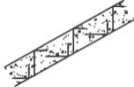
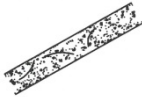
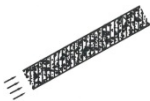
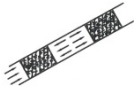


CUADRO COMPARATIVO DE DIVERSOS PROCEDIMIENTOS DE TRANSPORTE NEUMÁTICO

Procedimiento	P (atm) + Presión - Aspirac .	M <u>Kg. Mat.</u> Kg. Gas	W m/seg.	Forma del flujo	Adecuado para materiales	Propiedades importantes
Partículas suspendidas <u>FASE DILUIDA</u>	hasta 0,5 +/-	1 ÷ 3	15 ÷ 40		Secos y pulverulentos hasta granulados, incluso para granos superiores a 1 mm. pero de poca densidad y poca dureza.	Desgaste elevado en caso de granos duros o esquinados.
Corriente de material fluidificado <u>FASE DILUIDA</u>	0,5 ÷ 3 +/-	30 ÷ 60	10 ÷ 25		Secos, pulverulentos y granulados fluidificables. Incluso de mayor densidad. Grano inferior a 0,1 mm.	Menor desgaste sobre todo en los trozos rectos de la tubería y en las curvas al principio de la tubería de transporte.
Empuje de material por presión <u>FASE DENSA</u>	3 ÷ 10	50 ÷ 100	0,5 ÷ 25		Granulados, secos de cualquier densidad, granos superiores a 0,1 mm. para la formación de columnas permeables.	Capacidad y camino de transporte limitado. Fuerte expansión al final con aumento de la velocidad y desgaste.
"AIR-CAR" Cartuchos alternados con bolsas de aire <u>FASE DENSA</u>	1,5 ÷ 5	100 ÷ 350	0,5 :- 2		Secos, húmedos y preparados de casi cualquier composición, abrasivos y adhesivos. Pulverulentos y granulados inferiores a 7mm.	Desgaste inapreciable. Poco consumo de aire comprimido. Sin separación de mezclas compuestas.