

Catálogo chapa
y tela metálica



Accesorios Molinería e Industria

e**mpresa**

Sala nace en la década de los sesenta en Alicante, con el objetivo de cubrir las necesidades y creciente demanda de la industria nacional.

Dedicada a confeccionar todo tipo de mangas y enteladuras en tejidos técnicos destinados al sector de la molinería: piensos, granos, trigo; y otros sectores pertenecientes al ramo de la alimentación, como son el chocolate, galletas, arroz, café, pastas, cerveza, etc. Así como industrias ajenas a la alimentación: pintura, cerámica, corcho, entre otras.

Además de la confección personalizada, más de 60 años dedicados al suministro de accesorios para molinería e industria, avalan el conocimiento y profesionalidad que Sala tiene en este sector.

En nuestra división de redes, confeccionamos todo tipo de redes a medida, en los distintos tipos de nilón (varias luces de malla y diámetros de hilo), destinadas a piscifactorías e investigación marina. Así mismo, en nuestro catálogo encontrarán una amplia gama de productos destinados al transporte y a la elevación, utilizados en múltiples sectores industriales.

Tres generaciones y un especializado equipo humano, con una filosofía de trabajo personalizada, nos permiten ofrecer un alto nivel de respuesta con un servicio cualificado y adaptado a todos nuestros tipos de clientes.

En Sala también apostamos por la transición digital. Aunque sigue siendo en nuestro territorio y sector, un campo poco explorado, creemos que el desafío para la industria en el e-commerce, representa a pesar de sus posibles limitaciones, infinitas posibilidades de crecimiento y mejora de servicios.



www.tiendasalaaccesorios.es



ENTORNO LABORAL

Conscientes de que nuestro mejor activo es la calidad humana, para Sala es una prioridad mantener un entorno laboral atractivo, estable y flexible, donde nuestros trabajadores puedan saberse parte indispensable y bien valorada de la empresa.



CERCANÍA

En Sala valoramos mucho las relaciones comerciales cercanas y duraderas, abordándolas y consolidándolas siempre desde la calidez, sencillez y transparencia.



PERSONALIZACIÓN

Enfocamos nuestros servicios en ofrecer soluciones personalizadas a todos nuestros clientes, generando un valor añadido aportado por nuestra amplia experiencia.



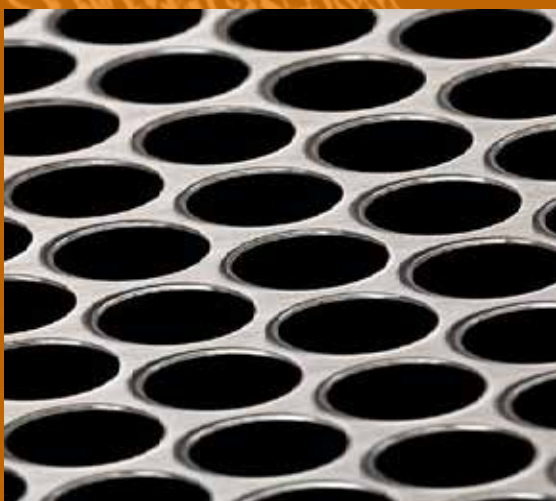
SATISFACCIÓN

Cada paso de crecimiento para Sala implica aumentar la calidad operativa y el grado de satisfacción tanto de nuestros clientes como de nuestros trabajadores, fortaleciendo así el rendimiento, la innovación y rentabilidad, siempre desde los valores éticos y humanos.



01 Tejidos metálicos

Pág. 05 - 19



02 Chapa perforada

Pag. 20 - 24

Tejidos
metálicos

01



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE Según especificaciones del cliente.

Las telas metálicas ligeras son muy utilizadas a nivel industrial para desempeñar diferentes funciones: cernido, filtración, depuración, destilación, separación, protección, ventilación, aislamiento, entre otras.

OTRAS CARACTERISTICAS:

Enrollables hasta 300 metros.

Soldables.

Transparencia.

Conductividad eléctrica .

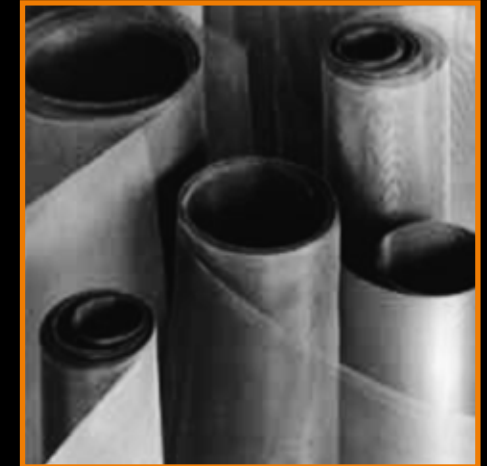
Deformable mecánicamente.

Ecológicas.

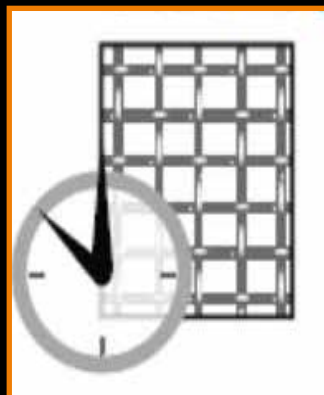
Lavables.

Telas con todos sus correspondientes certificados de calidad.

Se pueden encargar en diferentes materiales y acabados, a consultar.



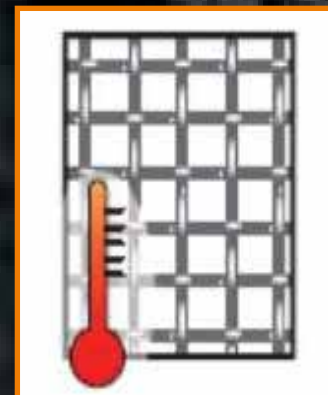
Disponemos de un servicio de entrega rápido en distintos diámetros de hilo y luz de malla, según las necesidades y especificaciones del cliente.



Durabilidad



Máxima precisión



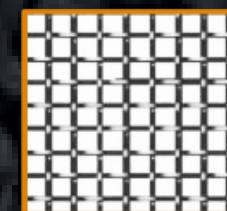
Resistencia a altas temperaturas



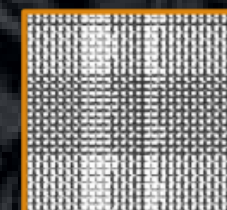
Resistencia a alta presión



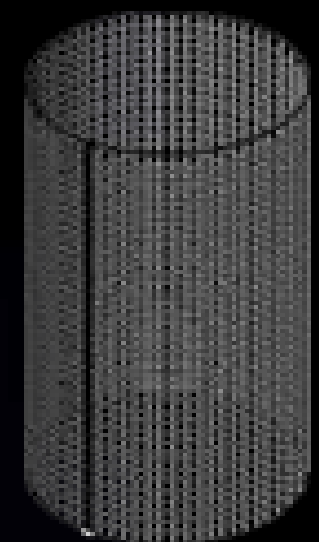
Grandes



Medianos



Pequeños



TELAS METÁLICAS DE ACERO INOXIDABLE

DEFINICIÓN Y NOMENCLATURA:

Una tela metálica se obtiene tejiendo alambres entre sí y formando así mallas. Estos alambres se conocen como urdimbre y trama y se tejen en un telar. La urdimbre está formada por alambres paralelos a la longitud de la tela mientras que los paralelos al ancho forman la trama.

Apertura: Espacio entre hilos paralelos adyacentes en mm.

Diámetro de hilo: Diámetro de hilo antes de tejido en mm.

Paso: Distancia entre los centros de dos hilos adyacentes en mm.

Urdimbre: Hilos que corren longitudinalmente en la tela.

Trama: Hilos que corren de forma transversal en la tela.

Área de apertura: Porcentaje de superficie abierta en comparación con la superficie de tejido.

FÓRMULAS:

$$\text{Malla en pulgadas francesas} = \frac{27,78}{\text{apertura} + \varnothing \text{ hilo}}$$

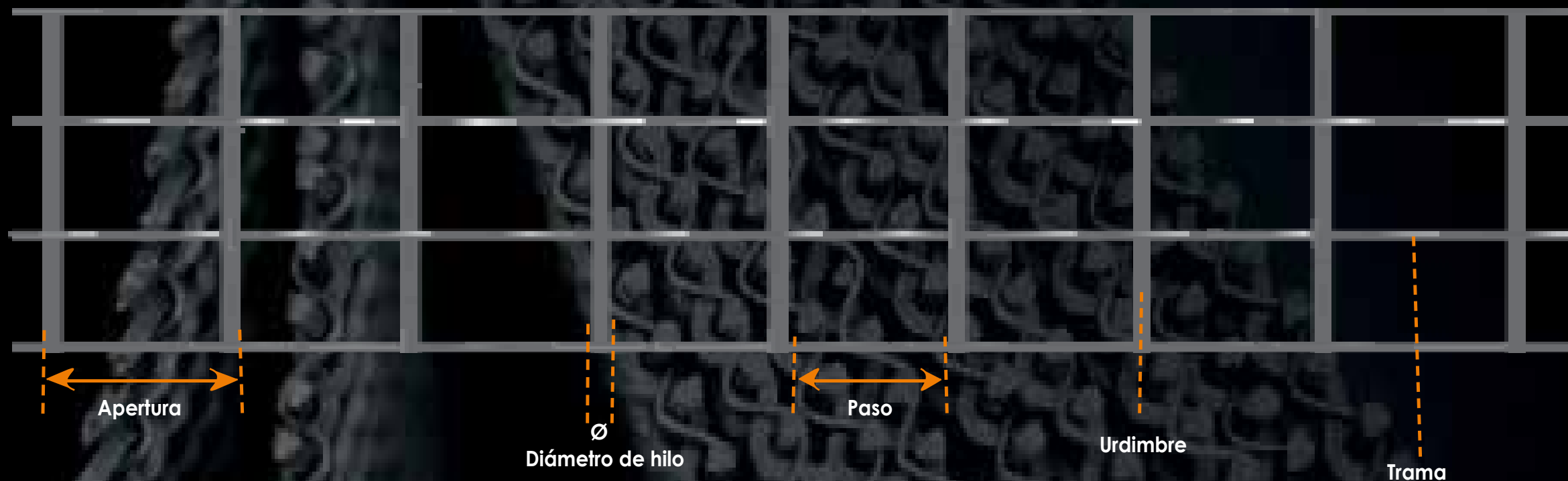
$$\text{Luz de Malla} = \frac{25,40}{\text{apertura} + \varnothing \text{ hilo}}$$

$$\text{Apertura} = \frac{25,40}{\text{malla}} - \varnothing \text{ hilo}$$

$$\text{Número de hilos por cm} = \frac{10}{\text{apertura} + \varnothing \text{ hilo}}$$

$$\text{Paso} = \text{apertura} + \varnothing \text{ hilo}$$

$$\text{Área de apertura} = \left(\frac{\text{apertura}}{\text{apertura} + \varnothing \text{ hilo}} \right)^2 \times 100\%$$



