



PRODUTIVA[®]
EST. 1910

GRILLES DE CRIBLAGE
WIRE SCREENS
PENEIROS METÁLICOS
MALLAS METÁLICAS



TOILES MÉTALLIQUES | TAMIS EN CAOUTCHOUC | TAMIS EN POLYURÉTHANE | TOILES PERFORÉES | ACCESSOIRES



TRADITION

Fondée en 1910, Produtiva a été la première usine de tissage constituée au Portugal.

Pendant plusieurs décennies, Produtiva a dominé le marché et, de nos jours, elle est devenue une entreprise de référence dans le secteur des Toiles Métalliques et des Tamis pour les Cribles.



EXPÉRIENCE

Le succès de Produtiva est dû, essentiellement, à l'expérience et à la qualité des procédés mis en œuvre.

Cela lui a permis de construire des relations de confiance dans tous les secteurs de l'activité économique avec lesquels elle collabore habituellement.



QUALITÉ

Pendant ces 100 années d'activité, la qualité a toujours été le facteur déterminant dans l'évolution de l'entreprise. Depuis 1997, Produtiva certifie son système de qualité selon la norme internationale ISO 9001. La qualité de ses produits et de ses services sont aujourd'hui indissociables dans la trajectoire de croissance que Produtiva souhaite pour son avenir.



INNOVATION

Produtiva adapte continuellement les nouvelles technologies aux besoins du marché, avec comme principal objectif la présentation de solutions novatrices adaptées aux besoins de nos clients. Ceci afin que ces relations se traduisent en avantages bilatéraux.

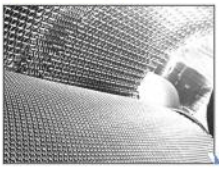


FACIM 2012

SMOPYC 2011

FILDA 2012

BAUMA 2013



GRILLES DE CRIBLAGE

PRINCIPES DE BASE

1 – Les principes présentés ici reflètent informations techniques de base nécessaires pour assurer que le fabricant fournit costumer avec le produit correct

2 – Ces principes sont guidés par la Fédération Mondiale des Instituts national de normalisation qui a été créé en 1946 et est basé à Genève - Suisse. Ils ont 160 pays membres et est respecté dans le monde.

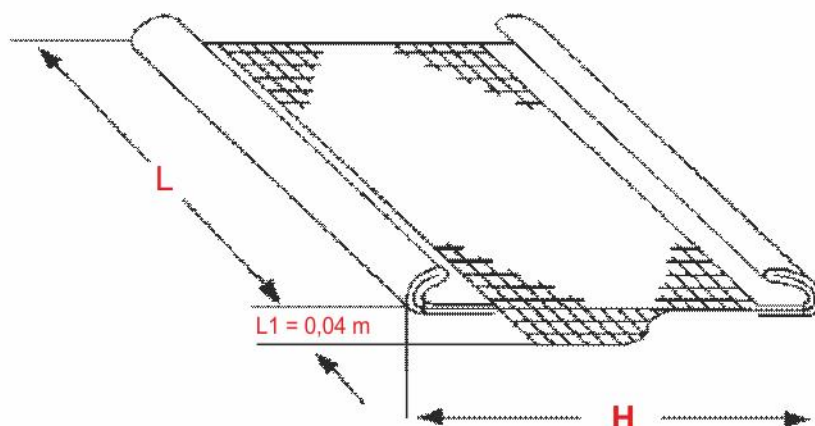
3 – Specification

Table 1

Facteurs	Elements		Symbole	Unité	Norme
Technique 1	1.1	Types maille	une letter	-	ISO 4783-3
	1.2	Ouverture – nominal	w	mm	ISO 2194
Matériel 2	2.1	Qualité			
		- Acier haute carbon	HC	mm	ISO 8458-2
		- Acier inoxydable	SS	mm	ISO 16143-3
	2.2	Fil diamètre	d	mm	ISO 4782
Dimensions 3	3.1	Hauteur	H	cm	
	3.2	Longeur	L	m	
	3.3	Joint de recouvrement	L - 0,04	m	
	3.4	Types de fixation			ISO 14315

4 – Demande/commande: specification:

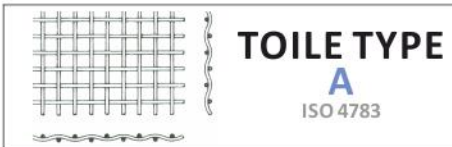
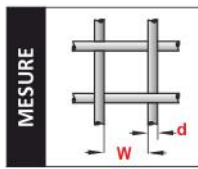
Table 1	Type maille	Overture w (mm)	Matériel Quality	Fil dia. d- mm	Dimensions Hauteur x Longeur (cm) (m)	Types Fixation	Joint Recouv.	Quant.
Exemple	E	w 12,5	HC	4	Ho. 135 X 1,46	N	Y	





