

НАСТИЛЫ

НАСТИЛЫ

4	О КОМПАНИИ
6	ПРОИЗВОДСТВО НАСТИЛОВ ПОЛНОГО ЦИКЛА
8	Производство решетчатых настилов
10	Применение настилов
12	Наши проекты
16	Порошковая покраска
18	Производство настилов в промышленных масштабах
19	Горячее цинкование металлоизделий
20	Сертификация
21	Выставки и форумы
22	СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ
23	Производство сварного решетчатого настила
26	Виды сварного решетчатого настила с полосой противоскольжения
28	Виды крепежа и способы крепления сварного решетчатого настила
30	Рекомендации и требования к заказу настила
31	Пример заказа сварного решетчатого настила
32	ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ
34	Основные элементы и технические параметры прессованного настила
36	ТИПЫ ОБРАМЛЕНИЯ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА
38	СТУПЕНИ ИЗ НАСТИЛА
40	ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА
42	ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА
44	ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ
50	СТУПЕНИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННОГО НАСТИЛА
52	ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ
53	Области применения перфорированного листа
54	ОГРАЖДЕНИЯ ПЕРФОРИРОВАННЫЕ
56	НАШИ КЛИЕНТЫ
58	ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПОСТАВЩИК
60	ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК
62	КОНТАКТЫ

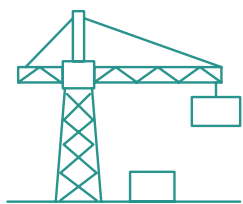
О КОМПАНИИ

Группа компаний «ДиПОС» – это производственно-коммерческая организация с высоким уровнем сервиса и производством по переработке арматурной стали, плоского проката и изготовлению решетчатых настилов и стеллажных конструкций.

Ежегодно на наших предприятиях перерабатывается более 470 тысяч тонн металлопроката. Производственные комплексы «ДиПОС» оснащены оборудованием от ведущих мировых брендов, а контроль качества и сертификация произведенной продукции соответствуют современным стандартам.

Филиалы компании расположены в четырех округах Российской Федерации. Поставки металлопродукции на территории России и в страны СНГ осуществляются большегрузными автомобилями SCANIA, оснащенными системой спутниковой навигации, благодаря которым наши партнеры получают продукцию точно в срок. Также возможна доставка продукции железнодорожным транспортом и формирование сборных заказов.





60 000

ТОНН В МЕСЯЦ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ
МОЩНОСТИ



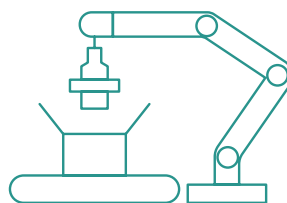
100

АВТОМОБИЛЕЙ SCANIA
СОБСТВЕННЫЙ
АВТОПАРК



> 2 000

ПРОФЕССИОНАЛОВ
УЧАСТВУЮТ
В ПРОИЗВОДСТВЕ



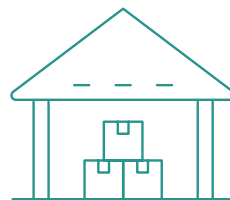
150

ЕДИНИЦ
СОВРЕМЕННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ



> 2 500

НАИМЕНОВАНИЙ
ПРОДУКЦИИ
В АССОРТИМЕНТЕ



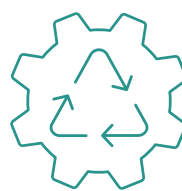
> 50

ГЕКТАРОВ
ПЛОЩАДЬ СКЛАДСКИХ
ПОМЕЩЕНИЙ



> 1 млн

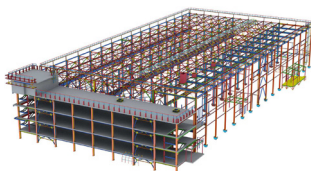
ТОНН В ГОД
ОБЪЕМ
ПРОДАЖ



> 470 тыс.

