2-3	1-2	15-25	10-20
37 ⁺⁰ _{-1,3}	37 ⁺⁰ _{-1,3}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0837/9,5	168	2,0 ^{+0,15}	528	47,6	2-3	1-2	20-40	12-22
37 ⁺⁰ _{-1,3}	37 ⁺⁰ _{-1,3}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0837/12,7	168	2,0 ^{+0,15}	528	47,6	2-3	1-2	20-40	12-22
37 ⁺⁰ _{-1,3}	37 ⁺⁰ _{-1,3}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0733/9,5	168	2,2 ^{+0,15}	639	57,6	2-4	1-3	25-50	13-25
37 ⁺⁰ _{-1,3}	37 ⁺⁰ _{-1,3}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0733/12,7	168	2,2 ^{+0,15}	639	57,6	2-4	1-3	25-50	13-25
40 ^{+0,7} _{-0,7}	40 ^{+0,7} _{-0,7}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	30	0754/9,5	314	1,5 ^{+0,15}	555	46,2	2-3	1-2	20-40	10-20
40 ^{+0,7} _{-0,7}	40 ^{+0,7} _{-0,7}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	30	0754/15	314	1,5 ^{+0,15}	555	46,2	2-3	1-2	20-40	10-20
40 ⁺⁰ _{-1,3}	40 ⁺⁰ _{-1,3}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0826/9,5	195	2,0 ^{+0,15}	613	49,7	3-4	1-2	22-50	12-22
40 ⁺⁰ _{-1,3}	40 ⁺⁰ _{-1,3}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0826/20	195	2,0 ^{+0,15}	613	49,7	3-4	1-2	22-50	12-22
40 ^{+0,7} _{-0,7}	40 ^{+0,7} _{-0,7}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0816/9,5	168	2,2 ^{+0,15}	639	53,4	3-5	1-3	25-60	10-20
40 ^{+0,7} _{-0,7}	40 ^{+0,7} _{-0,7}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0816/20	168	2,2 ^{+0,15}	639	53,4	3-5	1-3	25-60	10-20
43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	30	0747/12,7	471	1,5 ^{+0,15}	832	54,8	3-5	2-3	40-80	20-40
43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	30	0747/15	471	1,5 ^{+0,15}	832	54,8	3-5	2-3	40-80	20-40
43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	20	0808/12,7	313	1,7 ^{+0,15}	710	46	3-4	2-3	30-50	25-40
43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	43,5 ^{+0,5} _{-0,9}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	20	0808/15	313	1,7 ^{+0,15}	710	46	3-4	2-3	30-50	25-40
50 ^{-0,3} _{-1,8}	50 ^{-0,3} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	30	0728/12,7	538	1,5 ^{+0,15}	951	46,2	3-4	2-3	40-80	25-50
50 ^{-0,3} _{-1,8}	50 ^{-0,3} _{-1,8}	18 ⁺⁰ _{-0,9}	30	0728/18	538	1,5 ^{+0,15}	951	46,2	3-4	2-3	40-80	25-50
50 ⁺⁰ _{-1,5}	50 ⁺⁰ _{-1,5}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0827/12,7	314	2,0 ^{+0,15}	987	49,7	3-5	2-3	50-100	25-50
50 ⁺⁰ _{-1,5}	50 ⁺⁰ _{-1,5}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	15	0827/22	314	2,0 ^{+0,15}	987	49,7	3-5	2-3	50-100	25-50
50 ^{-0,3} _{-1,8}	50 ^{-0,3} _{-1,8}	10 ⁺⁰ _{-0,6}	10	0740/10	247	2,2 ^{+0,15}	939	45,6	3-5	2-3	50-100	25-50
50 ^{-0,3} _{-1,8}	50 ^{-0,3} _{-1,8}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	10	0740/22	247	2,2 ^{+0,15}	939	45,6	3-5	2-3	50-100	25-50
50 ^{-0,3} _{-1,8}	50 ^{-0,3} _{-1,8}	10 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0743/10	314	2,2 ^{+0,15}	1194	57,6	4-6	2-4	60-100	30-60
50 ^{-0,3} _{-1,8}	50 ^{-0,3} _{-1,8}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	15	0743/22	314	2,2 ^{+0,15}	1194	57,6	4-6	2-4	60-100	30-60
50 ^{+0,0} _{-1,5}	50 ^{+0,0} _{-1,5}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0805/12,7	216	2,5 ^{+0,15}	1060	53,1	4-6	2-4	60-100	30-60
50 ^{+0,0} _{-1,5}	50 ^{+0,0} _{-1,5}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	10	0805/22	216	2,5 ^{+0,15}	1060	53,1	4-6	2-4	60-100	30-60

* Minimum and maximum thickness is mentioned only. Other thicknesses within given span are available on request.

