

ООО «Арпластик»

ОГРНИП 1101841001613 426063, УР, г. Ижевск, ул. Удмуртская, 255 В, пом. 16, Литер Ш.
тел. 912-622, 912-623, arplastik18@yandex.ru

www.arplastik.ru

01.03.2017

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ.

Ижевский Завод Композитных Технологий «Арпластик», предлагает своим клиентам оборудование для производства композитных гнутых элементов, далее ГКЭ.

Бетон прекрасно работает на сжатие и способен выдерживать колоссальные нагрузки. А вот на растяжение его показатели достаточно скромны, в силу относительной хрупкости.

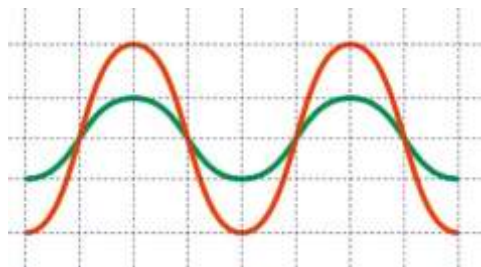
ГКЭ для ленточных фундаментов, фундаментных плит, плит перекрытия, свай, столбов и других конструкций требующих повышенной прочности, распределения нагрузок или снижения общего веса изделия.

Сварка композитной арматуры невозможна ввиду диэлектрических свойств материала и поэтому для формирования углов при армировании следует выполнять вязкой отдельных прямых прутков или с помощью готовых ГКЭ. Применение ГКЭ позволяет лучше распределить растягивающие и деформационные нагрузки, делая каркас цельным, и, следовательно, более прочным, что положительным образом отражается на прочности изделия ЖБИ.

Как согнуть стеклопластиковую арматуру? Изгиб прутков такой арматуры в условиях строительной площадки невозможен. Широкие возможности технологического процесса производства материалов разных по форме определяют широкий ассортимент композитных материалов, которые может производить наше оборудование. Армирование углов с помощью Г- и П-и «синусоидой» образных элементов Арматурные стержни в случае заливки монолитных конструкций размещаются в опалубке с определённым шагом и увязываются между собой вязальной проволокой или обычными пластиковыми хомутами нужной длины.

Появляется возможность для изготовления гибких связей в форме «П», в виде стержня и небольших загибов по обоим концам стержня.





Композитные гнутые детали выпускаются в виде Г-образных, П-образных и Синусоидных элементов стандартной формы и размеров.

Технологическая линия КГЭ – 1500 (max расстояние между вершинами синусоиды 1500 мм.) предназначена для изготовления ГКЭ из стекло и базальтового ровинга.

Преимущества оборудования нашего производства:

Уникальность данного оборудования в том, что:

- На данном оборудовании выпускается продукция:
 - Композитные гнутые детали в виде Г-образных, П-образных с шириной элемента max 1500 мм, с глубиной 1000 мм с max радиусом поворота 100 мм и Синусоидных с max расстоянием между вершинами синусоиды 1500 мм, глубиной от вершины до крайней низкой точки 1000 мм.
- Возможность формовать прутки диаметром от 2 до 16 мм, Производить КГЭ в 3-D плоскости. Изготовление и нарезка прутков происходит как в ручном так и в автоматическом режиме.
- Производительность до 2000 метров в мин в зависимости от диаметра прутка сетки.
- Рабочий персонал 1-2 человека.

Параметры:

Длина линии	14 м.
Ширина	1.5 м.
Высота	1,5 м.
Установленная мощность	от 15 кВт/ч.
Потребление воды	15 – л/сутки
Потребление воздуха	90 – л/ч.

Производительность зависит только от диаметра прутка выпускаемой КГЭ.

Особенности линии:

По производству КГЭ:

- ✓ Четырехканальная печь полимеризации, использование импортных терморегуляторов дает возможность ступенчатого нагрева. Наличие ПИД регулирования позволяет печи работать в самом оптимальном режиме. Рабочая температура печей до 400 гр. С. Нагревательные тэны из нержавеющей стали, что значительно увеличивает срок службы и сокращает энергопотребление. Утеплена теплоизоляционными материалами, это позволяет исключить деформацию конструкции печи. Поверхность печи нагревается до 50 гр. по С.

- ✓ Система подогрева эпоксидно-полимерного связующего в пропиточной ванне увеличивает время жизни готовой смеси.
- ✓ Узел преднатяжения нитей ровинга оборудован системой автоматического оповещения и отключения тянущего механизма при попадании узлов нитей ровинга.
- ✓ Линия оснащена системой предварительного нагрева ровинга.
- ✓ Ролики и направляющие, непосредственно контактирующие с арматурным стержнем, в процессе производства, выполнены из стали марки Ст 45.
- ✓ Регулировка шага периодического профиля.
- ✓ Объем каждой ванны для эпоксидной смолы 8 литров
- ✓ Возможность быстрой замены ванны для эпоксидно-полимерного связующего
- ✓ Регулируемая скорость протяжки продукции на панели оператора
- ✓ Высокоточный счетчик импульсов для подсчета метража готовой продукции

Стоимость такого оборудования составляет:

Линия КГЭ-1000 2 500 000.00 рублей

Комплектация указана в спецификации поставляемого оборудования.

В стоимость оборудования входит монтаж, пуско-наладка и обучение персонала!

Доставка готового оборудования осуществляется за счет Покупателя!!!

Оплата: 60% - предоплата, 30% - по факту готовности оборудования, 10% в течение 5 банковских дней - после проведения монтажа, пуско-наладки и обучения.

Гарантия 1 год.

Гарантия распространяется на сборные узлы Оборудования. На расходные материалы, такие как: нагревательные лампы, ТЭНы, автоматы, ремни и магнитные пускатели – гарантия не распространяется и устраняется покупателем за свой счет.

Гарантия действует при условии правильной эксплуатации и периодического обслуживания линии в соответствии с Правилами и нормативами обслуживания оборудования.

ВНИМАНИЕ!!! При снижении цены на оборудование по инициативе Покупателя, срок гарантийных обязательств сокращается!!!

Спецификация поставляемого оборудования:

N	Наименование оборудования	Кол-во	Ед. из м.	Цена, руб	Сумма, руб.с учетом НДС руб.	Срок поставки, рабочих дней
Технологическая линия КСП – 2000 в составе						
1	Пульт управления	1	шт			60
2	Стеллаж для ровинга	1	шт			60
3	Пропиточная ванна с натяжным устройством	1	шт			60
4	Автоматический узел спиральной намотки	1	шт			60
5	Узел раскладки композитного прутка	1	шт			60
6	Камера полимеризации	1	шт			60

8	Тянущее устройство-транспортёр	1	шт			60
9	Узел резки	1	шт			60
10	Приёмный стол	1	шт			60
11	Скрутчик ровинга	1	шт			60
12	Технологический паспорт	1	шт			60
13	Руководство	1	шт			60

Используемые материалы:

- | | |
|----------------------------------|-----------------------------------------------|
| 1. Стеклоровинг 2400/4800 текс; | 4. Ускоритель УПР А.01 |
| 2. Смола эпоксидная (тип ЭД-20); | 5. Нить лавсановая ЛЛ-45 (пластиковая бобина) |
| 3. Отвердитель Изо МТГФА; | 6. Песок кварцевый |

При использовании аналогов сырья, возможна некорректная работа оборудования!!!