TOILES

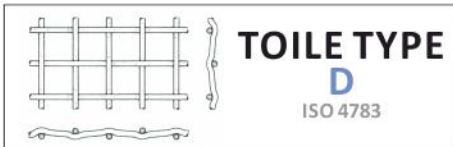
ACIER HAUT CARBONE (ISO 4785)



TOILE TYPE A
ISO 4783

MAILLE W	FIL DIAM. d	SURFACE UTILIE	POIDS
mm . mic	mm	%	Kg / m ²
1	0.63	44	2.1
1.25	0.71	41	3.3
1.6	0.8	44	3.4
2	1	44	4.3
2.5	1.25	44	5.3
3	1.6	37	7.9
3.15	1.6	44	6.8
3.55	2	41	9.2
4	2	45	8.5
4.5	2.24	41	11.3
5	2.5	44	10.6
5.6	3.15	32	15.5
6.3	2.5	48	9.8
7	2.8	58	6.1
8	3.15	48	11.0
9	3.15	44	13.3
10	4	61	5.6
11.2	2.8	51	10.1
12.5	3.15	48	12.3
14	4	51	11.3
16	4	44	16.9
18	4	55	10.4
20	4	51	14.5
22.4	4	54	13.4
25	2.5	69	5.3
28	4	57	12.3
31.5	2.5	72	4.8
35.5	4	60	11.3
40	2.5	75	4.3
45	4	64	10.2
50	4	74	7.0

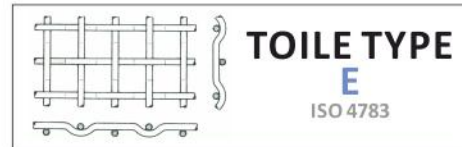
- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ SURFACE ONDULÉE
 - ▶ CONSEILLÉE POUR LA SÉLECTION DE PRODUITS FINS ET MOYENS
 - ▶ EXCELENT PRÉCISION GRANULOMÉTRIQUE
 - ▶ PRODUCTION ET DURÉE SATISFAISANTES



TOILE TYPE D
ISO 4783

MAILLE W	FIL DIAM. d	SURFACE UTILIE	POIDS
mm . mic	mm	%	Kg / m ²
18	5	61	14.2
20	5	64	13.1
22.4	5	67	11.9
25	6.3	64	16.6
28	6.3	67	15.1
31.5	6.3	69	13.7
35.5	8	72	12.5
37.5	8	68	18.2
40	8	69	16.9
45	8	72	10.1
50	8	74	14.4
56	8	77	13.1
63	8	79	11.8
71	8	77	16.2
80	10	79	14.5
90	10	81	13.1
100	10	83	11.9

- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ SURFACE ONDULÉE
 - ▶ CONSEILLÉE POUR LA SÉLECTION DE PRODUITS MOYENS ET GROS
 - ▶ BONNE PRÉCISION GRANULOMÉTRIQUE
 - ▶ PRODUCTION ET DURÉE SATISFAISANTES



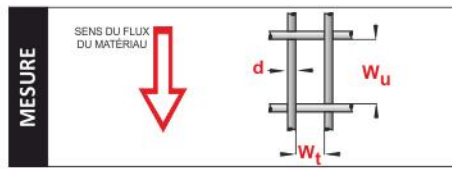
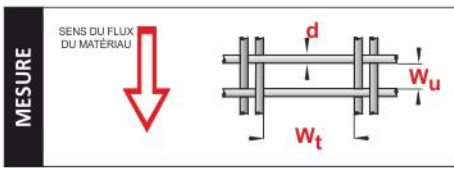
TOILE TYPE E
ISO 4783

MAILLE W	FIL DIAM. d	SURFACE UTILIE	POIDS
mm . mic	mm	%	Kg / m ²
12.5	5	51	18.4
14	5	54	16.7
16	5	58	15.1
18	6.3	55	20.7
20	6.3	58	19.2
22.4	6.3	61	17.6
25	8	57	24.6
26.5	8	59	23.6
28	8	60	22.6
31.5	8	64	20.6
35.5	8	67	19.0
40	8	69	17.0
45	10	64	25.0
50	8	72	15.0
56	10	67	23.0
63	10	69	21.2
71	10	74	17.4
80	12.5	70	25.1
90	10	77	15.7
100	12.5	72	23.8
12.5	10	79	14.1
16	12.5	75	21.5
20	12.5	77	19.4
25	12.5	79	17.6

- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ SURFACE PLANE
 - ▶ CONSEILLÉE POUR LA SÉLECTION DE PRODUITS MOYENS ET GROS
 - ▶ BONNE PRÉCISION GRANULOMÉTRIQUE
 - ▶ AUGMENTATION SUBSTANTIELLE DE DURÉE DE VIE