- GI = Grey cast iron, SGI = Spheroidal graphite cast iron

Porosity of round hole pressed filters is marked in **HSC** (holes per square centimeter) units. This units roughly correspond to PPI units showing porosity of foam filters. Information about cast efficiency and cast weight is for guidance only.

CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR CAST IRON - SQUARE -

Dimensions (mm) ± tolerances			HSC	Type	Number of holes	Holes dia. (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)	
A	B	C*							GI	SGI	GI	SGI
55 ^{+0,9} _{-1,8}	55 ^{+0,9} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	30	0814/12,7	795	1,5 ^{+0,15}	1405	53,3	5-8	3-5	40-80	20-50
55 ^{+0,9} _{-1,8}	55 ^{+0,9} _{-1,8}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	30	0814/15	795	1,5 ^{+0,15}	1405	53,3	5-8	3-5	40-80	20-50
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	20	0809/12,7	537	1,7 ^{+0,15}	1219	46	4-5	3-4	40-60	30-50
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	20	0809/15	537	1,7 ^{+0,15}	1219	46	4-5	3-4	40-60	30-50
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0735/12,7	429	2,0 ^{+0,15}	1348	55,8	4-6	2-4	40-80	20-50
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	15	0735/15	429	2,0 ^{+0,15}	1348	55,8	4-6	2-4	40-80	20-50
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0815/12,7	340	2,2 ^{+0,15}	1293	52,4	4-6	2-4	40-80	20-40
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0815/20	340	2,2 ^{+0,15}	1293	52,4	4-6	2-4	40-80	20-40
55 ^{+0,9} _{-1,8}	55 ^{+0,9} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0812/12,7	360	2,3 ^{+0,15}	1496	58,3	5-7	2-5	70-120	30-80
55 ^{+0,9} _{-1,8}	55 ^{+0,9} _{-1,8}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0812/20	360	2,3 ^{+0,15}	1496	58,3	5-7	2-5	70-120	30-80
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0748/12,7	314	2,5 ^{+0,15}	1541	65	5-8	3-5	75-150	35-75
55 ⁺⁰ _{-1,8}	55 ⁺⁰ _{-1,8}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	10	0748/15	314	2,5 ^{+0,15}	1541	65	5-8	3-5	75-150	35-75
60 ⁺¹ _{-2,0}	60 ⁺¹ _{-2,0}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	20	0806/12,7	686	1,8 ^{+0,15}	1746	55,3	5-9	2-5	90-150	25-65
60 ⁺¹ _{-2,0}	60 ⁺¹ _{-2,0}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	20	0806/15	686	1,8 ^{+0,15}	1746	55,3	5-9	2-5	90-150	25-65
60 ⁺⁰ _{-1,5}	60 ⁺⁰ _{-1,5}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0830/12,7	460	2,0 ^{+0,15}	1445	49,7	4-6	2-4	40-80	20-50
