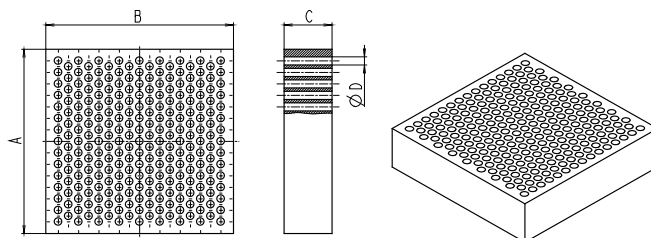


CERAMIC FOUNDRY FILTERS FOR STEEL - SQUARE -



Dimensions (mm) ± tolerances			Type	HSC	Number of holes	Holes dia. D (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)
A	B	C*							Stainless	Carbon	
50 ^{+0,3} _{-1,8}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0743/12,7O	15	314	2,2 ^{±0,15}	1194	57,6	2-4	1-2	35 - 60
50 ^{+0,3} _{-1,8}	50 ^{+0,3} _{-1,8}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0743/20O	15	314	2,2 ^{±0,15}	1194	57,6	2-4	1-2	35 - 60
50 ^{+0,0} _{-1,5}	50 ^{+0,0} _{-1,5}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0805/12,7	10	216	2,5 ^{±0,15}	1060	53,1	2-4	1-2	35 - 60
50 ^{+0,0} _{-1,5}	50 ^{+0,0} _{-1,5}	22 ⁺⁰ _{-1,0}	0805/22	10	216	2,5 ^{±0,15}	1060	53,1	2-4	1-2	35 - 60
50 ^{+0,8} _{-0,8}	50 ^{+0,8} _{-0,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0813/12,7O	10	143	3,2 ^{±0,15}	1150	55,3	2-5	1-3	50 - 70
50 ^{+0,8} _{-0,8}	50 ^{+0,8} _{-0,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	0813/22O	10	143	3,2 ^{±0,15}	1150	55,3	2-5	1-3	50 - 70
55 ^{+0,9} _{-0,9}	55 ^{+0,9} _{-0,9}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0810/12,7O	10	168	3,2 ^{±0,15}	1351	55	2-6	2-4	57 - 80
55 ^{+0,9} _{-0,9}	55 ^{+0,9} _{-0,9}	22 ⁺⁰ _{-0,9}	0810/22O	10	168	3,2 ^{±0,15}	1351	55	2-6	2-4	57 - 80
75 ^{±1,4}	75 ^{±1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0749/15O	10	368	2,5 ^{±0,15}	1 806	39,1	2-5	2-4	60 - 95
75 ^{±1,4}	75 ^{±1,4}	22 ⁺⁰ _{-0,9}	0749/22O	10	368	2,5 ^{±0,15}	1 806	39,1	2-5	2-4	60 - 95
75 ^{±1,4}	75 ^{±1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0817/15O	15	634	2,3 ^{±0,15}	2634	55,2	4-12	3-8	85 - 122
75 ^{±1,4}	75 ^{±1,4}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0817/20O	15	634	2,3 ^{±0,15}	2634	55,2	4-12	3-8	85 - 122
75 ^{±1,4}	75 ^{±1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0822/15O	10	449	2,8 ^{±0,15}	2765	58,1	5-10	4-8	120 - 160
75 ^{±1,4}	75 ^{±1,4}	22 ⁺⁰ ₋₁	0822/22O	10	449	2,8 ^{±0,15}	2765	58,1	5-10	4-8	120 - 160
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	18 ⁺⁰ _{-0,9}	0820/18O	15	941	2,5 ^{±0,15}	4 619	57,1	8-24	5-17	160 - 220
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	22 ⁺⁰ ₋₁	0820/22O	15	941	2,5 ^{±0,15}	4 619	57,1	8-24	5-17	160 - 220
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0823/15O	10	585	3,2 ^{±0,15}	4705	55,3	9-28	7-20	200 - 300
100 ⁺⁰ _{-3,6}	100 ⁺⁰ _{-3,6}	22 ⁺⁰ ₋₁	0823/22O	10	585	3,2 ^{±0,15}	4705	55,3	9-28	7-20	200 - 300
133 ^{±2,5}	133 ^{±2,5}	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	0732/19,1O	15	1732	2,5 ^{±0,15}	8 502	52,1	12-35	10-25	200 - 320
133 ^{±2,5}	133 ^{±2,5}	22 ⁺⁰ ₋₁	0732/22O	15	1732	2,5 ^{±0,15}	8 502	52,1	12-35	10-25	200 - 320
133 ⁺⁰ ₋₅	133 ⁺⁰ ₋₅	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	0840/19,1O	10	1068	3,2 ^{±0,15}	8589	55,3	13-40	10-30	220 - 350
133 ⁺⁰ ₋₅	133 ⁺⁰ ₋₅	25 ⁺⁰ ₋₁	0840/25O	10	1068	3,2 ^{±0,15}	8589	55,3	13-40	10-30	220 - 350
133 ^{±2,5}	133 ^{±2,5}	19,1 ⁺⁰ _{-0,9}	0726/19,1O	10	880	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	10 512	65,2	15-45	12-35	250 - 400
133 ^{±2,5}	133 ^{±2,5}	30 ⁺⁰ ₋₁	0726/30O	10	880	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	10 512	65,2	15-45	12-35	250 - 400
150 ⁺⁰ ₋₄	150 ⁺⁰ ₋₄	22 ⁺⁰ ₋₁	0844/22O	10	969	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	11576	58,6	17-52	14-35	320 - 580
150 ⁺⁰ ₋₄	150 ⁺⁰ ₋₄	35 ⁺⁰ _{-1,3}	0844/35O	10	969	3,9 ^{+0,1} _{-0,2}	11576	58,6	17-52	14-35	320 - 580