SYSTÈME DE TENSION

TRANSVERSALE		LONGITUDINALE	
TYPES DE FIXATION			
N 	P 	H 	Z
A 	I 	D 	S



MAILLE $W_u \times W_t$ mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	POIDS Kg / m ²
48 x 1.6	1	58	2.9
50 x 2	1.25	57	3.8
60 x 2.5	1.6	57	4.9
60 x 3.15	1.6	62	4.3
77 x 4	2	62	5.3
80 x 5	2.5	62	6.9
97 x 6.3	2.8	64	7.1
106 x 7.1	2.8	67	6.6
118 x 8	3.15	67	7.4
122 x 10	4	66	9.8

- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ SURFACE ONDULÉE
 - ▶ INDIQUÉE POUR LES PRODUITS COLMATANTS
 - ▶ BONNE PRÉCISION GRANULOMÉTRIQUE



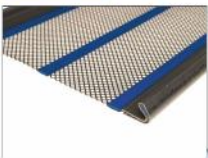
MAILLE $W_u \times W_t$ mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	POIDS Kg / m ²
1.6 x 4.5	1	50	3.6
2 x 6	1	57	3.0
2.5 x 7.5	1.25	57	3.8
3.15 x 10	1.6	57	4.8
4 x 12	2	57	6.0
5 x 15	2.5	57	7.6
6.3 x 19	2.8	60	7.8
8 x 24	3.15	63	8.5
10 x 30	4	63	10.9
12.5 x 40	4	69	9.0
16 x 50	4	74	7.4
20 x 60	6.3	69	13.8
25 x 50	6.3	71	12.5

- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ SURFACE ONDULÉE
 - ▶ NIVEAU DE PRODUCTION ÉLEVÉ
 - ▶ PRÉCISION GRANULOMÉTRIQUE MOYENNE

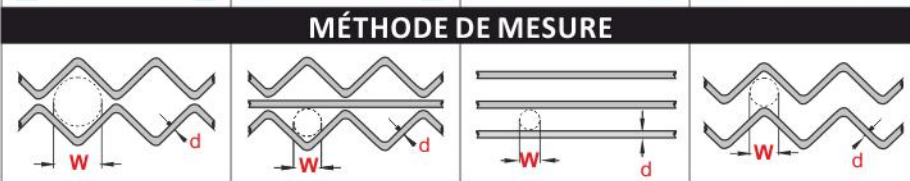
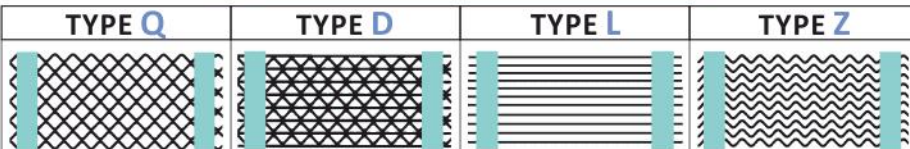


MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	POIDS Kg / m ²
106	12	81	15.2
112	12	82	14.5
125	12	83	13.1
140	16	81	20.4
160	16	83	18.1
180	16	84	16.3
200	16	86	14.8
250	12	88	12
360	12	94	4.8
400	12	94	4.4

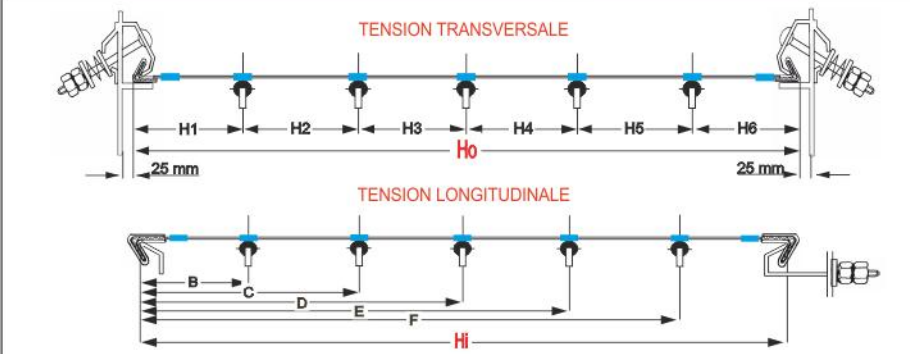
- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ CONSEILLÉE POUR LA SÉLECTION DE PRODUITS MOYENS ET GROS
 - ▶ BONNE PRÉCISION GRANULOMÉTRIQUE
 - ▶ AUGMENTATION SUBSTANTIELLE DE DURÉE DE VIE



TOILES ANTICOLMATANTES (DIN 4185/3)

