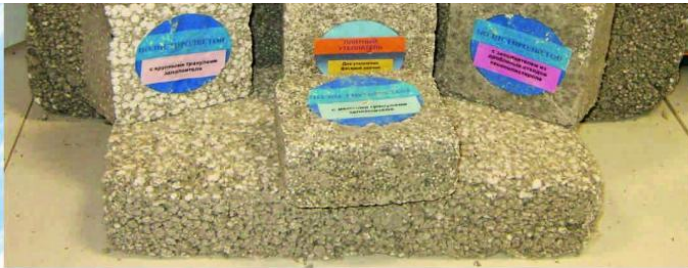


Строительство



ОСОБОЛЕГКИЙ ПОЛИСТИРОЛБЕТОННЫЙ ПЛИТНЫЙ УТЕПЛИТЕЛЬ

Предназначен для эффективного утепления полов, кровель, стен зданий.

- + Имеет плотность 150 кг/м³, что по сравнению с выпускаемыми аналогичными утеплителями меньше в 1,7 раза.
- + При использовании возможно снижение затрат, так как обеспечивается уменьшение толщины слоя утеплителя до 40%.

EXTRA LIGHT POLYSTYRENE CONCRETE SLABBY HEAT INSULATION

Designed for application as an efficient floor, roof, and wall heat insulation material.

- + Its density is 150 kg/m³, the manufactured slabby polystyrene concrete.
- + Its use can reduce expenses owing to reducing the layer thickness of the heat insulation up to 40%.

ДОБАВКИ-МОДИФИКАТОРЫ БЕТОННЫХ СМЕСЕЙ И БЕТОНОВ

Предназначены для изготовления монолитных и сборных железобетонных конструкций.

- + Добавки-суперпластификаторы СПБ, СПАС – относятся к суперпластификаторам 1 группы, разработаны с использованием сырьевых материалов Республики Беларусь
- + Добавки СПС, БТБ имеют комплексное действие – сочетают эффект пластификации и ускорения твердения бетонов. Добавка СПС не содержит хлоридов, относится к классу суперпластификаторов, при этом ускоряет в 2 раза набор прочности в ранние сроки.
- + Добавка БТБ разработана для использования при низких температурах 0...10 С°, обеспечивает ускорение набора прочности в 2-2,5 раза.

MODIFYING ADDITIVES FOR CONCRETE MIXES AND CONCRETES

Designed for production of monolithic and precast reinforced concrete constructions.

- + Superplasticizers СПБ, СПАС, superplasticizers of 1 group, are designed on the basis of raw materials of the Republic of Belarus
- + Additives СПС, БТБ have complex action – they combine the effect of plasticization and acceleration of concrete hardening. Additive СПС is a superplasticized that does not contain chlorides, at that it quickens the strength gain at the early stage twofold.
- + Additive БТБ is designed for application at low temperatures 0...10 С°, it ensures the acceleration of the strength gain up to 2-2,5 times.



Обработка покрытий



ENGINEERING PROCESS AND SPECIAL TOOLING FOR RESTORATION AND STRENGTHENING OF SURFACES OF LARGE DETAILS OF IRREGULAR GEOMETRIC SHAPE

Designed for

restoration and strengthening of a wide range of details of irregular geometrical shape in conditions of repair bays and line working at machine-building enterprises

Main advantages

- + Large scale of manufacturing capability due to provision of restoration and strengthening of wide-ranging details of different dimension types and shapes.
- + Possibility of automation of restoration and strengthening processes due to infinitely variable control of workpiece rotation speed.
- + Versatility of special tooling ensuring processing of details of different shape and dimension.

Features of the engineering process

Engineering process of restoration and strengthening is implemented by means of arc welding of alloy wire materials with a wide range of dimensional characteristics of working surfaces. At that details are installed on special running centres of cardan configuration for ensuring the process of centreshift for a set angle or at work of a surfacing burner in automatic drive control mode

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС И СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ И УПРОЧНЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ СЛОЖНОЙ ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ФОРМЫ

Предназначена

для восстановления и упрочнения широкой номенклатуры деталей сложной геометрической формы в условиях ремонтных участков и основных производств машиностроительных предприятий.

Основные преимущества

- + Широкие технологические возможности за счет обеспечения восстановления и упрочнения деталей различных типоразмеров и форм в широком диапазоне.
- + Возможность автоматизации процессов восстановления и упрочнения за счет бесступенчатого регулирования частоты вращения заготовки.
- + Универсальность специальной оснастки, обеспечивающей обработку деталей различного профиля и габаритов.

Особенности технологии

Технология восстановления и упрочнения реализуется с использованием метода дуговой наплавки легированных проволочных материалов в широком диапазоне размерных характеристик рабочих поверхностей. При этом детали устанавливаются на специальных вращающихся центрах, выполненных в карданном исполнении для обеспечения процесса центросмещения на заданный угол или при работе наплавочной горелки в режиме управления следящим приводом