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

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 STEEL - CIRCULAR -

Dimensions (mm) ± tolerances		Type	HSC	Number of holes	Holes dia. D (mm)	Cross sec. area (mm ²)	Cross sec. area (%)	Cast efficiency (kg/s)		Cast weight (kg)
A	B*							Stainless	Carbon	
40 ⁺⁰ _{-1,4}	9,5 ⁺⁰ _{-0,6}	0883/9,5O	10	121	2,2 ^{±0.15}	460	52,2	2-3	1-2	10-20
40 ⁺⁰ _{-1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0883/12,7O	10	121	2,2 ^{±0.15}	460	52,2	2-3	1-2	10-20
50 ^{±0,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0880/12,7O	15	199	2,2 ^{±0.15}	757	52,2	2-4	1-2	14 - 30
50 ^{±0,8}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0880/15O	15	199	2,2 ^{±0.15}	757	52,2	2-4	1-2	14 - 30
60 ^{±1}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0881/12,7O	10	238	2,5 ^{±0.15}	1168	55,4	2-5	1-3	25 - 80
60 ^{±1}	22 ⁺⁰ ₋₁	0881/22O	10	238	2,5 ^{±0.15}	1168	55,4	2-5	1-3	25 - 80
70 ^{±1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0280/15O	10	361	2,5 ^{±0.15}	1772	57,1	3-9	2-6	40 - 120
70 ^{±1,4}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0280/20O	10	361	2,5 ^{±0.15}	1772	57,1	3-9	2-6	40 - 120
75 ^{±1,4}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0277/12,7O	15	529	2,2 ^{±0.15}	2011	57,6	3-9	2-6	40 - 120
75 ^{±1,4}	15 ⁺⁰ _{-0,8}	0277/15O	15	529	2,2 ^{±0.15}	2011	57,6	3-9	2-6	40 - 120
80 ⁺⁰ _{-2,8}	12,7 ⁺⁰ _{-0,7}	0892/12,7	10	337	2,8 ^{±0.15}	2075	52	4-11	3-8	40 - 130
80 ⁺⁰ _{-2,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	0892/22	10	337	2,8 ^{±0.15}	2075	52	4-11	3-8	40 - 130
90 ⁺⁰ _{-3,6}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0886/20O	10	439	2,8 ^{±0.15}	2703	52	5-15	4-10	50 - 160
90 ⁺⁰ _{-3,6}	22 ⁺⁰ ₋₁	0886/22O	10	439	2,8 ^{±0.15}	2703	52	5-15	4-10	50 - 160
100 ⁺⁰ _{-3,6}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0887/20O	10	559	2,8 ^{±0.15}	3442	52	7-19	5-13	60 - 185
100 ⁺⁰ _{-3,6}	25 ⁺⁰ ₋₁	0887/25O	10	559	2,8 ^{±0.15}	3442	52	7-19	5-13	60 - 185
125 ⁺⁰ _{-4,0}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0888/20O	10	713	3,2 ^{±0.15}	5734	55,3	10-23	7-16	120 - 310
125 ⁺⁰ _{-4,0}	25 ⁺⁰ ₋₁	0888/25O	10	713	3,2 ^{±0.15}	5734	55,3	10-23	7-16	120 - 310
150 ⁺⁰ _{-4,0}	20 ⁺⁰ _{-0,9}	0889/20O	10	1023	3,2 ^{±0.15}	8227	55,3	15-25	10-23	250 - 680
150 ⁺⁰ _{-4,0}	30 ⁺⁰ ₋₁	0889/30O	10	1023	3,2 ^{±0.15}	8227	55,3	15-25	10-23	250 - 680
150 ⁺⁰ _{-4,0}	22 ⁺⁰ ₋₁	0894/22O	5	518	3,9 ^{±0.15}	6188	42,3	13-24	8-20	200 - 450
150 ⁺⁰ _{-4,0}	35 ⁺⁰ _{-1,3}	0894/35O	5	518	3,9 ^{±0.15}	6188	42,3	13-24	8-20	200 - 450
175 ⁺⁰ _{-5,0}	22 ⁺⁰ ₋₁	0890/22O	10	927	3,9 ^{±0.15}	11074	54,9	18-50	14-32	320-1200
175 ⁺⁰ _{-5,0}	25 ⁺⁰ ₋₁	0890/25O	10	927	3,9 ^{±0.15}	11074	54,9	18-50	14-32	320-1200
200 ^{±3,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	0895/22O	5	925	3,9 ^{±0.15}	11050	39,7	18-50	14-32	320-1200
200 ^{±3,8}	35 ⁺⁰ _{-1,3}	0895/35O	5	925	3,9 ^{±0.15}	11050	39,7	18-50	14-32	320-1200
200 ^{±3,8}	22 ⁺⁰ ₋₁	0884/22O	10	1304	3,9 ^{±0.15}	15577	58,6	21-55	17-40	450 -1500
200 ^{±3,8}	35 ⁺⁰ _{-1,3}	0884/35O	10	1304	3,9 ^{±0.15}	15577	58,6	21-55	17-40	450-1500

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

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.