

ООО «Арпластик»

ОГРНИП 1101841001613 426063, УР, г. Ижевск, ул. Удмуртская, 255 В, пом. 16, Литер Ш.

тел. 912-622, 912-623

[www.arplastik.ru](http://www.arplastik.ru)

---

16.08.2018

### КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ.

Ижевский Завод Композитных Технологий «Арпластик», предлагает своим клиентам оборудование для производства стеклопластиковой арматуры.

Технологические линии **КА – 2** предназначены для изготовления композитной арматуры из стеклянного и базальтового ровинга, применяемой в качестве армирующего элемента для выполнения строительных работ.

Особенности линии:

Линия работает в один ручей. Перед ванной полимеризации ровинг проходит через дополнительную сушку ровинга, убирает лишнюю влагу из ровинга. Для того чтобы не было микровзрывов в теле арматуры. В данной линии процесс скрутки ровинга происходит сразу на линии. Специальная прялка скручивает ровинг сразу с заводской бухты на тело арматуры. Количество нити на бухте хватает 15-18 часов работы в зависимости от диаметра арматуры и скорости прохождения. Отжим в ванне пропитки ровинга происходит с вала и специальных ребер. Ванны производятся с подогревом для лучшего отжима и дополнительного подогрева в зимний период. Пропитанный жгут затем заходит в камеру полимеризации, нагрев производится с помощью специальных тэнов из нержавеющей стали. В печи установлены датчики температуры для контроля. Печь имеет возможность чистки от остатков смол и замены сгоревших ламп или тэнов, с помощью ее открытия механическим способом. Затем арматура проходит в ванну охлаждения, с помощью воды понижается ее температура. Для замены нагретой воды установлен насос для откачки нагретой воды и чистки ванны. Затем охлажденная арматура заходит в тянущий траповый механизм. Из тянущего механизма попадает в узел безостановочной резки. На узле установлен программируемый счетчик на требуемую длину.

Основные характеристики линий:

- производительность 3-4 км диаметром 10-12 мм за смену 8 часов
- производительность 4-6 км диаметром от 4-8 мм диаметром за смену
- диаметр от 4 до 32 мм, чем больше диаметр арматуры, тем ниже скорость производства, но тем больше рентабельность продукции
- длина линии 18 м + длина стеклопластикового стержня до 6-12 м, цех нужен около 30 м длиной; ширина линии 1 метр.

Установленная мощность – до 15 кВт.

**Стоимость линий:**

По запросу.

**В стоимость линий входит монтаж, технологии, пуско-наладка и обучение персонала. В стоимость не входят затраты на дорогу и проживание 2 монтажников до пункта монтажа и обратно.**

1. Технические характеристики

Показатель	Значение
Производительность, м/мин	15-25
Масса, кг	Не более 1500
Длина линии, в метрах	18
Напряжение, В	380

2. Комплект поставки

№	наименование	Количество шт.	Срок поставки (Рабочих дней)
001	Шпулярник для бобин, используется для хранения бухт ровинга и дальнейшего забора с него ровинга	1	45
002	Пропиточная ванна с устройством спиральной намотки, используется для пропитки ровинга композитом и его же последующего отжима. Так же для наложения на тело арматуры профильной нити. Прогрев ровинга.	1	45
003	Камера полимеризации, обогрев происходит с помощью тэнов из нержавеющей стали	1	45
004	Ванна охлаждения, длина 2 метра, охлаждение с помощью воды	1	45
005	Тянущий узел с отрезным устройством (траковый, преимущество – имеет преимущество его использования до диаметра 32 мм)	1	45
006	Скрутчик арматуры (бухтователь)* ОПЦИЯ (дополнительно по желанию)	1	45
007	Скрутчик ровинга, используется для придания плоскому ровингу круглой профильной формы	1	45
008	Пульт управления	1	45
009	Паспорт на линию	1	45

**\* По желанию заказчика оборудование может комплектоваться бухтователем арматуры (Поставляется за отдельную плату!!!)**

**Используемые материалы:**

- Стеклоровинг Advantex
- Смола эпоксидная
- Смола ИМТГФА
- Ускоритель УПР А.01

**Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев.**