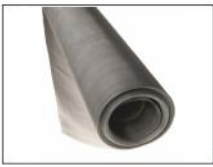


DIMENSIONS AXE EN AXE DES SUPPORTS DU CRIBLE



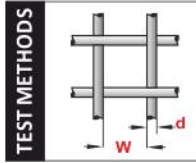
- CARACTÉRISTIQUES**
- ▶ SURFACE PLANE
 - ▶ RECOMMANDÉE POUR LES PRODUITS COLMATANTS
 - ▶ EXCELLENT NIVEAU DE PRODUCTION

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	POIDS Kg / m ²
2	1	44	4.5
2.5	1.25	44	5.3
3.15	1.4	48	5.5
4	1.8	48	7.2
4.5	1.8	51	6.5
5	2	51	7.3
6.3	2.24	54	7.4
7.1	2.24	58	6.7
8	2.5	58	7.6
9	2.5	61	6.9
10	2.8	61	7.9
11.2	2.8	64	7.5
12.5	2.8	67	6.5
14	3.15	67	7.6
16	3.15	70	6.6
18	4	67	9.2
20	4	69	8.5
22.4	4	72	7.7
25	5	69	10.6
28	6	68	13.5
31.5	6	71	12.2
40	6	76	9.9
45	6	78	9.0



TOILES

MÉTALLIQUES (INOX / GALVANISÉ)

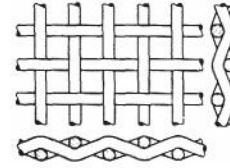


APERTURE W	WIRE DIAM. d	OPEN AREA	WEIGHT	STEEL
mm . mic	mm	%	Kg / m ²	
32	0 . 028	28	0.17	▲
40	0 . 032	31	0.18	▲
50	0 . 036	34	0.19	▲
63	0 . 045	34	0.24	▲
80	0 . 05	38	0.24	▲
100	0 . 063	38	0.31	▲
125	0 . 08	37	0.40	▲
160	0 . 1	38	0.49	▲
200	0 . 125	38	0.61	▲
250	0 . 14	41	0.64	▲
315	0 . 16	44	0.69	▲
400	0 . 18	48	0.71	▲
500	0 . 224	48	0.88	▲
630	0 . 25	51	0.90	▲ ●
800	0 . 28	55	0.92	▲ ●
1	0 . 315	58	0.96	▲ ●
	0 . 4	51	1.45	▲
1 . 12	0 . 4	54	1.31	▲
1 . 25	0 . 355	61	1.00	▲ ●
	0 . 4	57	1.23	▲
1 . 4	0 . 25	72	0.48	▲ ●
	0 . 5	54	1.68	▲
1 . 6	0 . 4	64	1.02	▲ ●
	0 . 5	58	1.51	▲
1 . 8	0 . 8	44	3.40	▲
	0 . 5	61	1.38	▲
2	0 . 45	67	1.06	▲ ●
	0 . 63	58	1.92	▲
2 . 24	1	44	4.20	▲
	0 . 63	61	1.76	▲
2 . 5	0 . 5	69	1.06	▲ ●
	0 . 71	61	1.99	▲
2 . 8	1 . 25	44	5.30	▲
	0 . 71	64	1.82	▲
3 . 15	0 . 56	72	1.07	▲ ●
	0 . 8	64	2.05	▲
3 . 55	1 . 6	44	6.80	▲
	0 . 8	67	1.87	▲
4	0 . 63	75	1.00	▲ ●
	1	64	2.54	▲
4 . 5	1 . 8	48	7.10	▲
	1	67	2.31	▲
5	0 . 71	77	1.12	▲ ●
	1 . 12	67	2.62	▲
5 . 6	2	51	7.30	▲
	1 . 12	69	2.37	▲
6 . 3	0 . 8	79	1.14	▲ ●
	1 . 25	70	2.65	▲
7 . 1	2 . 24	54	7.50	▲
	1 . 25	72	2.38	▲
8	1	79	1.41	▲ ●
	1 . 25	75	2.15	▲
10	2 . 5	58	7.60	▲
	1 . 25	75	1.77	▲ ●
10	1 . 6	74	2.82	▲
	3 . 15	58	9.60	▲

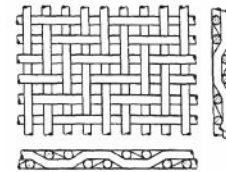
▲ - ACIER INOX (ISO 16143 - AISI 304)

● - ACIER GALVANISÉ (ISO 16120-3)

TYPE A (ISO 4783)



TYPE S (ISO 4783)



CARACTÉRISTIQUES

Maille : - ISO 2194-1991
 - dimensions:
 - Supérieures ou égales à 1 mm - exprimées en mm.
 - Inférieurs à 1 mm - exprimé en micromètres (mic)