60 ⁺⁰ _{-1,5}	60 ⁺⁰ _{-1,5}	22,0 ⁺⁰ _{-1,0}	15	0830/22	460	2,0 ^{+0,15}	1445	49,7	4-6	2-4	40-80	20-50
60 ⁺⁰ _{-1,5}	60 ⁺⁰ _{-1,5}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0804/12,7	246	2,35 ^{+0,15}	1067	40	3-5	2-3	50-100	25-50
60 ⁺⁰ _{-1,5}	60 ⁺⁰ _{-1,5}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	10	0804/15	246	2,35 ^{+0,15}	1067	40	3-5	2-3	50-100	25-50
66,7/66 ⁺⁰ ₋₂	66,7/66 ⁺⁰ ₋₂	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	30	0746/12,7	1071	1,5 ^{+0,15}	1893	52,6	6-10	3-6	100-200	50-100
66,7/66 ⁺⁰ ₋₂	66,7/66 ⁺⁰ ₋₂	15 ⁺⁰ _{-0,8}	30	0746/15	1071	1,5 ^{+0,15}	1893	52,6	6-10	3-6	100-200	50-100
66,6 ⁺⁰ _{-1,5}	66,6 ⁺⁰ _{-1,5}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	20	0756/12,7	764	1,8 ^{+0,15}	1944	50,4	6-10	3-6	100-180	50-100
66,6 ⁺⁰ _{-1,5}	66,6 ⁺⁰ _{-1,5}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	20	0756/15	764	1,8 ^{+0,15}	1944	50,4	6-10	3-6	100-180	50-100
67 ⁺⁰ _{-2,4}	67 ⁺⁰ _{-2,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0828/12,7	585	2,0 ^{+0,15}	1838	49,7	6-10	3-6	100-180	50-100
67 ⁺⁰ _{-2,4}	67 ⁺⁰ _{-2,4}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	15	0828/22	585	2,0 ^{+0,15}	1838	49,7	6-10	3-6	100-180	50-100
67 ^{+0,3} _{-2,7}	67 ^{+0,3} _{-2,7}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0738/12,7	538	2,3 ^{+0,15}	2235	58,3	7-10	4-6	110-220	55-110
67 ^{+0,3} _{-2,7}	67 ^{+0,3} _{-2,7}	18 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0738/18	538	2,3 ^{+0,15}	2235	58,3	7-10	4-6	110-220	55-110
75 ^{+1,4} _{-1,4}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0817/12,7	634	2,3 ^{+0,15}	2634	55,2	9-18	4-8	160-320	60-120
75 ^{+1,4} _{-1,4}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	15	0817/22	634	2,3 ^{+0,15}	2634	55,2	9-18	4-8	160-320	60-120
75 ^{+1,4} _{-1,4}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0749/12,7	368	2,5 ^{+0,15}	1806	39,1	5-9	2-5	85-150	25-60
75 ^{+1,4} _{-1,4}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	22,0 ⁺⁰ _{-1,0}	10	0749/22	368	2,5 ^{+0,15}	1806	39,1	5-9	2-5	85-150	25-60
75 ^{+1,4} _{-1,4}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0822/12,7	449	2,8 ^{+0,15}	2765	58,1	12-20	5-10	200-360	80-160
75 ^{+1,4} _{-1,4}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	10	0822/22	449	2,8 ^{+0,15}	2765	58,1	12-20	5-10	200-360	80-160

