

耐高温过滤器介绍

一、高温高效过滤器过滤效率问题

在使用的耐 250°C红色高温硅胶与耐 350-400°C黑色高温无机胶因受胶水物理特性的影响（流动性太差），故 250°C H13 高温高效过滤器实际过滤效率在 H12-H13 之间；350-400°C H13 高温高效过滤器实际过滤效率在 H11-H12 之间。

二、高温高效过滤器使用前注意事项

因耐高温高效过滤器所使用的有机硅胶及无机胶固化过程中都是从表面往里固化，注胶高度越厚，越难固化，正常情况下胶水固化时间为 3-7 天，如果未完全固化的高温高效过滤器直接装入到高温设备上正常使用，

势必会造成高温胶开裂、膨胀及胶水脱离外框等现象；针对以上问题，特做如下两点方案进行处理：

1 高温高效过滤器需待 7 天后正常使用；

2 如客户需马上安装，建议客户在使用我司耐高温高效过滤器之前务必按以下方法操作：

耐 250°C耐高温高效过滤器 在高温设备内缓慢升温至 100°C，然后恒温 2 小时后停机冷却；

调温至 150°C 1 小时后停机冷却，调温至 200°C 1 小时后停机冷却，调温至 250°C 1 小时后停机冷却，最后缓慢冷却后，即可正常使用。

耐 350-400°C耐高温高效过滤器 在高温设备内缓慢升温至 100°C，然后恒温 2 小时后停机冷却；

调温至 150°C 1 小时后停机冷却，调温至 200°C 1 小时后停机冷却，调温至 250°C 1 小时后停机冷却，调温至 300°C 1 小时后停机冷却，调温至 350°C 1 小时后停机冷却，调温至 400°C 1 小时后停机冷却，最后缓慢冷却后，即可正常使用。



250°C 耐高温过滤器-JHTF-250

一、运行环境

连续运行温度:	≤ 250° C
连续运行耐湿性:	≤100% RH (无结露)

二、材料配置

外框:	不锈钢框	外框厚度 (mm) :	150、220、292
滤料分隔:	铝隔板	保护网:	不锈钢网/无护网
滤料:	超细玻璃纤维滤纸	过滤效率(EN1822):	H13~H14
密封胶:	耐高温硅胶	密封垫:	耐高温硅胶条

三、产品选型

JHTF-250	外观尺寸			风量/对应阻力	效率等级
	宽 (mm)	高 (mm)	深 (mm)	风量/初阻 (m3/h&Pa)	效率
1	320	320	150	234/220	H13
2	320	320	220	500/220	H13
3	305	305	292	384/220	H13
4	484	484	220	1000/220	H13
5	610	305	150	510/220	H13
6	610	610	220	1200/220	H13
7	500	500	150	720/220	H13
8	610	305	292	900/220	H13
9	630	630	220	1500/220	H13
10	610	610	150	1080/220	H13
11	762	610	150	1320/220	H13
12	500	500	292	1260/220	H13
13	610	762	150	1320/220	H13
14	915	610	150	1560/220	H13
15	762	762	150	1620/220	H13
16	610	915	150	1560/220	H13
17	610	610	292	1920/220	H13
18	915	762	150	1980/220	H13
19	762	915	150	1980/220	H13
20	610	1219	150	2160/220	H13
21	610	762	292	2400/220	H13
22	915	915	150	2340/220	H13

23	610	915	292	2820/220	H13
----	-----	-----	-----	----------	-----

四、其它同类产品