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 1 (pulg. francesa) Malla 0,9/ nit 1,8	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	1,8	25,98	87,6	1,46
	2	25,78	86,3	1,80
	2,2	25,58	84,9	2,18
	2,5	25,28	82,8	2,81
	3	24,78	79,6	4,05
	4	23,78	72,3	7,20
	5	22,78	67,2	11,25

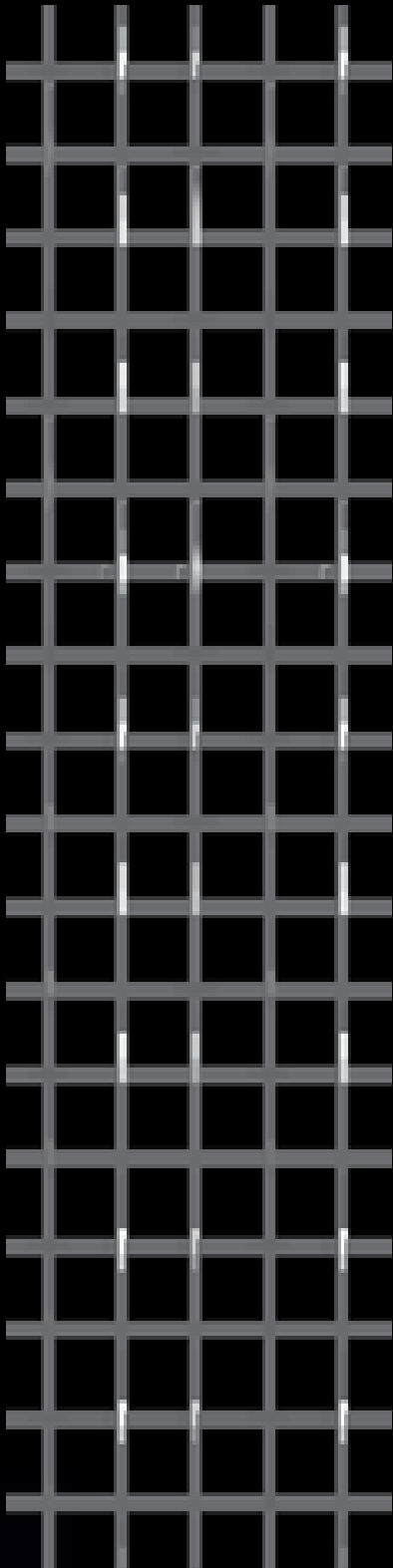
Nº 1 1/2 (pulg. francesa) Malla 1,4/ nit 2,7	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	1,5	17,02	84,3	1,52
	1,6	16,92	83,3	1,73
	1,8	16,72	81,3	2,19
	2	16,52	79,4	2,70
	2,5	16,02	74,8	4,22
	3	15,52	70,1	6,07
	4	14,52	61,5	10,80

Nº 2 (pulg. francesa) Malla 1,8/ nit 3,6	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	1,3	12,59	82,3	1,52
	1,4	12,49	81,0	1,76
	1,5	12,39	79,7	2,03
	1,6	12,29	78,4	2,30
	1,8	12,09	75,9	2,92
	2	11,89	73,4	3,60
	2,5	11,39	67,2	5,62
	3	10,89	61,6	8,10
	4	9,89	50,7	14,40

Nº 2 1/2 (pulg. francesa) Malla 2,3/ nit 4,5	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	1	10,11	82,8	1,12
	1,1	10,01	81,0	1,36
	1,2	9,91	79,5	1,62
	1,3	9,81	78,0	1,90
	1,4	9,71	76,4	2,20
	1,5	9,61	74,8	2,53
	1,6	9,51	73,3	2,88
	1,8	9,31	70,2	3,64
	2	9,11	67,2	4,50
	2,5	8,61	60,0	7,03
	3	8,11	53,3	10,12

Nº 3 (pulg. francesa) Malla 2,7/ nit 5,4	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,90	8,36	81,6	1,09
	1	8,26	79,6	1,35
	1,1	8,16	77,7	1,63
	1,2	8,06	75,8	1,94
	1,3	7,96	73,9	2,28
	1,4	7,86	72,1	2,65
	1,5	7,76	70,2	3,04
	1,6	7,66	68,4	3,46
	1,8	7,46	64,9	4,37
	2	7,26	61,5	5,40
	2,5	6,76	53,3	8,44

Nº 3 1/2 (pulg. francesa) Malla 3,2/ nit 6,3	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,80	7,12	80,7	1,00
	0,90	7,02	78,5	1,28
	1	6,92	76,2	1,57
	1,1	6,82	74,1	1,91
	1,2	6,72	71,9	2,27
	1,3	6,62	69,8	2,66
	1,4	6,52	67,7	3,09
	1,5	6,42	65,6	3,54
	1,6	6,32	63,6	4,03
	1,8	6,12	59,7	5,10
	2	5,92	55,8	6,30
	2,5	5,44	46,9	9,89



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 4 (pulg. francesa) Malla 3,6/ nit 7,2	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,80	6,14	78,2	1,15
	0,90	6,04	75,6	1,46
	1	5,94	73,2	1,80
	1,1	5,84	70,5	2,18
	1,2	5,74	68,3	2,59
	1,3	5,64	66,0	3,04
	1,4	5,54	63,6	3,53
	1,5	5,44	61,4	4,05
	1,6	5,34	59,2	4,61
	1,8	5,14	54,8	5,83
	2	4,94	50,6	7,20

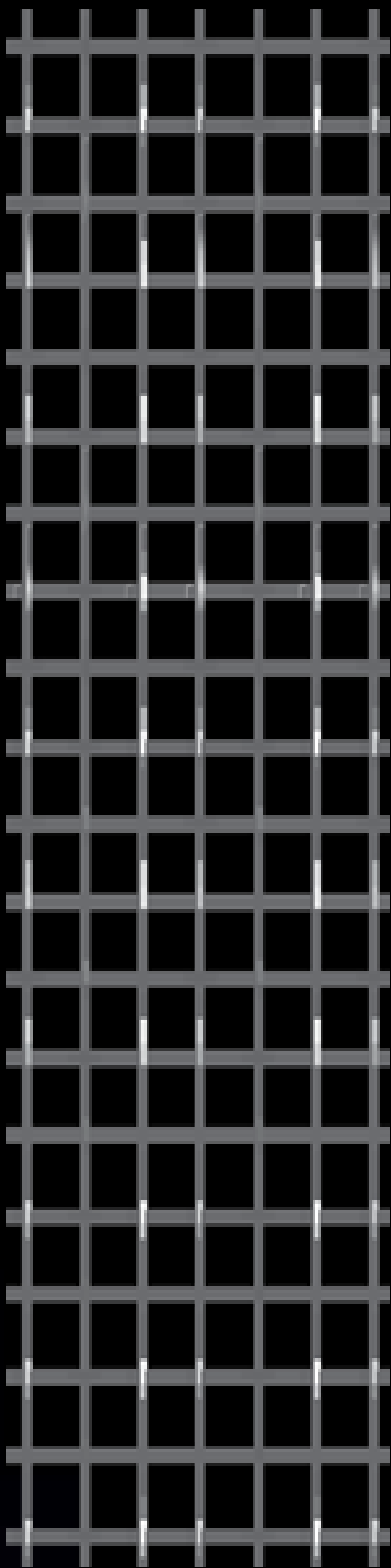
Nº 4 1/2 (pulg. francesa) Malla 4,1/ nit 8,1	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,80	5,37	75,5	1,30
	0,90	5,27	72,7	1,64
	1	5,17	70,0	2,03
	1,1	5,07	67,4	2,45
	1,2	4,97	64,8	2,92
	1,3	4,87	62,0	3,42
	1,4	4,77	59,5	3,97
	1,5	4,67	57,1	4,56
	1,6	4,57	54,7	5,18
	1,8	4,37	49,9	6,65
	2	4,17	45,5	8,10

Nº 5 (pulg. francesa) Malla 4,6/ nit 9	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,70	4,86	76,2	1,10
	0,80	4,76	73,1	1,44
	0,90	4,66	70,1	1,82
	1	4,56	67,1	2,25
	1,1	4,46	64,2	2,72
	1,2	4,36	61,3	3,24
	1,3	4,26	58,5	3,80
	1,4	4,16	55,8	4,41
	1,5	4,06	53,1	5,06
	1,6	3,96	50,6	5,76
	1,8	3,76	45,6	7,29
	2	3,56	40,8	9,00

Nº 6 (pulg. francesa) Malla 5,5/ nit 10,8	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,60	4,03	75,8	0,97
	0,70	3,93	72,1	1,32
	0,80	3,83	68,4	1,73
	0,90	3,73	64,9	2,19
	1	3,63	61,5	2,70
	1,1	3,53	58,1	3,27
	1,2	3,43	54,9	3,89
	1,3	3,33	51,7	4,56
	1,4	3,23	48,7	5,29
	1,5	3,13	45,7	6,07
	1,6	3,03	42,8	6,91
	1,8	2,83	37,4	8,75
	2	2,63	32,3	10,80

Nº 7 (pulg. francesa) Malla 6,4/ nit 12,6	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,55	3,42	74,3	0,95
	0,60	3,37	72,1	1,13
	0,70	3,27	67,9	1,54
	0,80	3,17	63,8	2,02
	0,90	3,07	59,9	2,55
	1	2,97	56,0	3,15
	1,1	2,87	53,2	3,81
	1,2	2,77	48,7	4,54
	1,3	2,67	45,3	5,32
	1,4	2,57	41,9	6,17
	1,5	2,47	38,7	7,09
	1,6	2,37	35,7	8,03
	1,8	2,17	29,9	10,21

Nº 8 (pulg. francesa) Malla 7,3/ nit 14,4	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,50	2,97	73,2	0,90
	0,55	2,92	70,7	1,09
	0,60	2,87	68,3	1,30
	0,70	2,77	63,6	1,76
	0,80	2,67	59,1	2,30
	0,90	2,57	54,7	2,92
	1	2,47	50,5	3,60
	1,1	2,37	46,6	4,36
	1,2	2,27	42,7	5,18
	1,3	2,17	39,1	6,08
	1,4	2,07	35,5	7,06
	1,5	1,97	32,1	8,10