* Minimum and maximum thickness is mentioned only. Other thicknesses within given span are available on request.

- GI = Grey cast iron, SGI = Spheroidal graphite cast iron

Porosity of round hole pressed filters is marked in **HSC** (holes per square centimeter) units. This units roughly correspond to PPI units showing porosity of foam filters. Information about cast efficiency and cast weight is for guidance only.

CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR CAST IRON

- SQUARE -

Dimensions (mm) ± tolerances			HSC	Type	Number of holes	Holes dia. (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)	
A	B	C*							GI	SGI	GI	SGI
81 ⁺⁰ _{-3,2}	81 ⁺⁰ _{-3,2}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0734/12,7	853	2,2 ^{+0,15}	3242	57,6	8-12	5-7	200-420	60-130
81 ⁺⁰ _{-3,2}	81 ⁺⁰ _{-3,2}	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0734/19,1	853	2,2 ^{+0,15}	3242	57,6	8-12	5-7	200-420	60-130
81 ⁺⁰ _{-3,2}	81 ⁺⁰ _{-3,2}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0832/12,7	634	2,5 ^{+0,15}	3112	59	8-12	5-7	200-420	60-130
81 ⁺⁰ _{-3,2}	81 ⁺⁰ _{-3,2}	18 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0832/18	634	2,5 ^{+0,15}	3112	59	8-12	5-7	200-420	60-130
83 ⁺⁰ _{-3,2}	83 ⁺⁰ _{-3,2}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0729/12,7	853	2,2 ^{+0,15}	3242	57,6	8-12	5-7	200-420	60-130
83 ⁺⁰ _{-3,2}	83 ⁺⁰ _{-3,2}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	15	0729/15	853	2,2 ^{+0,15}	3242	57,6	8-12	5-7	200-420	60-130
83 ⁺⁰ _{-3,2}	83 ⁺⁰ _{-3,2}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0725/12,7	710	2,5 ^{+0,15}	3485	59	9-13	6-8	220-450	70-150
83 ⁺⁰ _{-3,2}	83 ⁺⁰ _{-3,2}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	10	0725/15	710	2,5 ^{+0,15}	3485	59	9-13	6-8	220-450	70-150
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0731/12,7	1033	2,5 ^{+0,15}	5071	57,1	12-19	8-12	380-670	90-220
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	15	0731/22	1033	2,5 ^{+0,15}	5071	57,1	12-19	8-12	380-670	90-220
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0823/12,7	585	3,2 ^{+0,15}	4705	55,3	14-20	9-14	420-750	120-300
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	10	0823/22	585	3,2 ^{+0,15}	4705	55,3	14-20	9-14	420-750	120-300
133 ^{+2,5} _{-2,5}	133 ^{+2,5} _{-2,5}	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0732/19,1	1732	2,5 ^{+0,15}	8502	52,1	20-50	11-30	590-1000	150-400
133 ^{+2,5} _{-2,5}	133 ^{+2,5} _{-2,5}	22 ⁺⁰ ₋₁	15	0732/22	1732	2,5 ^{+0,15}	8502	52,1	20-50	11-30	590-1000	150-400
133 ⁺⁰ ₋₅	133 ⁺⁰ ₋₅	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0840/19,1	1068	3,2 ^{+0,15}	8589	55,3	25-60	15-35	650-1100	200-600
133 ⁺⁰ ₋₅	133 ⁺⁰ ₋₅	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0840/25	1068	3,2 ^{+0,15}	8589	55,3	25-60	15-35	650-1100	200-600
133 ^{+2,5} _{-2,5}	133 ^{+2,5} _{-2,5}	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0726/19,1	880	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	10512	65,2	40-75	20-40	800-1350	300-800
133 ^{+2,5} _{-2,5}	133 ^{+2,5} _{-2,5}	30 ⁺⁰ ₋₁	10	0726/30	880	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	10512	65,2	40-75	20-40	800-1350	300-800
150 ⁺⁰ ₋₄	150 ⁺⁰ ₋₄	20 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0819/20	1003	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	11982	58,6	46-85	23-46	920-1550	345-920
150 ⁺⁰ ₋₄	150 ⁺⁰ ₋₄	35 ⁺⁰ _{-1,3}	10	0819/35	1003	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	11982	58,6	46-85	23-46	920-1550	345-920

* Minimum and maximum thickness is mentioned only. Other thicknesses within given span are available on request.

- GI = Grey cast iron, SGI = Spheroidal graphite cast iron

Porosity of round hole pressed filters is marked in **HSC** (holes per square centimeter) units. This units roughly correspond to PPI units showing porosity of foam filters. Information about cast efficiency and cast weight is for guidance only.

CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR CAST IRON - RECTANGULAR -