Fil Diam. (d) : - ISO 4782
 - BWG - Birmingham Wire Gauge. (Obsolete)
 - SWG - Standard Wire Gauge. (Obsolete)
 - JDP - Jauge de Paris. (Obsolete)

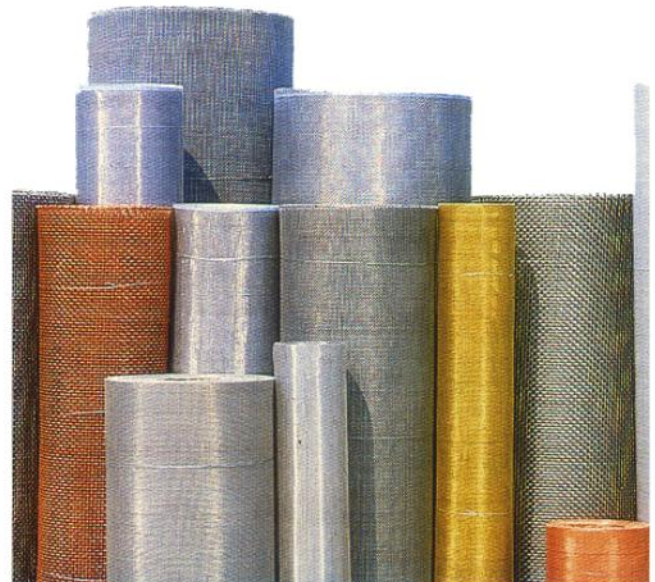
OBS : - La valeur de W, pour les ouvertures / pouces, c'est indicative.
 - Pour calculer exactement la valeur des ouvertures (W), utilisez les formules suivantes :

INCH ANGLAIS = 25.4 mm

INCH FRANÇAIS = 27.78 mm

$$W = \frac{25.4}{\text{MESH}} \cdot d$$

$$W = \frac{27.78}{\text{NR}} \cdot d$$

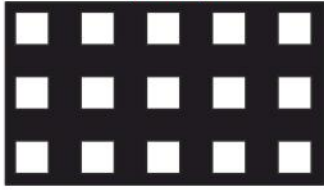




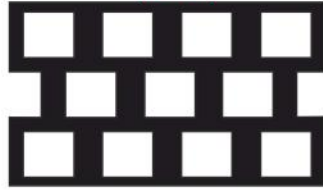
TAMIS CAOUTCHOUC

TYPES DE PERFORATION (ISO 7806)

(C-U)



(C-Z)

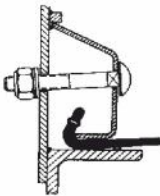


(R-T)

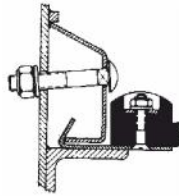


FIXATION TRANSVERSALE

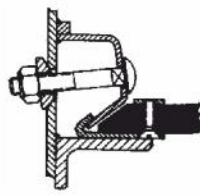
Type **K**



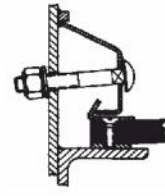
Type **N**



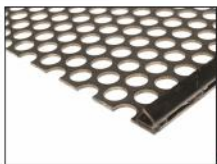
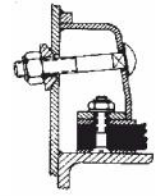
Type **P**



Type **R**



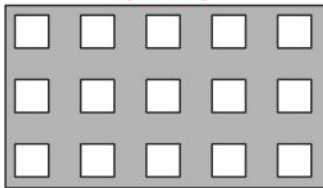
Type **S**



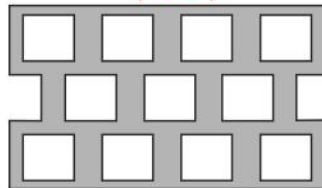
TAMIS TÔLES PERFORÉES

TYPES DE PERFORATION (ISO 7806)

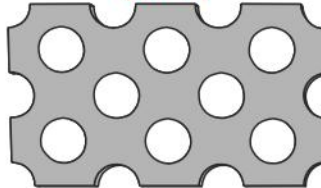
(C-U)



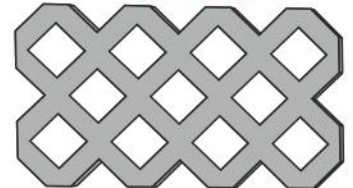
(C-Z)



(R-T)

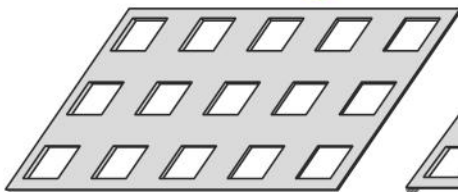


(CD-M)

