



## TENSADO DE MALLAS DE POLIÉSTER MONOFILAMENTO DE ALTA CALIDAD

HILOS POR PULGADA	HILOS POR CM.	DIÁMETRO DE HILO (MICRAS)	% DE ÁREA ABIERTA	TENSIÓN INICIAL	PRIMER RETENSADO	SEGUNDO RETENSADO	PÉRDIDA DE TENSIÓN DESPUÉS DEL 1ER ESTAMPADO	PÉRDIDA DE TENSIÓN DESPUÉS DEL 2DO ESTAMPADO	TENSIÓN RESULTANTE
PULGADA	CENTIMETRO	MICRAS	%	N/cm	N/cm	N/cm	N/cm	N/cm	N/cm
60	24	145	41%	34	40	45	16	5	24
86	34	100	43%	32	36	40	16	5	19
110	43	80	42%	28	32	36	12	6	18
137	54	73	35%	28	32	36	12	6	18
156	62	66	34%	25	29	33	12	5	16
196	77	55	32%	20	24	28	12	5	11
230	90	48	25%	18	20	26	12	6	8
305	120	25	27%	14	18	22	7	4	11

1. El propósito de esta tabla es informar a aquellas empresas que dan servicio de tensado de mallas o a aquellas personas que tensan sus propias mallas que existe una perdida de tensión cuando el marco ha sido usado y por ello se debe tensar 3 veces como lo indica la tabla.
2. Se debe esperar dos horas a que la malla se relaje antes de hacer el primer y segundo retensado.
3. Una vez retensada la malla por segunda vez se debe pegar la malla al marco de aluminio.

ESTA TABLA ESTA BASADA EN LA TABLA DE STRETCH DEVICES INC.