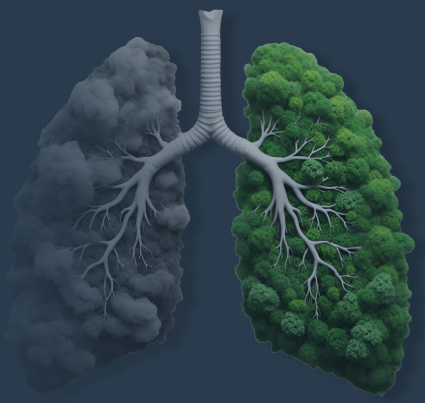
CATÁLOGO TÉCNICO · FILTRAGEM MÓVEL DE FUMOS DE SOLDA

FTRM-10 — filtro móvel com um ou dois braços articulados

1.100 m³/h · 23,6 m² de área filtrante · motor de 3 CV · limpeza Pulse-Jet automática



Aplicação

Captação de fumos de solda **na fonte**, antes que atinjam a zona respiratória do soldador. O FTRM-10 é **autônomo e móvel**: não exige rede de dutos, obra civil ou instalação fixa. Basta um ponto de energia e ar comprimido limpo e seco. Indicado para produção variável, manutenção e serviços em locais diferentes.

1. Configurações disponíveis

FTRM-10 · 1 BRAÇO

Atende 1 posto de solda. Toda a vazão de 1.100 m³/h concentrada em um captor.

FTRM-10 · 2 BRAÇOS

Dois braços no mesmo gabinete, para dois postos vizinhos. A vazão é dividida entre os captores.

Na versão com 2 braços, com os dois postos soldando ao mesmo tempo, a velocidade de captação em cada um cai. Para dois postos em uso simultâneo contínuo, recomenda-se o FTRM-20.

1.100 m³/h	23,6 m²	2,0 m
vazão nominal	área filtrante instalada	alcance do braço articulado

2. Especificações técnicas

Característica	Valor
Aplicação	**Fumos de solda MIG/MAG e eletrodo revestido**
Postos atendidos	**1 ou 2, conforme configuração**
Vazão nominal	**1.100 m³/h**
Elemento filtrante	**1 cartucho de nanofibra · 23,6 m²**
Braço articulado	**TR-ARM-2000 · 2.000 mm · rotação de 360°**
Motor	**3 CV**
Limpeza do elemento	**Pulse-Jet automático · 1 válvula solenoide**
Ar comprimido	**Seco e limpo, 6 a 7 bar**
Mobilidade	**Rodízios com trava · sem dutos**
Normas	**NR-09, NR-12, NR-15**

3. Diferenciais

Braço TR-ARM-2000

Alcance de 2 m, articulações de fricção regulável e captor orientável com tela de proteção. Mantém a posição definida pelo soldador.

Maior área filtrante da categoria

23,6 m² de nanofibra em um único cartucho. Baixa relação ar/pano: menor velocidade sobre a mídia e **sem saturação precoce** em operação correta.

Limpeza Pulse-Jet automática

Pulsos de ar comprimido devolvem a permeabilidade da mídia sem intervenção do operador e estendem a vida útil do elemento.

Manutenção simples

Acesso frontal ao cartucho e troca com uma única chave. Entregue montado, com o elemento instalado, pronto para uso.

4. Equipamento em operação

Captação na fonte durante solda de estrutura — o braço acompanha a posição do soldador.

Unidade completa com braço estendido — descarga de ar filtrado na lateral do gabinete.

Comando: chave geral, liga/desliga e botão de limpeza do cartucho.

Regulador de ar comprimido com manômetro na entrada do manifold.

Rodízios com trava — deslocamento entre postos sem ferramenta.

5. Requisitos de uso

Energia	**Ponto de alimentação elétrica com aterramento**
Ar comprimido	**6 a 7 bar, limpo e seco, com filtro regulador**
Piso	**Nivelado**
Documentação fornecida	**Manual de operação, diagrama elétrico e plano de manutenção**

A vida útil do elemento filtrante depende do material, do processo, dos turnos de uso e, principalmente, da **qualidade do ar comprimido**. O equipamento **não deve ser usado para pó seco de esmerilhamento ou lixamento de alumínio** — apenas fumos de solda e processos térmicos.

Solda de revestimento

Gera volume de fumo muito acima da solda convencional. Informe as **horas diárias de arco aberto** para confirmação do equipamento adequado.

Opcionais sob consulta: elemento filtrante de reposição e filtro regulador de ar comprimido. Imagens meramente ilustrativas. Especificações sujeitas a alteração sem aviso prévio.