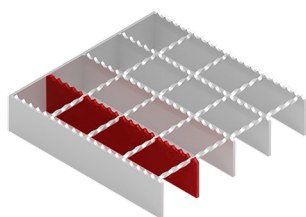
ТОНН
ЕЖЕГОДНЫЙ ОБЪЕМ
ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛА

ПРОИЗВОДСТВО НАСТИЛОВ ПОЛНОГО ЦИКЛА



РАЗРАБОТКА И ОФОРМЛЕНИЕ РАБОЧЕЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

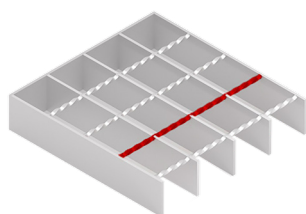
На стадии проектирования производственных площадок выполняем услуги по разработке и оформлению комплекта КМД по части раскладки решетчатого настила на опорные профили согласно ТЗ заказчика и комплект КМ.



ВЫБОР НЕСУЩЕЙ ПОЛОСЫ

В зависимости от среды эксплуатации и действующих нагрузок на настил предлагаем в качестве несущего элемента:

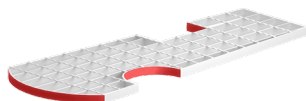
- ♦ полосу с элементами противоскольжения для безопасного обслуживания различных площадок, там, где существует опасность скольжения;
- ♦ гладкую полосу, которая используется на площадках внутри производственных сооружений.



ВЫБОР СВЯЗУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА

В зависимости от шага несущей полосы и среды эксплуатации настила в качестве связующего элемента возможно использование:

- ♦ арматуры В500С – при увеличенном шаге между несущими полосами для прочной фиксации;
- ♦ витого квадрата – в настилах со стандартной ячейкой, который также является элементом противоскольжения;
- ♦ гладкого прутка – по требованию заказчика.

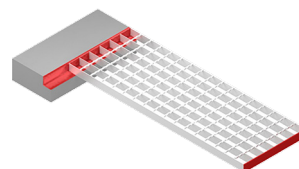


РЕЗКА В РАЗМЕР, ВЫРЕЗЫ

До стадии монтажа осуществляем услугу резки настилов в размер и технологические вырезы по чертежам заказчика.

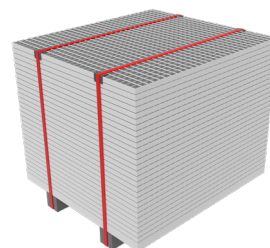
ОБРАМЛЕНИЕ

Производим обрамление настила как по торцам несущих полос, так и по связующим элементам полосой и различным профилем: уголок, труба, кант противоскольжения.



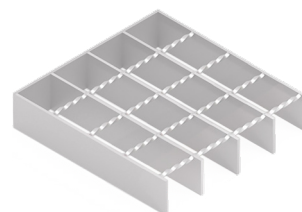
МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

Предлагаем широкий перечень вариантов маркировки: струйный способ нанесения, самоклеющаяся и навесная пластиковая бирка. Осуществляем множество различных схем упаковки в зависимости от региона доставки, метода транспортировки и способа хранения продукции.



ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Предлагаем услугу по защите поверхности настила от коррозии методом горячего цинкования на европейском оборудовании, а также порошковую покраску металлоизделий.



КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА В СОБСТВЕННОЙ ЛАБОРАТОРИИ

Лаборатория проводит испытания настилов на величину прогиба при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке.