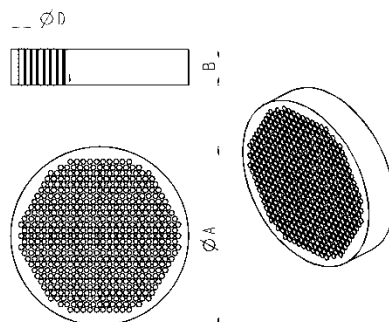
Dimensions (mm) ± tolerances			HSC	Type	Number of holes	Holes dia. (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)	
A	B	C*							GI	SGI	GI	SGI
50 ⁺⁰ _{-1,6}	25 ⁺⁰ ₋₁	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0744/9,5	149	2,2 ^{+0,1} _{-0,2}	566	58	2-3	1-2	20-40	44105
50 ⁺⁰ _{-1,6}	25 ⁺⁰ ₋₁	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0744/12,7	149	2,2 ^{+0,1} _{-0,2}	566	58	2-3	1-2	20-40	44105
54 ^{+0,9} _{-0,9}	37 ^{+0,7} _{-0,7}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0727/12,7	292	2,0 ^{+0,15}	917	55,8	3-4	2-3	40-80	20-40
54 ^{+0,9} _{-0,9}	37 ^{+0,7} _{-0,7}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	15	0727/15	292	2,0 ^{+0,15}	917	55,8	3-4	2-3	40-80	20-40
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	12,5 ^{+0,3} _{-0,3}	20	0750/12,5	560	1,8 ^{+0,1} _{-0,2}	1425	47,1	4-7	1-4	70-120	15-41
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	20	0750/15	560	1,8 ^{+0,1} _{-0,2}	1425	47,1	4-7	1-4	70-120	15-41
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0829/12,7	485	2,0 ^{+0,15}	1524	49,7	5-8	3-5	75-150	35-75
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	22 ^{+0,2} _{-1,2}	15	0829/22	485	2,0 ^{+0,15}	1524	49,7	5-8	3-5	75-150	35-75
75 ^{+0,3} _{-2,9}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0739/12,7	377	2,2 ^{+0,15}	1433	45,6	5-8	3-5	75-150	35-75
75 ^{+0,3} _{-2,9}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	22 ^{+0,2} _{-1,2}	15	0739/22	377	2,2 ^{+0,15}	1433	45,6	5-8	3-5	75-150	35-75
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0836/12,7	377	2,2 ^{+0,15}	1433	45,6	5-8	3-5	75-150	35-75
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	22 ^{+0,2} _{-1,2}	15	0836/22	377	2,2 ^{+0,15}	1433	45,6	5-8	3-5	75-150	35-75
75 ^{+0,3} _{-2,9}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0730/12,7	449	2,2 ^{+0,15}	1707	57,6	6-9	3-5	75-150	35-75
75 ^{+0,3} _{-2,9}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0730/20	449	2,2 ^{+0,15}	1707	57,6	6-9	3-5	75-150	35-75
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0843/12,7	285	2,8 ^{+0,15}	1755	58	8-10	4-8	80-160	40-80
75 ⁺⁰ _{-2,8}	50 ⁺⁰ _{-1,6}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0843/22	285	2,8 ^{+0,15}	1755	58	8-10	4-8	80-160	40-80
90 ^{+1,6}	50 ^{+0,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0855/12,7	495	2,3 ⁺⁰ _{-0,3}	2057	53,3	8-12	4-7	90-160	45-90
90 ^{+1,6}	50 ^{+0,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0855/22	495	2,3 ⁺⁰ _{-0,3}	2057	53,3	8-12	4-7	90-160	45-90
98,4 ^{+1,4} _{-1,4}	48,9 ^{+0,8} _{-0,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	20	0841/12,7	832	1,8 ^{+0,15}	2117	50	5-8	3-5	90-160	45-90
98,4 ^{+1,4} _{-1,4}	48,9 ^{+0,8} _{-0,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	20	0841/22	832	1,8 ^{+0,15}	2117	50	5-8	3-5	90-160	45-90
100 ^{+0,3} _{-3,7}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0741/12,7	494	2,2 ^{+0,15}	1878	45,6	6-10	3-6	100-200	50-100
100 ^{+0,3} _{-3,7}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	22 ^{+0,2} _{-1,2}	10	0741/22	494	2,2 ^{+0,15}	1878	45,6	6-10	3-6	100-200	50-100
100 ^{+0,2} _{-3,0}	50 ^{+0,3} _{-1,9}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0751/12,7	605	2,3 ⁺⁰ _{-0,3}	2514	59,5	9-16	3-8	165-200	38- 102
100 ^{+0,2} _{-3,0}	50 ^{+0,3} _{-1,9}	22 ^{+0,2} _{-1,2}	15	0751/22	605	2,3 ⁺⁰ _{-0,3}	2514	59,5	9-16	3-8	165-200	38- 102
100 ^{+1,8} _{-1,8}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	15	0854/15	850	2,2 ^{+0,15}	3231	49	10-15	4-8	150-250	90-150
100 ^{+1,8} _{-1,8}	75 ^{+1,4} _{-1,4}	22 ⁺⁰ ₋₁	15	0854/22	850	2,2 ^{+0,15}	3231	49	10-15	4-8	150-250	90-150
100 ⁺⁰ _{-3,6}	75 ⁺⁰ _{-2,8}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	10	0856/15	429	3,2 ^{+0,15}	3450	46	13-25	5-10	180-300	100-180
100 ⁺⁰ _{-3,6}	75 ⁺⁰ _{-2,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0856/22	429	3,2 ^{+0,15}	3450	46	13-25	5-10	180-300	100-180
150 ^{+2,6} _{-2,6}	100 ^{+1,8} _{-1,8}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0853/20	1036	2,8 ^{+0,15}	6379	48	40-46	20-23	500-820	300-450
150 ^{+2,6} _{-2,6}	100 ^{+1,8} _{-1,8}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0853/25	1036	2,8 ^{+0,15}	6379	48	40-46	20-23	500-820	300-450