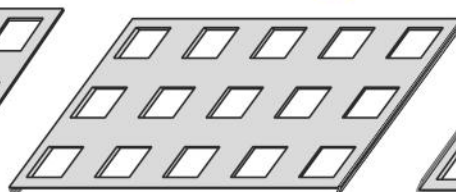


TYPES DE FIXATION

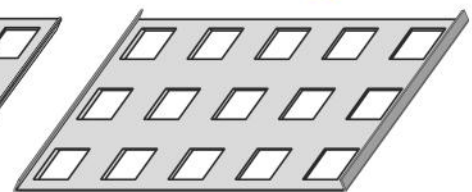
Type **G**



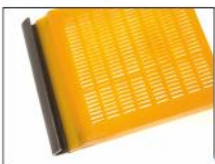
Type **L**



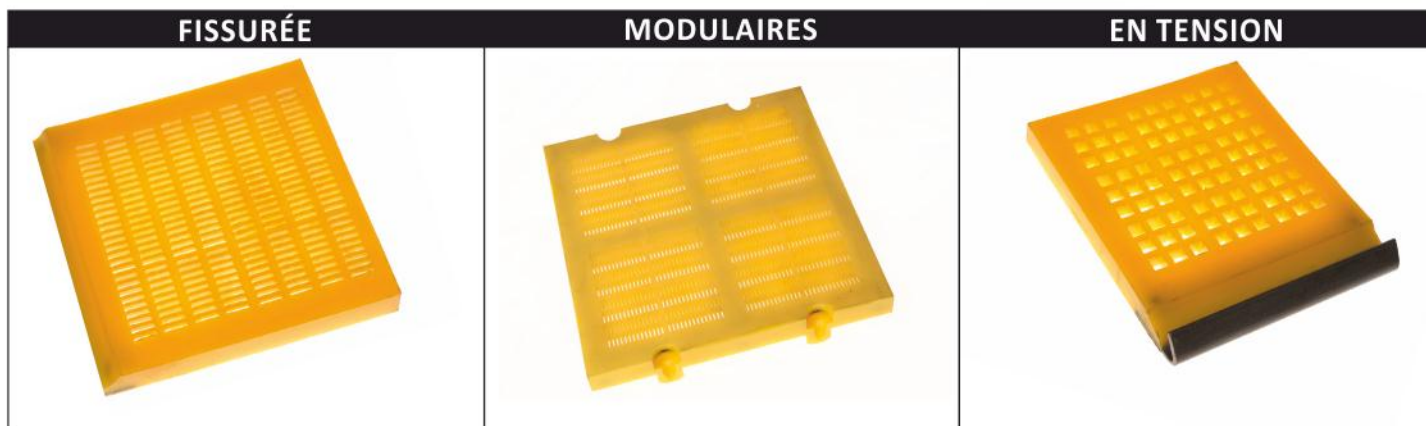
Type **T**



QUALITÉ	REF. ^a	DURÉE HB	RÉSISTANCE N / mm ²	COMPORTEMENT	
				DÉTÉRIORATION	IMPACT
ACIER DOUX	AM	100 - 140	340 - 470	FORT	FAIBLE
ACIER DUR	AD	220 - 270	750 - 910	MOYENNE	MOYENNE
ACIER H. R.	AR	340 - 400	1150 - 1350	LÉGER	FORT



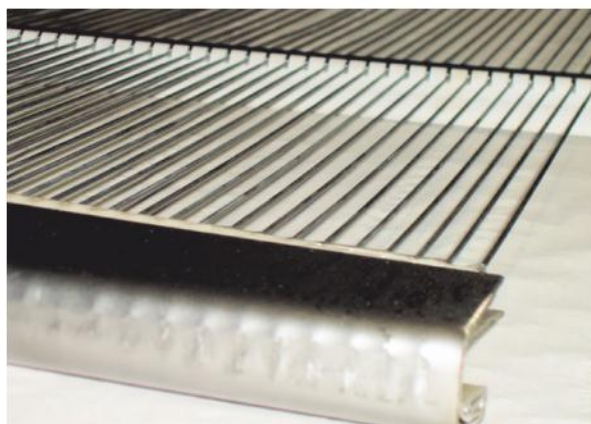
TAMIS POLYURÉTHANE



CARACTÉRISTIQUES		
<ul style="list-style-type: none"> ▶ SURFACE LISSE ▶ MONTAGEM SUR CADRES ▶ SYSTÈME CONSEILLÉ POUR LA SÉLECTION DE PRODUITS FINS 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ SURFACE LISSE ▶ MONTAGEM PAR DES MODULES ▶ RECOMMANDÉE POUR LE CRIBLAGE DE PRODUITS MOYENS 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ SURFACE LISSE ▶ APPLICATION EN TENSION TRANSVERSALE OU LONGITUDINALE ▶ RECOMMANDÉE POUR LA CLASSIFICATION PRODUITS LOURDS