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 9 (pulg. francesa) Malla 8,2/ nit 16,2				
Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg	
0,45	2,64	72,5	0,82	
0,50	2,59	69,9	1,01	
0,55	2,54	67,2	1,22	
0,60	2,49	64,6	1,46	
0,70	2,39	59,5	1,98	
0,80	2,29	54,6	2,59	
0,90	2,19	49,9	3,28	
1	2,09	45,4	4,05	
1,1	1,99	41,6	4,90	
1,2	1,89	37,1	5,83	
1,3	1,79	33,3	6,84	

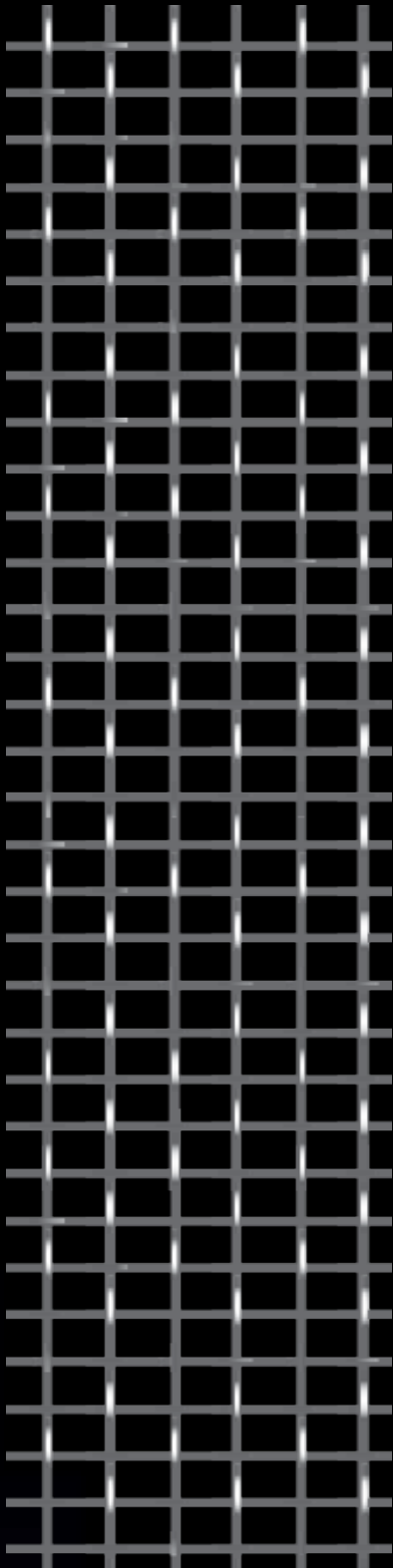
Nº 10 (pulg. francesa) Malla 9,1/ nit 18				
Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg	
0,40	2,38	73,4	0,72	
0,45	2,33	70,4	0,91	
0,50	2,28	67,4	1,13	
0,55	2,23	64,4	1,36	
0,60	2,18	61,6	1,62	
0,70	2,08	56,1	2,20	
0,80	1,98	50,8	2,88	
0,90	1,88	45,2	3,65	
1	1,78	41,1	4,50	
1,1	1,68	36,6	5,45	
1,2	1,58	32,4	6,48	

Nº 11 (pulg. francesa) Malla 10/ nit 19,8				
Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg	
0,35	2,17	74,1	0,61	
0,40	2,13	70,5	0,79	
0,45	2,08	67,2	1,00	
0,50	2,03	64,0	1,24	
0,55	1,98	60,9	1,50	
0,60	1,93	57,8	1,78	
0,70	1,83	52,2	2,42	
0,80	1,73	46,4	3,17	
0,90	1,63	41,2	4,00	
1	1,53	36,2	4,95	
1,1	1,43	31,6	5,99	

Nº 12 (pulg. francesa) Malla 11/ nit 21,6				
Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg	
0,32	1,99	74,0	0,55	
0,35	1,96	71,9	0,66	
0,40	1,91	68,1	0,86	
0,45	1,86	64,6	1,10	
0,50	1,81	61,1	1,35	
0,55	1,76	57,8	1,63	
0,60	1,71	54,6	1,94	
0,70	1,61	48,4	2,65	
0,80	1,51	42,6	3,46	
0,90	1,41	37,1	4,37	
1	1,31	32,0	5,40	

Nº 13 (pulg. francesa) Malla 11,9/ nit 23,4				
Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg	
0,30	1,84	73,9	0,53	
0,32	1,82	72,3	0,60	
0,35	1,79	69,9	0,72	
0,40	1,74	66,1	0,94	
0,45	1,69	62,3	1,19	
0,50	1,64	58,7	1,46	
0,55	1,59	55,1	1,77	
0,60	1,54	51,7	2,11	
0,70	1,44	45,2	2,87	
0,80	1,34	39,1	3,74	
0,90	1,24	33,5	4,74	
1	1,14	28,3	5,85	

Nº 14 (pulg. francesa) Malla 12,8/ nit 25,2				
Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg	
0,28	1,70	73,4	0,49	
0,30	1,68	72,0	0,57	
0,32	1,66	70,0	0,64	
0,35	1,63	67,8	0,77	
0,40	1,58	63,4	1,00	
0,45	1,53	59,5	1,28	
0,50	1,48	55,6	1,57	
0,55	1,43	51,9	1,91	
0,60	1,38	48,4	2,27	
0,70	1,28	41,6	3,09	
0,80	1,18	35,4	4,03	
0,90	1,08	29,6	5,10	
1	0,98	24,4	6,30	



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 15 (pulg. francesa) Malla 13,7/ nit 27	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,28	1,57	71,8	0,53
	0,30	1,55	70,1	0,61
	0,32	1,53	68,3	0,69
	0,35	1,50	65,7	0,83
	0,40	1,45	61,3	1,08
	0,45	1,40	57,2	1,37
	0,50	1,35	53,1	1,69
	0,55	1,30	49,3	2,04
	0,60	1,25	45,6	2,43
	0,70	1,15	38,6	3,31
	0,80	1,05	32,1	4,32
	0,90	0,95	26,3	5,47

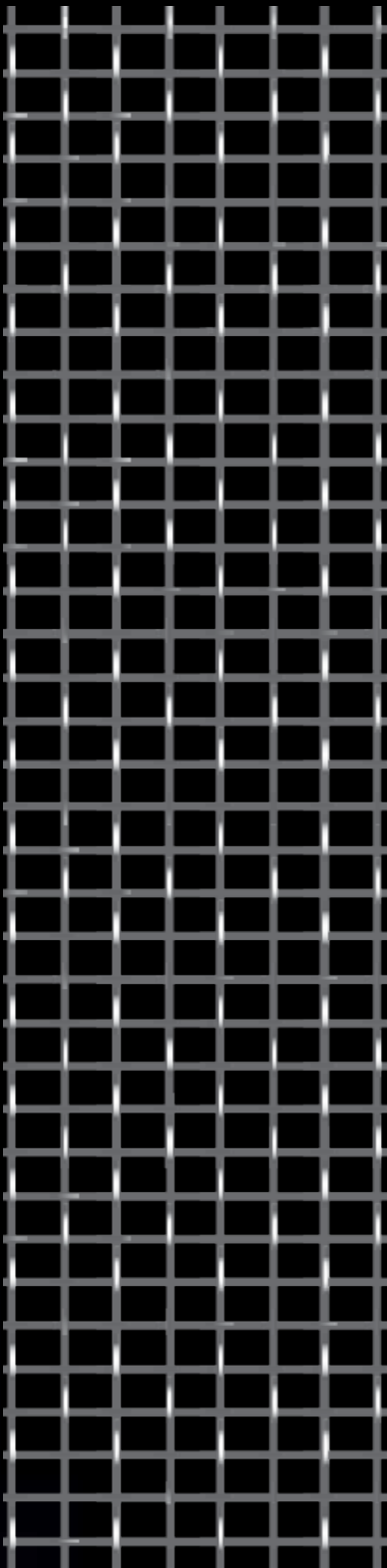
Nº 16 (pulg. francesa) Malla 14,6/ nit 28,8	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,24	1,50	73,7	0,41
	0,28	1,46	69,8	0,56
	0,30	1,44	68,5	0,65
	0,32	1,42	66,0	0,74
	0,35	1,38	63,6	0,88
	0,40	1,34	58,7	1,15
	0,45	1,29	54,4	1,45
	0,50	1,24	50,2	1,80
	0,55	1,19	46,2	2,18
	0,60	1,14	42,4	2,59
	0,70	1,04	35,2	3,53
	0,80	0,94	28,7	4,61

Nº 18 (pulg. francesa) Malla 16,5/ nit 32,4	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,22	1,32	73,3	0,39
	0,24	1,30	71,0	0,47
	0,28	1,26	66,7	0,63
	0,30	1,24	64,8	0,73
	0,32	1,22	62,5	0,83
	0,35	1,19	59,5	0,99
	0,40	1,14	54,6	1,30
	0,45	1,09	49,9	1,64
	0,50	1,04	45,4	2,03
	0,55	0,99	41,2	2,45
	0,60	0,94	37,1	2,92
	0,70	0,84	29,6	3,97
	0,80	0,74	24,1	5,18

Nº 20 (pulg. francesa) Malla 18,3/ nit 36	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,20	1,19	73,3	0,36
	0,22	1,17	70,9	0,44
	0,24	1,15	68,6	0,52
	0,28	1,11	63,9	0,71
	0,30	1,09	61,5	0,81
	0,32	1,07	59,4	0,92
	0,35	1,04	56,0	1,10
	0,40	0,99	50,8	1,44
	0,45	0,94	45,8	1,83
	0,50	0,89	41,1	2,25
	0,55	0,84	36,6	2,72
	0,60	0,79	32,4	3,24
	0,70	0,69	24,7	4,41