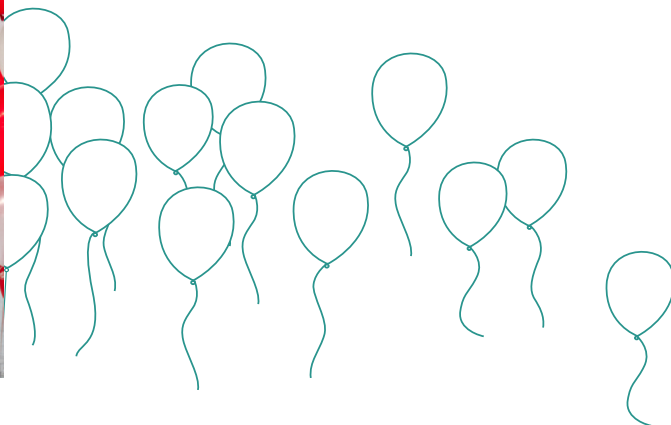
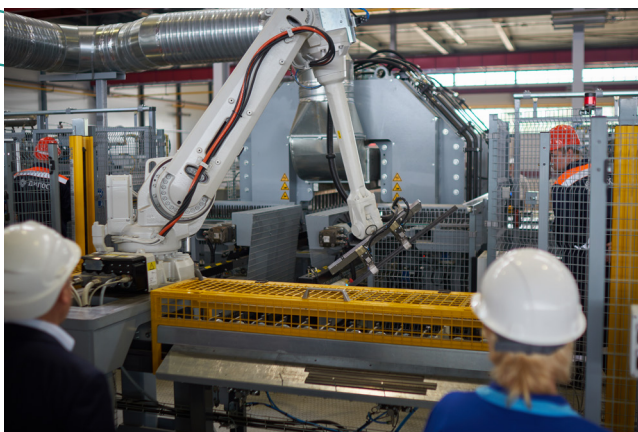
ДОСТАВКА

Доставка осуществляется в регионы России и страны СНГ на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.



ПРОИЗВОДСТВО РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ

На «Верхневолжском СМЦ», производственной площадке группы компаний «ДиПОС» в городе Иваново, функционируют два современных цеха, в которых осуществляется производство и обработка решетчатых настилов на высокотехнологичных линиях лучших мировых брендов.





ПРИМЕНЕНИЕ НАСТИЛОВ

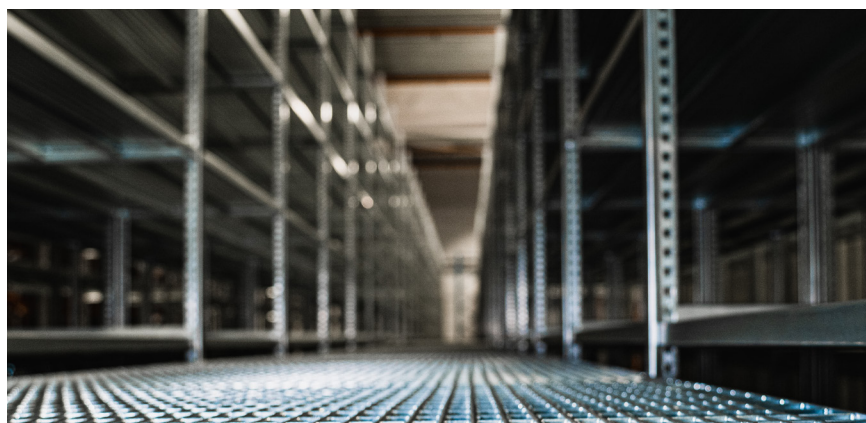
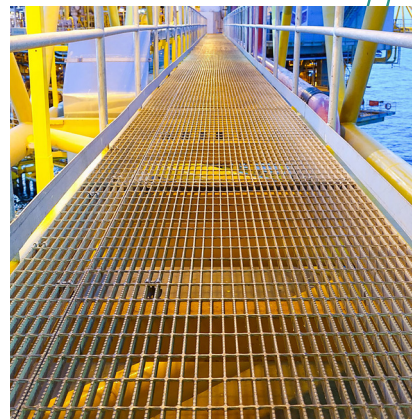
Настил применяется на предприятиях химической, металлургической, судостроительной, нефтегазовой, автомобильной промышленности, на производственных установках машиностроения, электростанциях, при разработке месторождений полезных ископаемых, при благоустройстве и возведении:

- ♦ промышленных платформ и эстакад;
- ♦ несущих покрытий и ограждений;
- ♦ ходовых мостков;
- ♦ обслуживающих площадок;
- ♦ различных видов лестниц: эвакуационных, винтовых и пр.;
- ♦ складских помещений, стеллажей;
- ♦ железнодорожных терминалов;
- ♦ мостов, тротуаров;
- ♦ площадок технического обслуживания для автосервисов;
- ♦ грязезащитных систем;
- ♦ разделительных полос при дорожном строительстве;
- ♦ декоративных и несущих элементов малых архитектурных форм;
- ♦ стальных конструкций различного назначения.