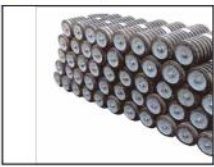


TAMIS EN CORDE À PIANO



CARACTÉRISTIQUES
▶ APPLICATION POUR CRIBLES MOBILES
▶ PRODUCTIONS ÉLEVÉES
▶ ANTICOLMATAGE

MAILLE (mm)	DIAMÈTRE DU FIL					
	0.8	1	1.25	1.6	2	3.15
2	●					
3.15		●				
4		●			●	
5		●			●	
6.3			●		●	
8				●	●	
10				●	●	
12.5					●	
14						●
16						●
18						●
20						●
25						●



ROULEAUX



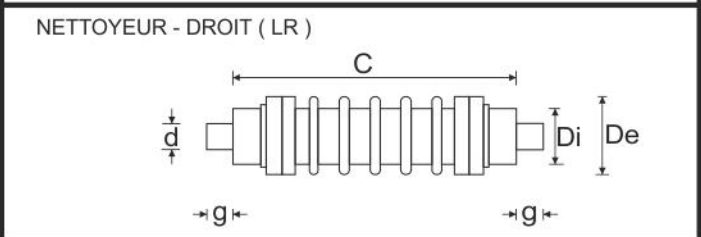
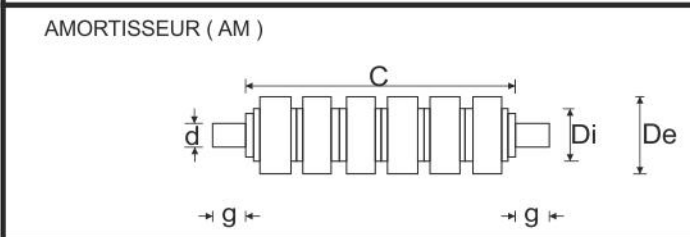
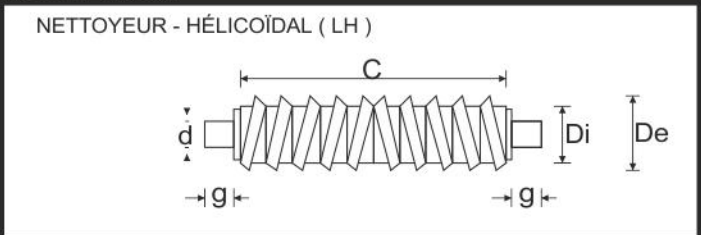
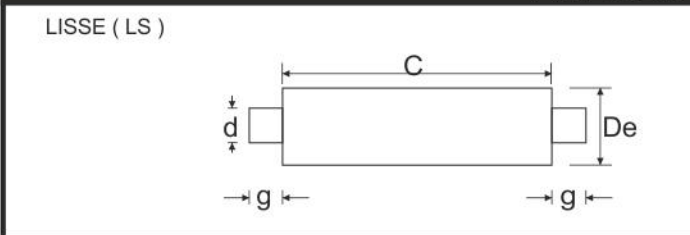
AVANTAGES

- ILS RÉDUISENT LA CONSOMMATION
- ILS SONT COMPLÈTEMENT ÉTANCHES CONTRE LES ÉLÉMENTS EXTERNES
- UNE PLUS GRANDE ADHÉRENCE DU TAPIS TRANSPORTEUR
- UN COÛT PLUS BAS DE MANUTENTION
- LEUR SUBSTITUTION, MAGASINAGE ET MANIEMENT SON SIMPLES

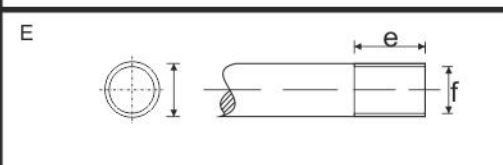
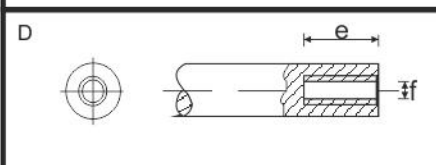
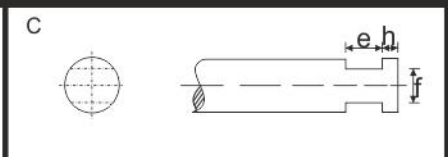
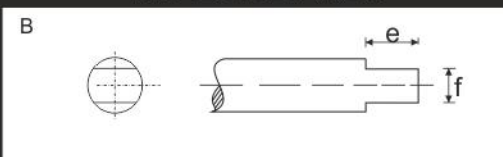
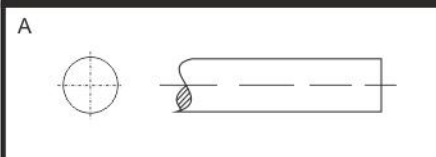
DIAMÈTRES DISPONIBLES