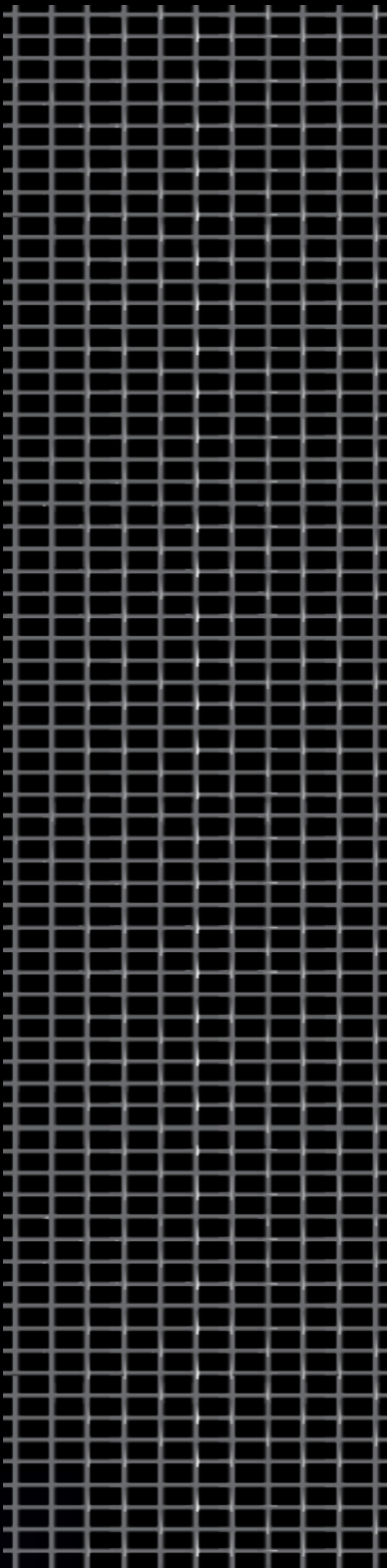
Nº 22 1/2 (pulg. francesa) Malla 20,6/ nit 40,5	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,20	1,03	69,5	0,40
	0,22	1,01	66,9	0,49
	0,24	0,99	64,3	0,58
	0,28	0,95	59,2	0,79
	0,30	0,93	57,2	0,91
	0,32	0,91	54,3	1,04
	0,35	0,88	51,2	1,24
	0,40	0,83	45,2	1,62
	0,45	0,78	39,9	2,05
	0,50	0,73	35,0	2,53
	0,55	0,68	30,3	3,06
	0,60	0,63	26,0	3,65

Nº 25 (pulg. francesa) Malla 22,9/ nit 45	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,18	0,93	70,1	0,36
	0,20	0,91	67,1	0,45
	0,22	0,89	64,2	0,54
	0,24	0,87	61,3	0,65
	0,28	0,83	55,8	0,88
	0,30	0,81	53,2	1,01
	0,32	0,79	50,6	1,15
	0,35	0,76	46,9	1,38
	0,40	0,71	40,8	1,80
	0,45	0,66	35,3	2,28
	0,50	0,61	30,1	2,81
	0,55	0,56	25,4	3,40



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 27 1/2 (pulg. francesa) Malla 25,1/ nit 49,3	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,18	0,83	67,5	0,40
	0,20	0,81	64,3	0,49
	0,22	0,79	61,2	0,60
	0,24	0,77	58,2	0,71
	0,28	0,73	52,2	0,97
	0,30	0,71	49,4	1,11
	0,32	0,69	46,6	1,27
	0,35	0,66	42,7	1,51
	0,40	0,61	36,5	1,98
	0,45	0,56	30,7	2,51
	0,50	0,51	25,5	3,09
Nº 30 (pulg. francesa) Malla 27,4/ nit 54	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,16	0,77	69,0	0,35
	0,18	0,75	65,6	0,44
	0,20	0,73	62,2	0,54
	0,22	0,71	58,8	0,65
	0,24	0,69	55,5	0,78
	0,28	0,65	49,3	1,06
	0,30	0,63	45,9	1,21
	0,32	0,61	43,4	1,38
	0,35	0,58	38,9	1,65
	0,40	0,53	32,8	2,16
	0,45	0,48	26,9	2,74
Nº 33 (pulg. francesa) Malla 30/ nit 59,3	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,16	0,68	65,6	0,38
	0,18	0,66	61,8	0,48
	0,20	0,64	58,1	0,59
	0,22	0,62	54,6	0,72
	0,24	0,60	51,1	0,86
	0,28	0,56	44,6	1,16
	0,30	0,54	41,6	1,34
	0,32	0,52	38,4	1,52
	0,35	0,49	34,0	1,82
	0,40	0,44	27,6	2,38
Nº 35 (pulg. francesa) Malla 32/ nit 36	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,16	0,63	63,2	0,40
	0,18	0,61	59,1	0,51
	0,20	0,59	55,3	0,63
	0,22	0,57	51,6	0,76
	0,24	0,55	48,0	0,91
	0,28	0,51	41,3	1,23
	0,30	0,49	39,0	1,42
	0,32	0,47	35,1	1,61
	0,35	0,44	31,0	1,93
	0,40	0,39	25,4	2,52
Nº 40 (pulg. francesa) Malla 36,6/ nit 72	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,14	0,55	62,7	0,35
	0,16	0,53	58,2	0,46
	0,18	0,51	53,9	0,58
	0,20	0,49	49,8	0,72
	0,22	0,47	45,8	0,87
	0,24	0,45	42,0	1,04
	0,28	0,41	34,9	1,41
	0,30	0,39	31,9	1,62
	0,32	0,37	28,4	1,84
	0,35	0,34	24,3	2,20
Nº 45 (pulg. francesa) Malla 41,1/ nit 81	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,12	0,50	65,8	0,29
	0,14	0,48	60,5	0,40
	0,16	0,46	55,5	0,52
	0,18	0,44	50,8	0,66
	0,20	0,42	46,3	0,81
	0,22	0,40	42,0	0,98
	0,24	0,38	37,9	1,17
	0,28	0,34	30,3	1,59
	0,30	0,32	26,7	1,82
	0,32	0,30	23,2	2,07



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 50 (pulg. francesa) Malla 45,7/ nit 90	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,11	0,45	64,3	0,27
	0,12	0,44	61,5	0,32
	0,14	0,42	56,0	0,44
	0,16	0,40	50,7	0,58
	0,18	0,38	45,7	0,73
	0,20	0,36	42,0	0,90
	0,22	0,34	37,5	1,09
	0,24	0,32	33,2	1,30
	0,28	0,28	25,6	1,76

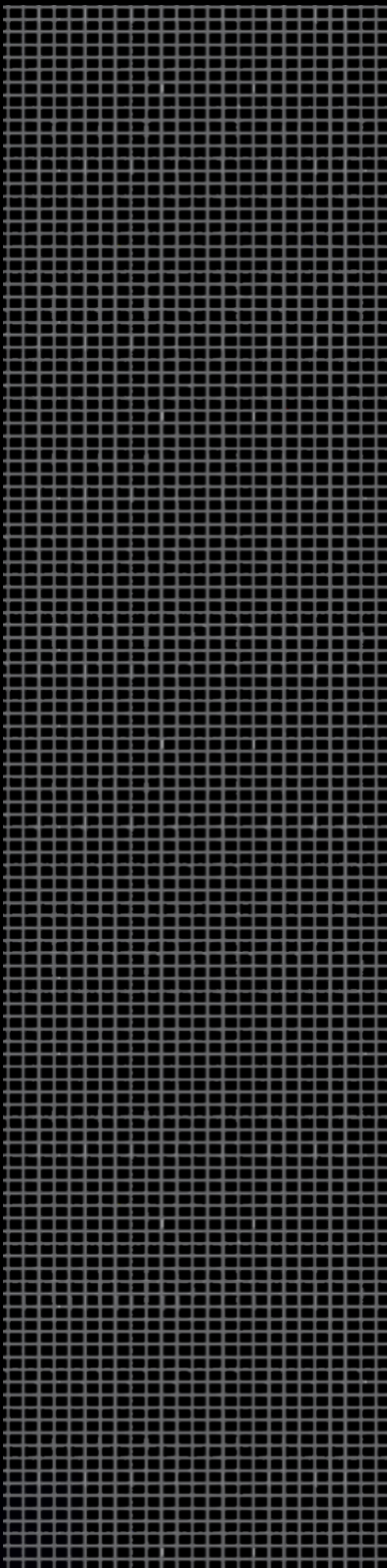
Nº 55 (pulg. francesa) Malla 50,3/ nit 99	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,10	0,40	64,3	0,25
	0,11	0,39	61,2	0,30
	0,12	0,38	58,1	0,36
	0,14	0,36	52,2	0,48
	0,16	0,34	46,1	0,63
	0,18	0,32	41,4	0,80
	0,20	0,30	36,5	0,99
	0,22	0,28	31,9	1,20
	0,24	0,26	26,5	1,43

Nº 60 (pulg. francesa) Malla 54,6/ nit 108	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,09	0,37	63,9	0,22
	0,10	0,36	61,5	0,27
	0,11	0,35	57,2	0,33
	0,12	0,34	54,0	0,39
	0,14	0,32	47,8	0,53
	0,16	0,30	42,0	0,69
	0,18	0,28	36,6	0,87
	0,20	0,26	31,5	1,08
	0,22	0,24	26,9	1,31

Nº 65 (pulg. francesa) Malla 59,4/ nit 117	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,09	0,34	63,3	0,24
	0,10	0,33	59,6	0,29
	0,11	0,32	56,0	0,35
	0,12	0,31	52,6	0,42
	0,14	0,29	46,0	0,57
	0,16	0,27	39,9	0,75
	0,18	0,25	34,2	0,95
	0,20	0,23	29,0	1,17

Nº 70 (pulg. francesa) Malla 64/ nit 126	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,09	0,30	56,0	0,25
	0,10	0,30	52,2	0,31
	0,11	0,29	48,7	0,38
	0,12	0,28	49,8	0,45
	0,14	0,26	42,9	0,62
	0,16	0,24	36,6	0,81
	0,18	0,22	30,7	1,02
	0,20	0,20	24,7	1,26

Nº 75 (pulg. francesa) Malla 68,6/ nit 135	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,08	0,29	61,3	0,22
	0,09	0,28	57,1	0,27
	0,10	0,27	53,1	0,34
	0,11	0,26	49,2	0,40
	0,12	0,25	45,5	0,49
	0,14	0,23	38,5	0,66
	0,16	0,21	32,1	0,86
	0,18	0,19	26,3	1,09



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

Nº 80 (pulg. franc.) Malla 73,1/ nit 144	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,08	0,27	60,5	0,23
	0,09	0,26	54,9	0,29
	0,10	0,25	50,7	0,36
	0,11	0,24	46,7	0,44
	0,12	0,23	42,8	0,52
	0,14	0,21	36,6	0,71
	0,16	0,19	29,0	0,91
	0,18	0,17	23,2	1,17

