

EL GRADO DE FINURA

El **grado de finura** de un sólido determina el tamaño de las partículas del mismo. Una unidad muy utilizada para la medición es el **Mesh** o número de luces de mallas dentro de una pulgada inglesa (25,4mm).

TABLA DE CONVERSION DE FINURA
Mesh >1,0mm

| Mesh | DIN 4188 | ASTM F11-70 | TYLER® | BS 410 |
|------|----------|-------------|--------|--------|
| mm | mm | No | Mesh | Mesh |
| 1,00 | 1,00 | 18 | 16 | 16 |
| 1,12 | 1,12 | | | |
| 1,18 | | 16 | 14 | 14 |
| 1,25 | 1,25 | | | |
| 1,40 | 1,40 | 14 | 12 | 12 |
| 1,60 | 1,60 | | | |
| 1,70 | | 12 | 10 | 10 |
| 1,80 | 1,80 | | | |
| 2,00 | 2,00 | 10 | 9 | 8 |
| 2,24 | 2,24 | | | |
| 2,36 | | 8 | 8 | 7 |
| 2,50 | 2,50 | | | |
| 2,80 | 2,80 | 7 | 7 | 6 |
| 3,15 | 3,15 | | | |
| 3,35 | | 6 | 6 | 5 |
| 3,55 | 3,55 | | | |
| 4,00 | 4,00 | 5 | 5 | 4 |
| 4,50 | 4,50 | | | |
| 4,75 | | 4 | 4 | 3 1/2 |
| 5,00 | 5,00 | | | |

LOS DATOS CONTENIDOS EN ESTA HOJA SON MERAMENTE INFORMATIVOS, Y SON EL RESULTADO DE RECOPIACION DE INFORMACION POR PARTE DE ATPP EN DIFERENTES FUENTES Y AUTORES.

ATPP NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD SOBRE LOS CALCULOS QUE SE PUEDAN REALIZAR UTILIZANDO DATOS CONTENIDOS EN ESTA FICHA TECNICO-INFORMATIVA, INDEPENDIEMENTE DE QUE SEAN DERIVADOS DE ERRORES TIPOGRAFICOS O INEXACTITUDES DE LOS DATOS.

En la designación de mallas, el **Mesh** es el número de pasos o hilos determinados con una unidad de longitud. Las telas metálicas se definen formalmente por los parámetros **w** (luz de malla), **d** (diámetro del hilo) y **p** (malla) por lo que esta información es meramente orientativa y sólo para logra una descripción simplificada de la tela; pero su amplia utilización hace obligatoria su inclusión.

La superficie útil de tamizado **Fo** en % es la relación entre el área de las aberturas con respecto a la superficie total de la malla:

$$Fo = (w/p)2 \times 100, \text{ expresado en } \%$$

Siendo (p): Suma de la luz de malla (w) y del diámetro del alambre (d).

TABLA DE CONVERSION DE FINURA
Mesh <1,0mm

| Mesh | DIN 4188 | ASTM F11-70 | TYLER® | BS 410 |
|------|----------|-------------|--------|--------|
| µm | mm | No | Mesh | Mesh |
| 5 | 0,005 | | | |
| 10 | 0,010 | | | |
| 15 | 0,015 | | | |
| 20 | 0,020 | | | |
| 22 | 0,022 | | | |
| 25 | 0,025 | | | |
| 28 | 0,028 | | | |
| 32 | 0,032 | | | |
| 36 | 0,036 | | | |
| 38 | | 400 | 400 | 400 |
| 40 | 0,040 | | | |
| 45 | 0,045 | 325 | 325 | 350 |
| 50 | 0,050 | | | |
| 53 | | 270 | 270 | 300 |
| 56 | 0,056 | | | |
| 63 | 0,063 | 230 | 250 | 240 |
| 71 | 0,071 | | | |
| 75 | | 200 | 200 | 200 |
| 80 | 0,080 | | | |
| 90 | 0,090 | 170 | 170 | 170 |
| 100 | 0,100 | | | |
| 106 | | 140 | 150 | 150 |
| 112 | 0,112 | | | |
| 125 | 0,125 | 120 | 115 | 120 |
| 140 | 0,140 | | | |
| 150 | | 100 | 100 | 100 |
| 160 | 0,160 | | | |
| 180 | 0,180 | 80 | 80 | 85 |
| 200 | 0,200 | | | |
| 212 | | 70 | 65 | 72 |
| 224 | 0,224 | 65 | 62 | 66 |
| 250 | 0,250 | 60 | 60 | 60 |
| 280 | 0,280 | | | |
| 300 | | 50 | 48 | 52 |
| 315 | 0,315 | | | |
| 355 | 0,355 | 45 | 42 | 44 |
| 400 | 0,400 | | | |
| 425 | | 40 | 35 | 36 |
| 450 | 0,450 | | | |
| 500 | 0,500 | 35 | 32 | 30 |
| 560 | 0,560 | | | |
| 600 | | 30 | 28 | 25 |
| 630 | 0,630 | | | |
| 710 | 0,710 | 25 | 24 | 22 |
| 800 | 0,800 | | | |
| 850 | | 20 | 20 | 18 |
| 900 | 0,900 | | | |

Algunas unidades utilizadas en distintas Normas

| Unidad | Norma |
|---------|-----------------------|
| µm y mm | Mesh |
| mm | s/ ISO 565 y DIN 4188 |
| No | s/ ASTM F11-70 |
| Mesh | s/ TYLER® y BS 410 |

+34 937 812 099

Nuevos tiempos, nuevos conceptos

C. LISBOA 12
08210 BARBERÀ DEL VALLÈS
BARCELONA - SPAIN

Ofrecemos servicios, aportamos soluciones

APARTADO DE CORREOS 14074
08080 · BARCELONA · SPAIN
OFICINATECNICA@ATPPLLEAL.COM

Nuestro objetivo, su solución

WWW.ATPPLLEAL.COM