- 63 (mm)
- 89 (mm)
- 108 (mm)
- 133 (mm)
- 159 (mm)

TYPES DE ROULEAUX



TYPES DE AXES



F (others)



ACCESSOIRES



BLINDAGES TENSION



L
LONGUEUR - mm

1250

1500

1525

AUTRES DIMENSIONS
NOUS CONSULTER



VIS / RONDELLES

● - TÊTE RONDE

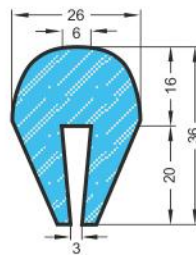


d \ L	100	120	130	140	160
16	● ■	● ■		●	■
18		●	●	■	
20	● ■	●		● ■	

■ - TÊTE MARTEAU

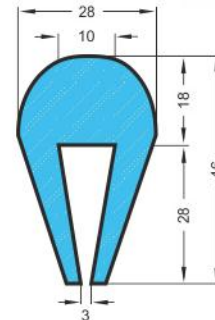


PROFIL DE CAOUTCHOUC



ROULEAUX

12,5 m



TAPIS / ACCESSOIRES



RESSORTS



BUSES

MODÈLE «QUEUE DE CARPE»



Ø - 4 / 5 / 7 / 9



MONTAGE

Avant la mise en place d'un nouveau tamis, vérifiez:

- ❑ Si les Supports sont revêtus avec un Profil de Caoutchouc en bon état ;
- ❑ Si les boulons tendeurs sont en bon état mécanique ;
- ❑ Si le tamis a une sur longueur suffisante pour qu'on puisse le déplacer facilement quand il sera tendu et pour que l'alignement du plan de criblage soit, de cette façon, assuré (voir croquis).



PENDANT LA MISE EN PLACE, IL FAUT RESPECTER LES INDICATIONS SUIVANTES:

- ❑ Utilisez seulement un tamis par chaque paire de tendeurs;
- ❑ Tendre fortement le tamis, progressivement et des deux côtés, de façon qu'il soit appuyé sur toutes les supports et qu'il ne puisse pas battre en fonctionnement;
(évitez, cependant, de tendre excessivement)
- ❑ Après 10 minutes d'opération, sans charge, resserrez toutes les fixations;
- ❑ Après 8 heures de service, vérifiez de nouveau les fixations et, si nécessaire, resserrez de façon à avoir la certitude que le tamis est appuyé, fermement, sur les Supports, il est nécessaire de répéter cette opération périodiquement;
- ❑ Les tamis attaches de tension, doivent être fixés aux points de support de telle façon qu'ils ne puissent pas battre.

SEULEMENT DANS CES CONDITIONS, IL SERA POSSIBLE OBTENIR LA RÉSISTANCE DES TAMIS AUX VIBRATIONS DU CRIBLE ET À LA MASSE DES PRODUITS QUI CIRCULENT SUR LES TAMIS.

COMMENT AUGMENTER LA DURÉE DE VIE?

- ❑ Vérifiez, régulièrement, le bon état du Profil de caoutchouc appliqué sur les Supports;
- ❑ Vérifiez, régulièrement, la tension des tamis, de façon à éviter le battement qu, inévitablement, conduira à la cassure des fils;
- ❑ Après la détérioration normale de certaines parties du tamis, inversez le tamis ou permutez-le avec un autre moins usé du même groupe installé dans la machine;
- ❑ Si le matériau à classifier est très humide ou avec des caractéristiques difficiles, on recommande le nettoyage du matériau adhérent avec les mailles du tamis, en augmentant son efficacité avec augmentation importante de la production (utiliser des Toiles Anticolmatantes) ;
- ❑ Les Tamis en acier à ressort ne doivent jamais être soudés.

N'ATTENDEZ PAS JUSQU'AU MOMENT OÙ LES FILS SE CASSENT, CAR CELA POURRA PROVOQUER L'ARRÊT DE TOUTE L'INSTALLATION.

CHANGEZ LES TAMIS TROP USÉS.

100

CENT ANNÉS



EXPORTING TO 23 COUNTRIES

EUROPE



AFRICA



OCEANIA



PRODUTIVA
est. 1910

PRODUTIVA FÁBRICA DE REDES LDA.
AVENIDA VASCO DA GAMA 8057 . 4430-755 AVINTES, V. N. GAIA
PORTUGAL

T. +351 223 771 770

F. +351 223 771 790

produtiva@produtiva.net

www.produtiva.net

TOILES MÉTALLIQUES | TAMIS EN CAOUTCHOUC | TAMIS EN POLYURÉTHANE | TOILES PERFORÉES | ACCESSOIRES