Nº 110 (pulg. franc.) Malla 100/ nit 198	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,07	0,183	51,9	0,243
	0,08	0,173	46,4	0,317
	0,09	0,163	41,6	0,401
	0,10	0,153	36,2	0,495
	0,11	0,143	31,6	0,599
	0,12	0,133	27,3	0,713

Nº 140 (pulg. franc.) Malla 128/ nit 252	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,05	0,148	55,6	0,158
	0,06	0,138	48,4	0,227
	0,07	0,128	41,6	0,309
	0,08	0,118	35,4	0,403
	0,09	0,108	29,6	0,510

Nº 90 (pulg. franc.) Malla 82,3/ nit 162	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,08	0,23	55,7	0,26
	0,09	0,22	50,8	0,33
	0,10	0,21	46,3	0,40
	0,11	0,20	42,0	0,49
	0,12	0,19	37,1	0,58
	0,14	0,17	29,6	0,79
	0,16	0,15	23,5	1,04

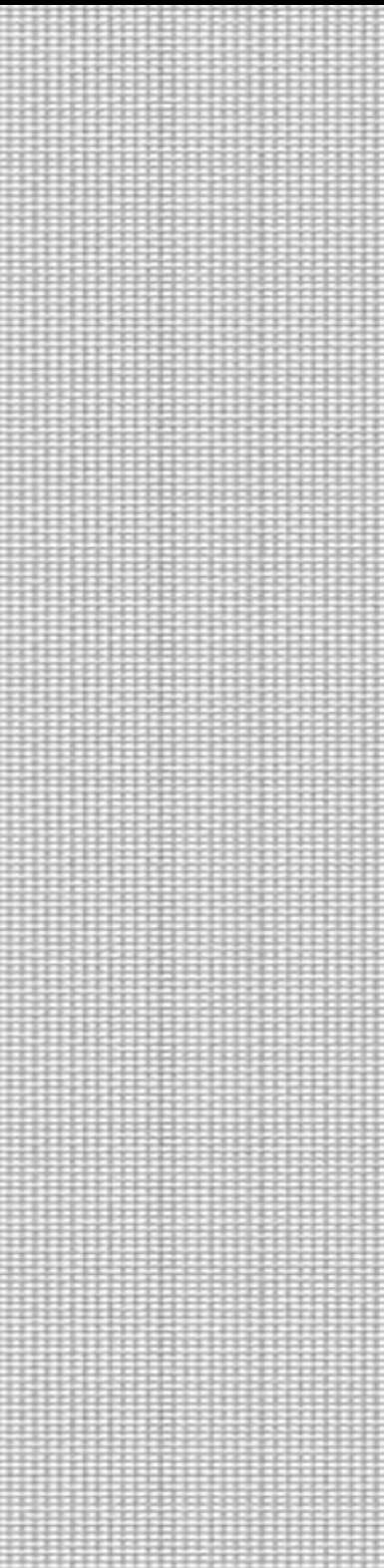
Nº 120 (pulg. franc.) Malla 110/ nit 216	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,06	0,171	54,5	0,194
	0,07	0,161	48,4	0,265
	0,08	0,151	42,6	0,346
	0,09	0,141	37,1	0,437
	0,10	0,131	32,0	0,540
	0,11	0,121	27,3	0,653

Nº 150 (pulg. franc.) Malla 137/ nit 270	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,05	0,135	53,1	0,169
	0,06	0,125	45,6	0,243
	0,07	0,115	38,7	0,331
	0,08	0,105	32,1	0,432
	0,09	0,095	26,3	0,547

Nº 100 (pulg. franc.) Malla 91,4/ nit 180	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,07	0,21	56,0	0,22
	0,08	0,20	50,7	0,29
	0,09	0,19	45,8	0,36
	0,10	0,18	41,1	0,45
	0,11	0,17	36,6	0,54
	0,12	0,16	32,4	0,65
	0,14	0,14	24,7	0,88

Nº 130 (pulg. franc.) Malla 119/ nit 234	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,06	0,154	52,1	0,211
	0,07	0,144	45,4	0,284
	0,08	0,134	39,3	0,374
	0,09	0,124	33,7	0,474
	0,10	0,114	28,5	0,585

Nº 160 (pulg. franc.) Malla 146/ nit 288	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
	0,05	0,124	50,2	0,180
	0,06	0,114	42,4	0,259
	0,07	0,104	35,2	0,353
	0,08	0,094	28,7	0,461



TELAS METÁLICAS LIGERAS DE ACERO INOXIDABLE

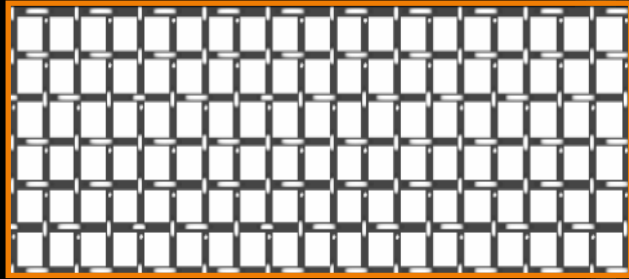
	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
Nº 180 (pulg. franc.)	0,05	0,104	45,4	0,202
Malla 165/ nit 324	0,06	0,094	37,1	0,292
	0,07	0,084	29,6	0,397
Nº 200 (pulg. franc.)	0,05	0,089	41,1	0,225
Malla 183/ nit 360	0,06	0,079	32,4	0,324
	0,07	0,069	24,6	0,441
Nº 220 (pulg. franc.)	0,04	0,086	46,4	0,158
Malla 201/ nit 396	0,05	0,076	36,2	0,247
	0,06	0,066	27,3	0,356
Nº 250 (pulg. franc.)	0,04	0,071	40,8	0,180
Malla 229/ nit 450	0,045	0,066	35,4	0,228
	0,05	0,061	30,1	0,281
Nº 280 (pulg. franc.)	0,04	0,059	36,0	0,202
Malla 256/ nit 504	0,045	0,054	30,2	0,255

	Ø hilo	Luz mm	Área %	Peso kg
Nº 300 (pulg. franc.)	0,035	0,058	38,9	0,165
Malla 274/ nit 540	0,04	0,053	32,8	0,216
Nº 330 (pulg. franc.)	0,035	0,049	34,1	0,182
Malla 302/ nit 594	0,04	0,044	27,5	0,238
Nº 350 (pulg. franc.)	0,03	0,049	38,2	0,142
Malla 320/ nit 630	0,035	0,044	30,7	0,193
Nº 400 (pulg. franc.)	0,025	0,044	40,2	0,112
Malla 366/ nit 720	0,03	0,039	31,6	0,162
Nº 450 (pulg. franc.)	0,03	0,035	27,0	0,182
Malla 411/ nit 810				
Nº 500 (pulg. franc.)	0,028	0,030	24,6	0,176
Malla 457/ nit 900				
Nº 550 (pulg. franc.)	0,025	0,026	25,0	0,154
Malla 500/ nit 1000				

TIPOS DE TELAS METÁLICAS

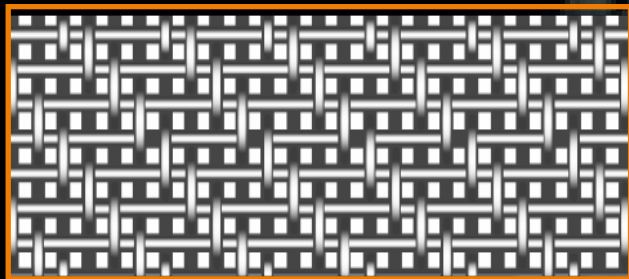
TEJIDO LISO

Es el tejido más utilizado. Cada alambre de trama pasa alternativamente por encima y por debajo de cada alambre de urdimbre y viceversa. Los diámetros de los alambres de urdimbre y trama suelen ser los mismos.



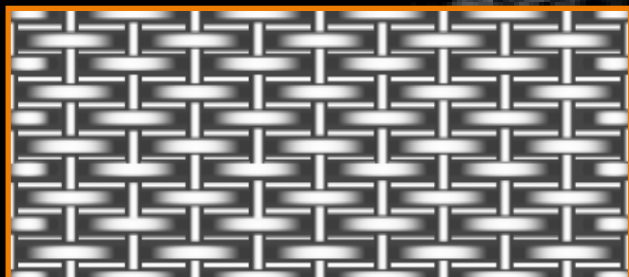
TEJIDO CRUZADO

Es más resistente que el tejido liso. Cada hilo de la trama cruza dos hilos de urdimbre alternativamente. El tejido cruzado se utiliza generalmente para tejer un diámetro de alambre más pesado para la misma malla y es más deformable a la presión mecánica.



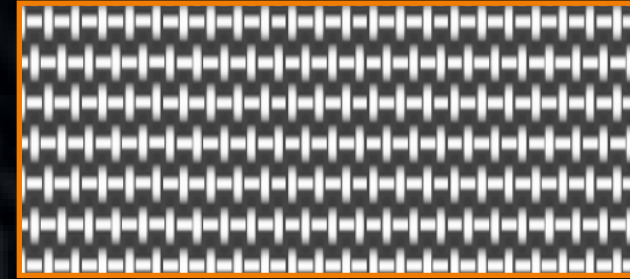
TEJIDO FUERTE LISO

Es un tejido plano con alambres de urdimbre de mayor diámetro que los alambres de trama. El tejido está formado por un número limitado de alambres de urdimbre entrelazados con el número máximo de alambres de trama, lo que produce una tela muy fuerte y firme.



TEJIDO FUERTE INVERSO

Es el reverso del tejido anterior, es decir, tiene mayor cantidad y más finos alambres de urdimbre y menos y más pesados alambres de trama, lo que proporciona una alta estabilidad y un buen rendimiento en filtración a alta presión.



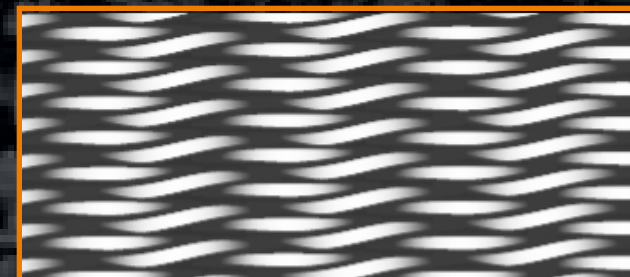
TEJIDO CRUZADO INVERSO

Es un tejido fuerte en el que cada alambre de trama pasa por dos alambres de urdimbre alternativamente. Este tejido también permite utilizar alambres con diámetros mayores y otorga mayor estabilidad y resistencia a la trama.