* Minimum and maximum thickness is mentioned only. Other thicknesses within given span are available on request.

- GI = Grey cast iron, SGI = Spheroidal graphite cast iron

Porosity of round hole pressed filters is marked in **HSC** (holes per square centimeter) units. This units roughly correspond to PPI units showing porosity of foam filters. Information about cast efficiency and cast weight is for guidance only.

CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR CAST IRON - CIRCULAR -



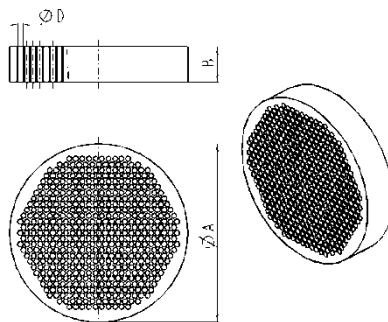
Dimensions (mm)		HSC	Type	Number of holes	Holes dia. (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)	
± tolerances	± tolerances							GI	SGI	GI	SGI
A	B*										
40 ⁺⁰ _{-1,4}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	25	0885/9,5	241	1,5 ^{±0.15}	426	46,2	2-3	1-2	20-40	10-15
40 ⁺⁰ _{-1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	25	0885/12,7	241	1,5 ^{±0.15}	426	46,2	2-3	1-2	20-40	10-15
40 ⁺⁰ _{-1,4}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0882/9,5	151	2,0 ^{±0.15}	474	49,7	2-5	1-2	30-60	10-20
40 ⁺⁰ _{-1,4}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	15	0882/20	151	2,0 ^{±0.15}	474	49,7	2-5	1-2	30-60	10-20
40 ⁺⁰ _{-1,4}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	10	0883/9,5	121	2,2 ^{±0.15}	460	52,2	3-6	1-3	40-70	15-25
40 ⁺⁰ _{-1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0883/12,7	121	2,2 ^{±0.15}	460	52,2	3-6	1-3	40-70	15-25
50 ^{±0.8}	10 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0880/10	199	2,2 ^{±0.15}	757	52,2	4-7	1-3	60-100	20-30
50 ^{±0.8}	22 ⁺⁰ ₋₁	15	0880/22	199	2,2 ^{±0.15}	757	52,2	4-7	1-3	60-100	20-30
60 ⁺⁰ _{-2,0}	10 ⁺⁰ _{-0,6}	15	0891/10	340	2,0 ^{±0.15}	1068	49,7	5-8	2-4	80-130	35-65
60 ⁺⁰ _{-2,0}	22 ⁺⁰ ₋₁	15	0891/22	340	2,0 ^{±0.15}	1068	49,7	5-8	2-4	80-130	35-65
60 ^{±1}	10 ⁺⁰ _{-0,6}	10	0881/10	238	2,5 ^{±0.15}	1168	55,4	5-9	3-5	100-140	40-80
60 ^{±1}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0881/22	238	2,5 ^{±0.15}	1168	55,4	5-9	3-5	100-140	40-80
70 ^{±1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0280/12,7	361	2,5 ^{±0.15}	1772	57,1	8-12	4-8	120-150	70-120
70 ^{±1,4}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0280/25	361	2,5 ^{±0.15}	1772	57,1	8-12	4-8	120-150	70-120
75 ^{±1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	15	0277/12,7	529	2,2 ^{±0.15}	2011	57,6	10-16	5-8	150-200	75-130
75 ^{±1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	15	0277/15	529	2,2 ^{±0.15}	2011	57,6	10-16	5-8	150-200	75-130
80 ⁺⁰ _{-2,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0892/12,7	313	2,8 ^{±0.15}	2075	52	11-17	6-10	150-230	75-140
80 ⁺⁰ _{-2,8}	22 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0892/22	313	2,8 ^{±0.15}	2075	52	11-17	6-10	150-230	75-140
85 ⁺⁰ _{-2,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	10	0893/12,7	363	2,8 ^{±0.15}	2334	52	11-18	7-12	160-260	80-160
85 ⁺⁰ _{-2,8}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0893/25	363	2,8 ^{±0.15}	2334	52	11-18	7-12	160-260	80-160
90 ⁺⁰ _{-3,6}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0886/20	439	2,8 ^{±0.15}	2703	52	12-20	8-14	180-300	80-150
90 ⁺⁰ _{-3,6}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0886/25	439	2,8 ^{±0.15}	2703	52	12-20	8-14	180-300	80-150
100 ⁺⁰ _{-3,6}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0887/20	559	2,8 ^{±0.15}	3442	52	15-25	10-18	280-400	150-250
100 ⁺⁰ _{-3,6}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0887/25	559	2,8 ^{±0.15}	3442	52	15-25	10-18	280-400	150-250

