

Ficha Técnica

Filtro de Cartucho Cilíndrico con Carbón Activado en Pellet

Canastillo	Plástico
Media Filtrante	Carbón activado específico 4-5 mm
Temperatura Max.	40 - 70°C

Los **filtros de cartucho cilíndricos con carbón activado en pellet** están diseñados para capturar y eliminar contaminantes gaseosos, olores desagradables y humos en una amplia variedad de aplicaciones industriales. Gracias a su alta eficiencia y baja caída de presión, estos filtros son una solución ideal para mejorar la calidad del aire en ambientes industriales, aeropuertos, laboratorios y otros espacios donde es esencial la eliminación de compuestos orgánicos volátiles (COV) y gases tóxicos.



Dimensiones

Dim. Exterior (mm)	Dim. Interior (mm)	Largo (mm)	Peso (kg)	Volumen empaque (m3)	Caudal (m3/h)	Caída de Presión Inicial (Pa)	Resistencia humedad (%)	SKU
147	87	150	1	0.03	850	38	<60	CAMCARB-14787150
147	87	250	1.5	0.05	1.400	50	<60	CAMCARB-14787250
147	77	450	2.7	0.1	2.500	100	<60	CAMCARB-14777450
147	87	450	2.8	0.1	2.500	100	<60	CAMCARB-14787450
147	86	600	3.7	0.13	3.400	150	<60	CAMCARB-14786600



Capacidad de recarga y optimización del mantenimiento

El diseño de nuestros cartuchos filtrantes permite la **extracción y reposición del carbón activado saturado**, lo que reduce significativamente los costos de operación y el tiempo de implementación del recambio de filtros. El canastillo es completamente desmontable, lo que facilita la reposición del medio filtrante sin necesidad de reemplazar toda la unidad. Esto permite además de analizar el estado del carbón activado utilizado – a fin de evaluar la efectividad del proceso de filtración - ajustar los ciclos de mantenimiento según las condiciones específicas de cada instalación, disminuyendo significativamente los costos operacionales del proceso de filtrado.



Aplicaciones principales

- ✓ Tratamiento de compuestos orgánicos volátiles (COV), incluyendo formaldehído.
- ✓ Eliminación de humos y vapores generados en cabinas de pintura, resinas, disolventes y adhesivos.
- ✓ Filtración de hidrocarburos aromáticos policíclicos (HAP) en cocinas profesionales.
- ✓ Control de olores en centros de eliminación de residuos, alcantarillas y funerarias.
- ✓ Retención de vapores químicos (ácidos, formaldehído, etc.) en vitrinas de laboratorio.

Beneficios clave

- ✓ Alta eficiencia en la adsorción de gases contaminantes.
- ✓ Baja caída de presión para un rendimiento óptimo.
- ✓ Diseño recargable, reduciendo costos operativos y residuos.
- ✓ Compatibilidad con múltiples sistemas de filtración.
- ✓ Optimización del mantenimiento al permitir analizar la efectividad del carbón activado.
- ✓ Mejora de la calidad del aire en entornos industriales y comerciales.