TEJIDO ONDULADO

Es similar al tejido anterior, excepto que el patrón del tejido es de una doble capa de alambres de trama. No hay aberturas y el filtrado sigue un camino ondulado a través de la tela metálica.



TELAS METÁLICAS DE ACERO INOXIDABLE Tejidos mas usados en el sector de la molinería.

TELA EXTRA FUERTE PARA
DESPUNTADORA



Tela metálica destinada a la extracción del germen por el rozamiento del trigo.

Va instalada en una máquina denominada “despuntadora”, cerrada en forma de tambor, y atravesada en su interior de un extremo a otro por un eje con unas palas giratorias, que hacen que el flujo de trigo penetre por el interior, girando y rozándose con las paredes de esta tela, y de esta manera va extrayendo el germen del trigo.

En este tipo de tejido, hilos de trama y urdimbre individuales alternan encima y por debajo. La malla está formada por ángulos rectos perfectos.

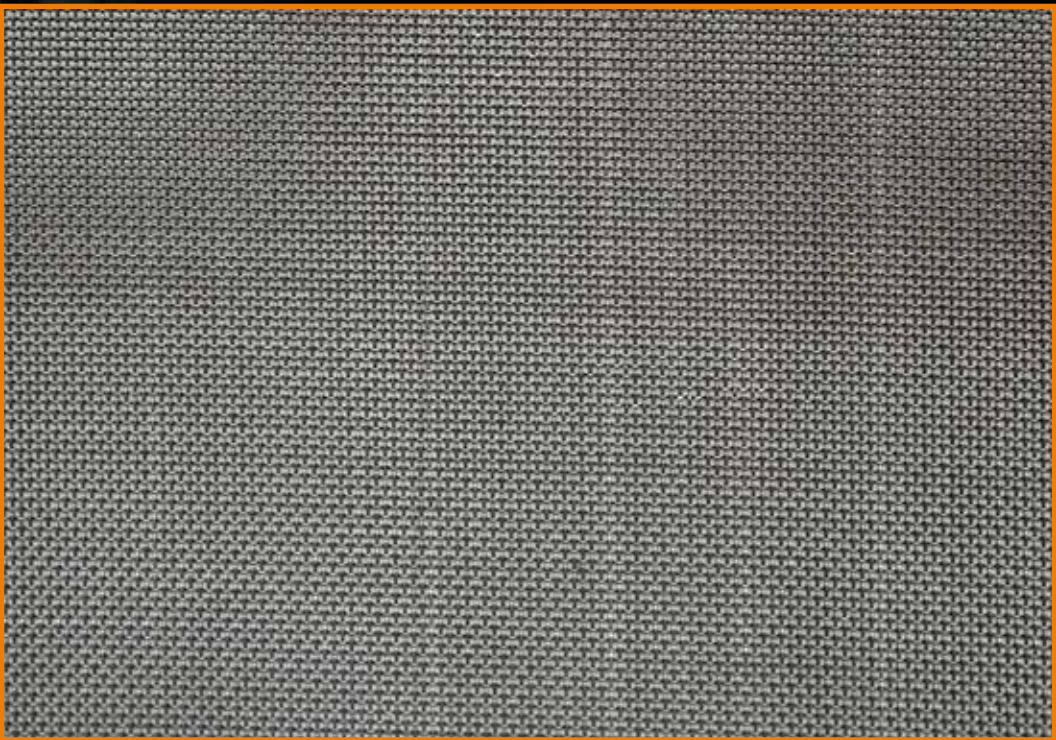
PROPIEDADES QUÍMICAS

- %C 0.040
- %Mn 0.290
- %P 0.007
- %S 0.006
- %Si 0.016
- %Al 0.002

PROPIEDADES FÍSICAS

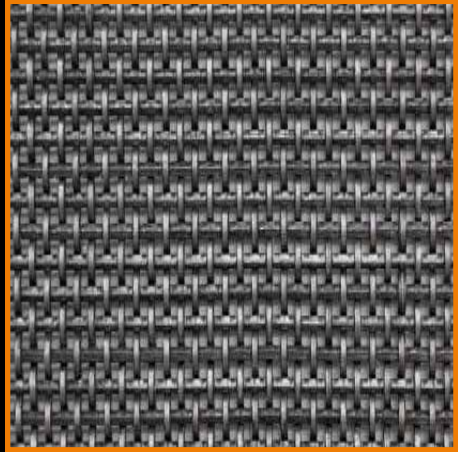
- Tela de alambre tejida 15x13 mm.
- seccion de los alambres cuadrados: 1.5 x 1.5 mm
- 1 Mts² = 10.400 Kgrs
- Luz (w) 1.5 mm
- Hilo 1.5 mm

- Material acero carbono
- Medidas del rollo 10 Mts
- Pedido mínimo (se corta y se sirve a medida)
- Tiempo de entrega aproximado en stock 3/5 días.



TELAS METÁLICAS DE ACERO INOXIDABLE Tejidos mas usados en el sector de la molinería.

TELA FUERTE PARA DESCHINADORA



Tela de acero fuerte para su instalación en máquinas deschinadoras, se utiliza en el proceso de limpieza de cereales, semillas y alimentos básicos en el sector de la molinería.

Por esta tela metálica circula un flujo de aire constante y ajustable. El efecto combinado de la vibración y el flujo de aire que pasa por ella, hace que el material a filtrar quede distribuido en capas. El producto de alta densidad tiene contacto con la tela y debido a la vibración excéntrica este es transportado hacia la salida de impurezas. El material de menos densidad (es decir, el producto bueno) flota a la parte superior y fluye hacia la salida de producto limpio.

PROPIEDADES FÍSICAS

D: 0.800mm / w: 1.25 mm

1 Mts = 8.20 Kgrs

Luz (w) 1,25 mm

Ø hilo (d) 0,80 mm

Peso: 4,10 Kg/m²

Material acero carbono

Medidas 1.60 X 70 Mts.

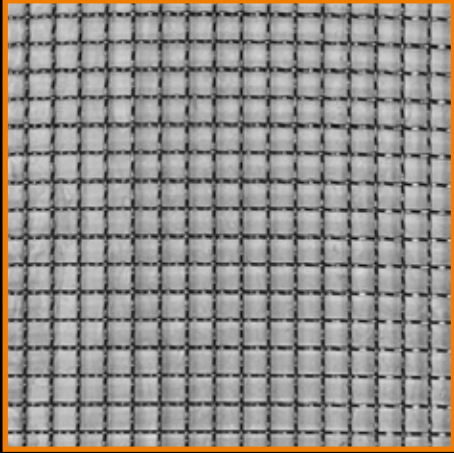
Pedido mínimo (se corta y se sirve a medida)

Tiempo de entrega aproximado en stock 3/5 días.



TELAS METÁLICAS DE ACERO INOXIDABLE Tejidos mas usados en el sector de la molinería.

TELAS METÁLICAS ALAMBRE PREONDULADO



Las varillas de las mallas onduladas primero se ondulan y luego se ensamblan entre sí. Generalmente son de punto cuadrado. En molinería se trabajan básicamente en 2 medidas, según su uso.

Diámetro 1 mm con luz de 10 mm para almohadillas.

Diámetro 2 mm con luz de 20 mm para colocar en monitores.

PROPIEDADES FÍSICAS

10 x 10 x 1.5 mm

1 Mts = 3 Kgrs

Luz (w) 10mm

Ø hilo (d) 1.5 mm

20 x 20 x 2.5 mm

1 Mts = 4.5 Kgrs

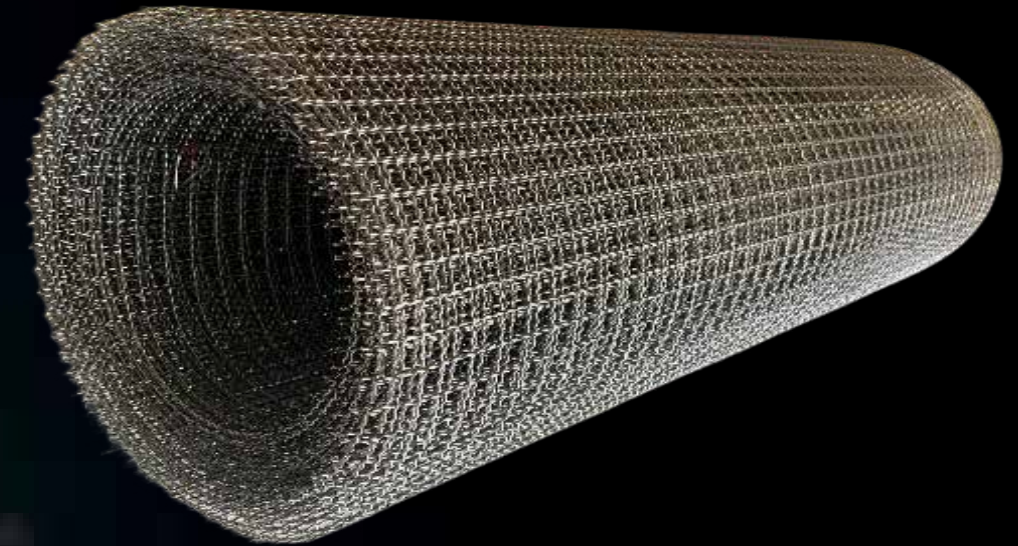
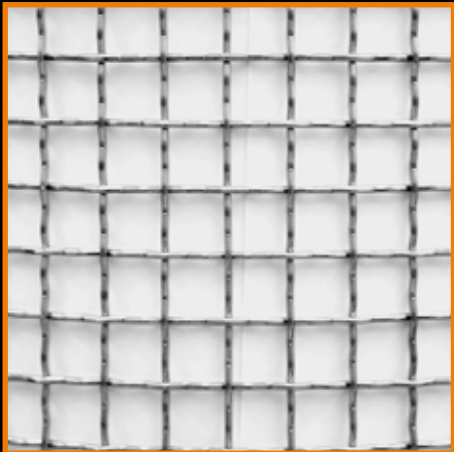
Luz (w) 20 mm

Ø hilo (d) 2.5 mm

Material acero INOX

Pedido mínimo (se corta y se sirve a medida)

Tiempo de entrega aproximado en stock 3/5 días.



