

# 滤芯的制造技术



压缩空气在许多应用场合需要高效的过滤技术，甚至要求达到99.9999%的过滤效率。在保证效率的同时，还要考虑系统的节能和采购成本。

滤芯的**结构设计, 材料的选择, 加工工艺**是保证品质的最重要三个因素！

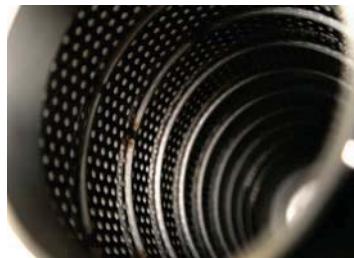
# 滤芯的制造技术

## SR 滤芯的结构

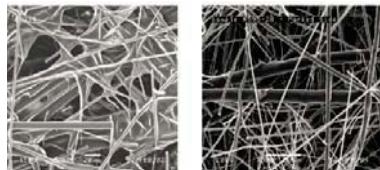


双密封圈结构，采用轴面的双重密封，从而绝对保证无泄漏。

耐用、耐化学作用的端盖 采用尼龙注塑成型，然后粘接到过滤器内芯中，采用高强度双组份聚氨酯封装粘接，牢固耐用。

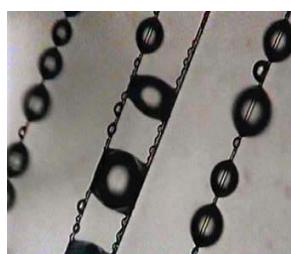


双层不锈钢孔板支撑，不会产生腐蚀，双向耐压 5bar，大流量的滤芯额外采用不锈钢螺旋弹簧内支撑，在气流不平衡，压力不稳定时，可以依靠自身的强度来保证不破损和变形。



含胶黏剂与不含胶黏剂对比

特殊定制的硼硅纤维材料构成过滤层，不使用任何胶黏剂，依靠材料自身的纤维结构形成过滤床，韧性高的同时内部蓬松，孔隙比达到 96% 以上，因而压差特别小。纤维表面经过特殊的化学处理，大大减小纤维表面张力，疏水疏油速度快，大大提高过滤效率，减小压差。



自定位支撑臂，使滤芯安装拆卸更方便稳定。

无纺玻璃纤维预过滤材料对双向气流进行防护，能够增加滤芯的强度，延长滤芯使用寿命。

新型超声波焊接 在结合防夹带层更大抗拉强度的情况下，真正实现了坚固均质的结合缝。

防夹带层经化学处理且为定制式设计。它能够从过滤材料中收集凝聚的大液滴，并快速排放到滤杯的可靠空间，防止液滴夹带现象。

泡沫材料会破损，进而导致下游污染，聚酯材料与其不同，它的抗拉强度高，能够承受 120° C 的高温，所有滤芯均适用于矿物油和合成油。

环形定位环 位于下端盖上，用以防止滤芯振动，提高反向流动除尘的稳定性。此外，其设计还破坏了凝液层液滴的表面张力，改善了排油效果。同时对液体起到导流的作用，让液滴沿着四周快速排放到壳体底部。

通过在每个过滤元件上以喷墨标记的方式标记特殊的制造代码，实现了充分的可追溯性。其符合公司的 ISO 9001-2008 制造规程。所有元件均具备符合性认证。

# 滤芯的制造技术

## 新的过滤技术

**SRA** 过滤器采用定制的新型深层褶叠滤芯提供最先进的性能。这种先进的设计理念在于提供优异的除油和颗粒过滤的同时，做到压差最小，寿命周期能耗最小。为了进一步优化性能，新的滤芯优化了过滤效率，过滤后的压缩空气质量优于**ISO8573-1:2010**标准。

为确保过滤性能和减小能耗，建议每**12**个月或者**8000**小时更换滤芯，活性炭滤芯应该每**6**个月或**1000**小时更换。





# 滤芯的制造技术

根据 ISO 12500 国际标准对滤芯进行了性能试验，因此所过滤的空气能够符合 ISO 8573-1 (压缩空气质量的国际标准) 的要求。其试验结果已获得 IBR (经认证的独立实验室) 的证实。

ISO 8573-1 压缩空气纯净度标准

ISO 12500 Series 系列适用于压缩空气过滤器试验国际标准

检定机构 (质量体系) : ISO 9001—LRQ0930553

劳埃德船级社 EMEA 认证—检定机构号 0038。

Hiramford, Middlemarch Office Village, Siskin Drive, Coventry, CV3 4FJ. England



昱晨净化技术 (大连) 有限公司  
大连市沙河口区滨河街60-1号楼新星星海中心A座1209  
电话: 0411-84508899  
[www.gas-psi.com](http://www.gas-psi.com)