* Minimum and maximum thickness is mentioned only. Other thicknesses within given span are available on request.

- GI = Grey cast iron, SGI = Spheroidal graphite cast iron

Porosity of round hole pressed filters is marked in **HSC** (holes per square centimeter) units. This units roughly correspond to PPI units showing porosity of foam filters. Information about cast efficiency and cast weight is for guidance only.

CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR CAST IRON - CIRCULAR -



Dimensions (mm)		HSC	Type	Number of holes	Holes dia. (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)	
± tolerances								GI	SGI	GI	SGI
A	B*										
125 ⁺⁰ _{-4,0}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	10	0888/20	713	3,2 ^{±0.15}	5734	55,3	28-50	15-45	380-700	240-450
125 ⁺⁰ _{-4,0}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0888/25	713	3,2 ^{±0.15}	5734	55,3	28-50	15-45	380-700	240-450
150 ⁺⁰ _{-4,0}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0889/22	1023	3,2 ^{±0.15}	8227	55,3	45-70	25-50	600-1000	380-750
150 ⁺⁰ _{-4,0}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0889/25	1023	3,2 ^{±0.15}	8227	55,3	45-70	25-50	600-1000	380-750
175 ⁺⁰ _{-5,0}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0890/22	927	3,9 ^{±0.15}	11074	54,9	60-110	38-70	900-1600	600-1200
175 ⁺⁰ _{-5,0}	25 ⁺⁰ ₋₁	10	0890/25	927	3,9 ^{±0.15}	11074	54,9	60-110	38-70	900-1600	600-1200
200 ^{±3,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	5	0895/22	925	3,9 ^{±0.15}	11050	39,7	60-110	38-70	900-1600	600-1200
200 ^{±3,8}	35 ⁺⁰ _{-1,3}	5	0895/35	925	3,9 ^{±0.15}	11050	39,7	60-110	38-70	900-1600	600-1200
200 ^{±3,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	10	0884/22	1304	3,9 ^{±0.15}	15577	58,6	90-140	50-90	1200-2000	750-1500
200 ^{±3,8}	35 ⁺⁰ _{-1,3}	10	0884/35	1304	3,9 ^{±0.15}	15577	58,6	90-140	50-90	1200-2000	750-1500

* Minimum and maximum thickness is mentioned only. Other thicknesses within given span are available on request.

- GI = Grey cast iron, SGI = Spheroidal graphite cast iron

Porosity of round hole pressed filters is marked in **HSC** (holes per square centimeter) units. This units roughly correspond to PPI units showing porosity of foam filters. Information about cast efficiency and cast weight is for guidance only.