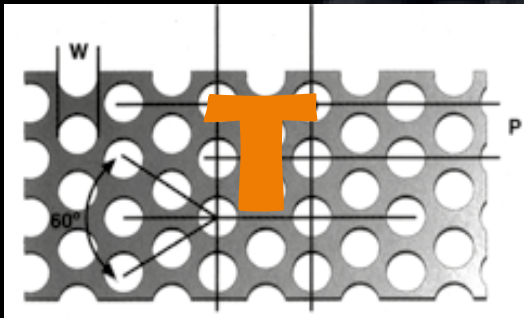
Chapa
perforada

02

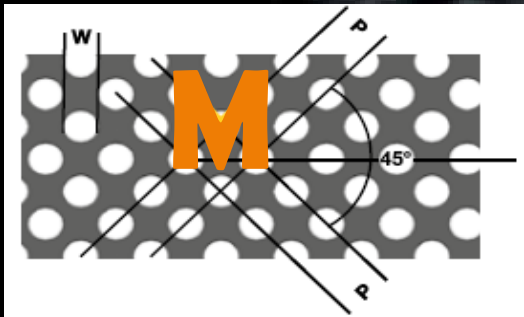


CHAPA PERFORADA

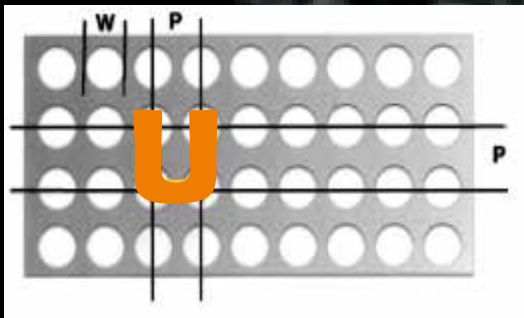
Tipos de perforaciones redondas



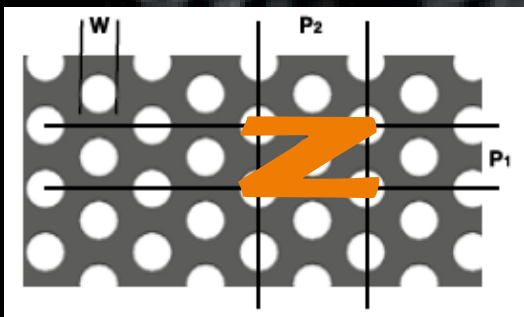
Tipo **T** tresbolillo 60°



Tipo **M** alterno 45°



Tipo **U** paralelas



Tipo **Z** alterno

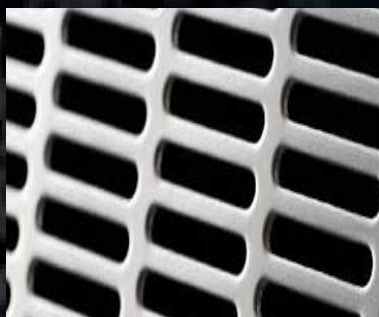
Tipos de perforaciones más comunes



REDONDO



ABOCARDADO



ALARGADO



TRIANGULAR



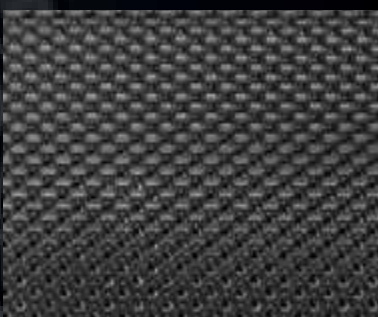
CUADRADO



HEXAGONAL



TIPO AJEDREZ



CONIDUR

AGUJEROS REDONDOS / CHAPA PERFORADA

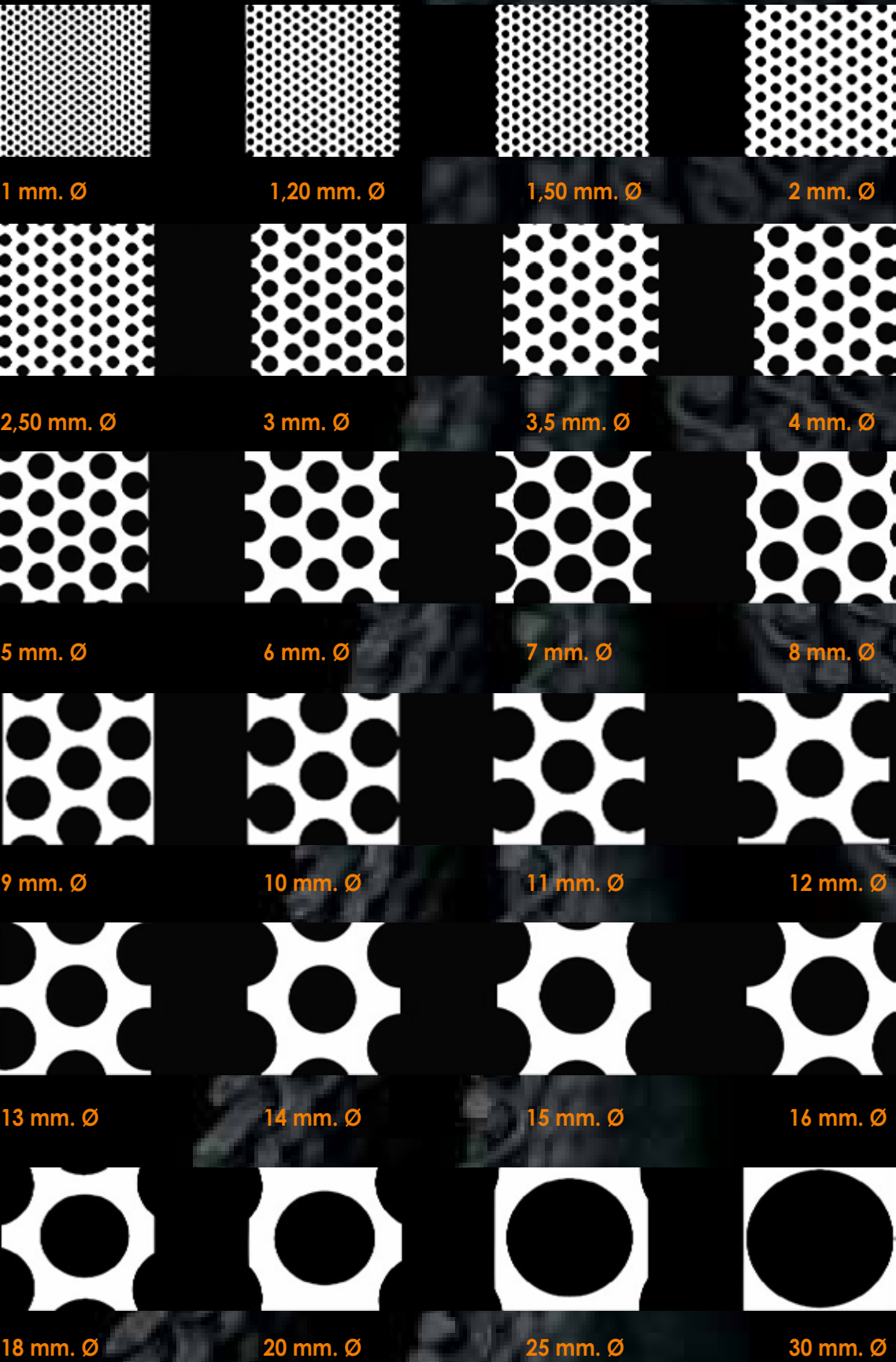


Tabla de distancias entre centros y coeficiente de perforación en chapa perforada normal de agujero redondo.

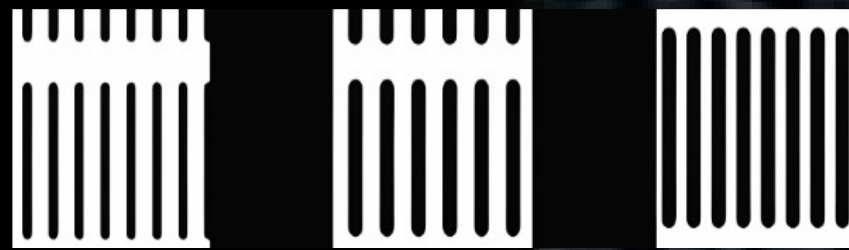
Distancia entre centros de agujeros
12,5

Coeficiente de perforación
28

GROSOR EN mm.													
Ø	0,5	0,8	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7	8	10
0,5	1,5 10												
0,8	2,25 12,7	2,25 12,7											
1	2 23	2 23	2,25 18										
1,2	2,3 24	2,3 24	2,3 24										
1,5	3 23	3 23	3 23	3 23									
1,8	3 32	3 32	3 32	3 32									
2	3,6 28	3,6 28	3,6 28	3,6 28	4 23								
2,5	4 35	4 35	4 35	4 35	4 35	5 23							
3	5 34	5 34	5 34	5 34	3 34	5 34	6 23						
3,5	5,5 36	5,5 36	5,5 36	5,5 36	5,5 36	6 31	7 23						
4	6 40	6 40	6 40	6 40	6 40	6 40	6 40	8 23					
5	7,2 43	7,2 43	7,2 43	7,2 43	7,2 43	7,2 43	7,2 43	9 28	10 23				
6	8,5 45	8,5 45	8,5 45	8,5 45	8,5 45	8,5 45	8,5 45	8,5 45	10 32,5	11,3 21			
7	10 44	10 44	10 44	10 44	10 44	10 44	10 44	10 44	10 44	11 37	11 37	12,5 28	
8	11,3 45	11,3 45	11,3 45	11,3 45	11,3 45	11,3 45	11,3 45	11,3 45	11,3 45	13 34	13 34		15 26
9	13 43	13 43	13 43	13 43	13 43	13 43	13 43	13 43	13 43	15,2 31,5	15,2 31,5		
10	14 46	14 46	14 46	14 46	14 46	14 46	14 46	14 46	14 46	15,2 40	15,2 40		16 35 16
11	15,2 47	15,2 47	15,2 47	15,2 47	15,2 47	15,2 47	15,2 47	15,2 47	15,2 47				
12	16 51	16 51	16 51	16 51	16 51	16 51	16 51	16 51	16 51	18 40	18 40		19 36 19
13	17 53	17 53	17 53	17 53	17 53	17 53	17 53	17 53	17 53				
14	19 49	19 49	19 49	19 49	19 49	19 49	19 49	19 49	19 49	20 44	20 44		21 40 21
15	19 56	19 56	19 56	19 56	19 56	19 56	19 56	19 56	19 56	21 45	21 45		22 42 22
16	20 58	20 58	20 58	20 58	20 58	20 58	20 58	20 58	20 58	23 44	23 44		
17	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47	23,5 47		
18	23 55	23 55	23 55	23 55	23 55	23 55	23 55	23 55	23 55	26 43	26 43		28 37 38
19	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56	24 56		
20	25,2 57	25,2 57	25,2 57	25,2 57	25,2 57	25,2 57	25,2 57	25,2 57	25,2 57	28 45	28 45		30 40 30
22	29 52	29 52	29 52	29 52	29 52	29 52	29 52	29 52	29 52	32 43	32 43		32 43 32
25	32 55	32 55	32 55	32 55	32 55	32 55	32 55	32 55	32 55	34 49	34 49		36 43 36
28	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58	35 58		
30	37 59	37 59	37 59	37 59	37 59	37 59	37 59	37 59	37 59	44 42	44 42		40 50 40
35		44 57	44 57	44 57	44 57	44 57	44 57	44 57	44 57	46 52	46 52		46 52 46
40			50 58	50 58	50 58	50 58	50 58	50 58	50 58	50 58	50 58		52 54 52
45			56 58	56 58	56 58	56 58	56 58	56 58	56 58	56 58	56 58		56 58 56
50				62 59	62 59	62 59	62 59	62 59	62 59	62 59	62 59		62 59 62
55										68 59	68 59		68 59 68
60										73 61	73 61		73 61 73
65										80 60	80 60		80 60 80
70										92 52	92 52		88 57 88
75										94 57	94 57		94 57 94
80										97 63	97 63		104 53 104
90										112 58	112 58		112 58 112
100										125 58	125 58		125 58 125

Sobre demanda

AGUJEROS LARGOS REDONDEADOS PARALELOS



1,5 x 20 P

2x 20 P

2 x 25 P



3 x 20 P

4 x 20 P

4,75 x 19,75 P



5 x 20 P

5 x 30 P

6 x 30 P

7 x 20 P



8 x 40 P

10 x 40 P

12 x 40 P

AGUJEROS LARGOS REDONDEADOS ALTERNOS TIPO N

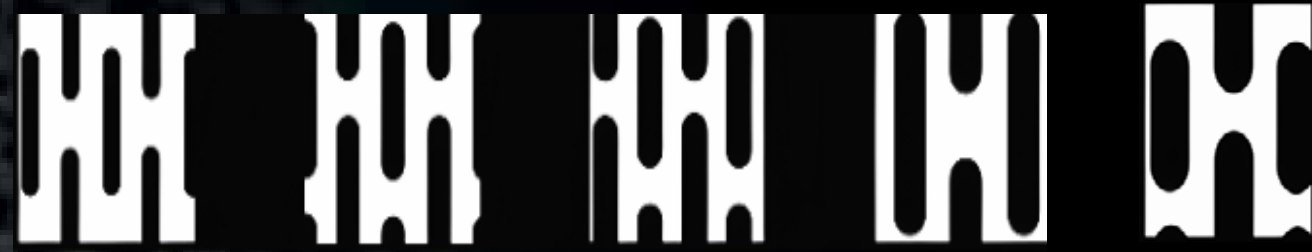


1,5 x 20 Alt

2,5 x 20 Alt

2 x 25 Alt

2,5 x 20 Alt



3 x 20 Alt

4 x 20 Alt

4,75 x 19,75 Alt

6 x 30 Alt

7 x 20 Alt

AGUJEROS LARGOS REDONDEADOS ALTERNOS TIPO N



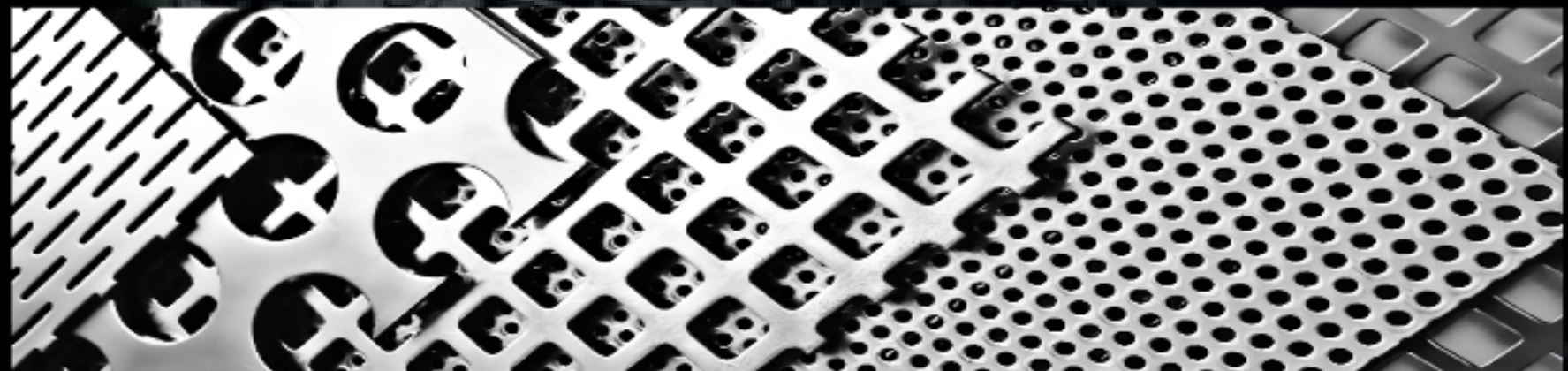
3 x 20 Alt

4 x 20 Alt

4,75 x 19,75 Alt

5 x 14 Alt

7 x 20 Alt



AGUJEROS LARGOS REDONDEADOS PARALELOS

	Distancia (mm)	Espesor (mm)	Coef.
1,5 x 20	4 x 25	0,5 α 1	30
2 x 20	5 x 25	0,5 α 1,5	31
2 x 25	4 x 30	0,5 α 1	42
2,5 x 20	6 x 25	0,5 α 1,5	33
3 x 20	7 x 26	0,5 α 2	32
4 x 20	8 x 25	0,5 α 2	40
4,75 x 19,75	8,35 x 24,25	0,5 α 2	45
5 x 20	10 x 25	0,8 α 3	40
5 x 30	10 x 35	0,8 α 3	43
6 x 30	10,8 x 35	0,8 α 2	47
6 x 30	12,5 x 37	3	40
7 x 20	12,5 x 26,5	0,8 α 3	46
8 x 40	12,5 x 47,5	1 α 3	53
10 x 40	16 x 50	1 α 3	50
12 x 40	18 x 50	1 α 3	53

AGUJEROS LARGOS REDONDEADOS ALTERNOS TIPO N

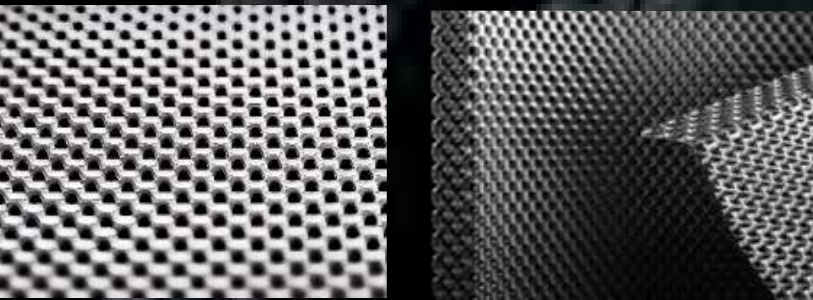
	Distancia (mm)	Espesor (mm)	Coef.
1,5 x 20	4 x 25	0,5 α 1	30
2 x 20	5 x 25	0,5 α 1,5	31
2 x 25	4 x 30	0,5 α 1	42
2,5 x 20	6 x 25	0,5 α 1,5	33
3 x 20	7 x 26	0,5 α 2	32
4 x 20	8 x 25	0,5 α 2	40
4,75 x 19,75	8,35 x 24,25	0,5 α 2	45
6 x 30	10 x 25	0,8 α 2	47
6 x 30	10 x 35	3	40
7 x 20	10,8 x 35	0,8 α 3	46

AGUJEROS LARGOS REDONDEADOS ALTERNOS TIPO N

	Distancia (mm)	Espesor (mm)	Coef.
3 x 20	14 x 26	0,8 α 2	32
4 x 20	16 x 20	0,8 α 2	40
4,75 x 25	16,75 x 24,25	0,8 α 2	45
5 x 20	19 x 20	0,8 α 2	39
7 x 20	25 x 26,5	0,8 α 3	46

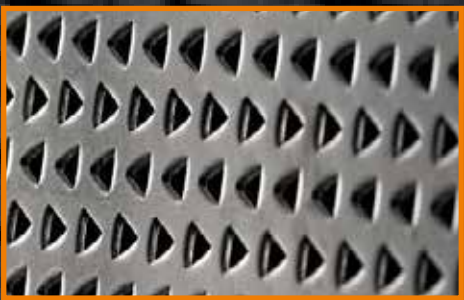
CHAPA TIPO CONIDUR

Perforación con un ángulo de 65° que garantiza una velocidad de rectificado muy alta. Dureza superficial de 850 Vickers. Las crestas de los agujeros tienen una rugosidad pronunciada que les permite cumplir con los mejores estándares de rectificado, minimizando la tendencia a la obstrucción.



Diámetro de agujero	Espesor (mm)	Coef. %
3.0	2	21.5
2.5	2	17.5
2.0	2	16
1.5	2	10
1.2	1	18
1.0	1	15
0.8	1	14
0.7	1	14
0.6	1	11
0.5	1	10
0.4	1	8.5
0.3	0.8	8

CHAPA PERFORACION TRIANGULAR



CHAPA PERFORACION LARGA ESPECIAL



Bajo pedido, a consultar diferentes tipos de perforaciones y medidas.



balaguercomponents

Milling and Industry Accessories

Avenida de la Industria, 13 - 15,
Nave 2. Pol. Ind. Canastell
03690 - San Vicente del Raspeig
Alicante. España.
Telf: +34 965 243 024
e-mail: info@balaguer-components.com
web: www.balaguer-components.com



sala

Accesorios Molinería e Industria

Avenida de la Industria, 13 - 15,
Nave 2. Pol. Ind. Canastell
03690 - San Vicente del Raspeig
Alicante. España.
Telf: +34 965 243 024
e-mail: salaaccesorios@salaaccesorios.es
web: www.salaaccesorios.es

AQUÍ ESTAMOS ONLINE:



<https://www.salaaccesorios.es/.com>



<https://www.linkedin.com/company/salaaccesorios-molineria-e-industria>



<https://www.facebook.com/SalaAccesorios/>



<https://www.instagram.com/salaaccesorios/>



sala

Accesorios Molinería e Industria S.L.U