НАША ПРОДУКЦИЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В КАЧЕСТВЕ:

- ♦ перекрытий на производственных площадках;
- ♦ ограждений;
- ♦ элемента декора;
- ♦ части мезонинов в стеллажных конструкциях;
- ♦ лестничных ступеней.





НАШИ ПРОЕКТЫ



Амурский ГПЗ



Крымский мост



Курскагротерминал



АО «Газпромнефть-ОНПЗ»



Башкирская содовая компания



Удоканская медь



Порт Усть-Луга



Ямал СПГ



Таманский терминал навалочных грузов



Московский НПЗ (АО «Газпромнефть-МНПЗ»)



Склады KazanExpress



Склады Ozon



Склады Wildberries

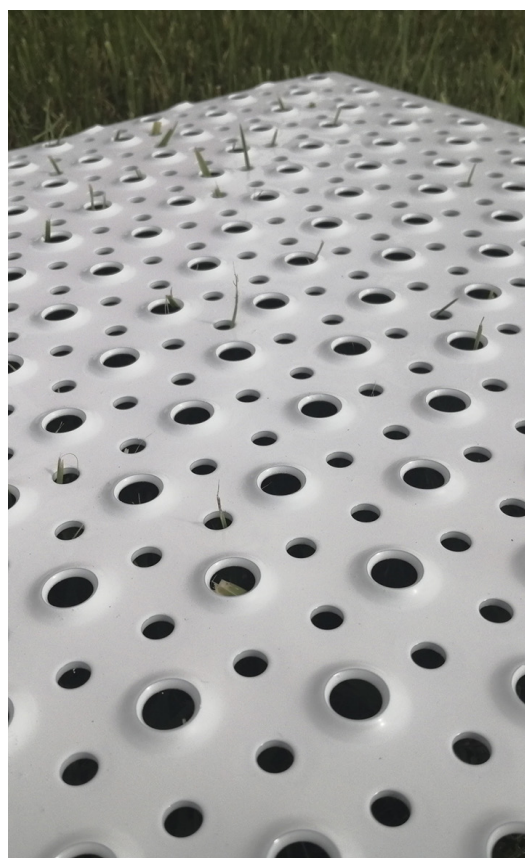
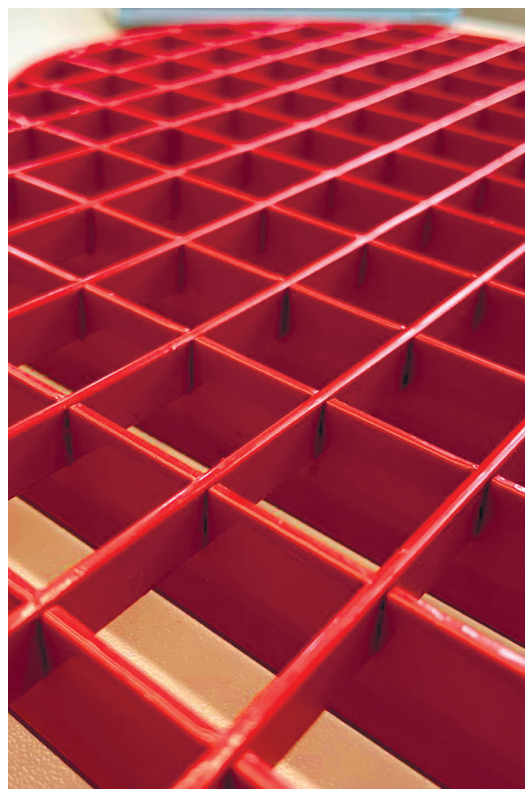
ПОРОШКОВАЯ ПОКРАСКА

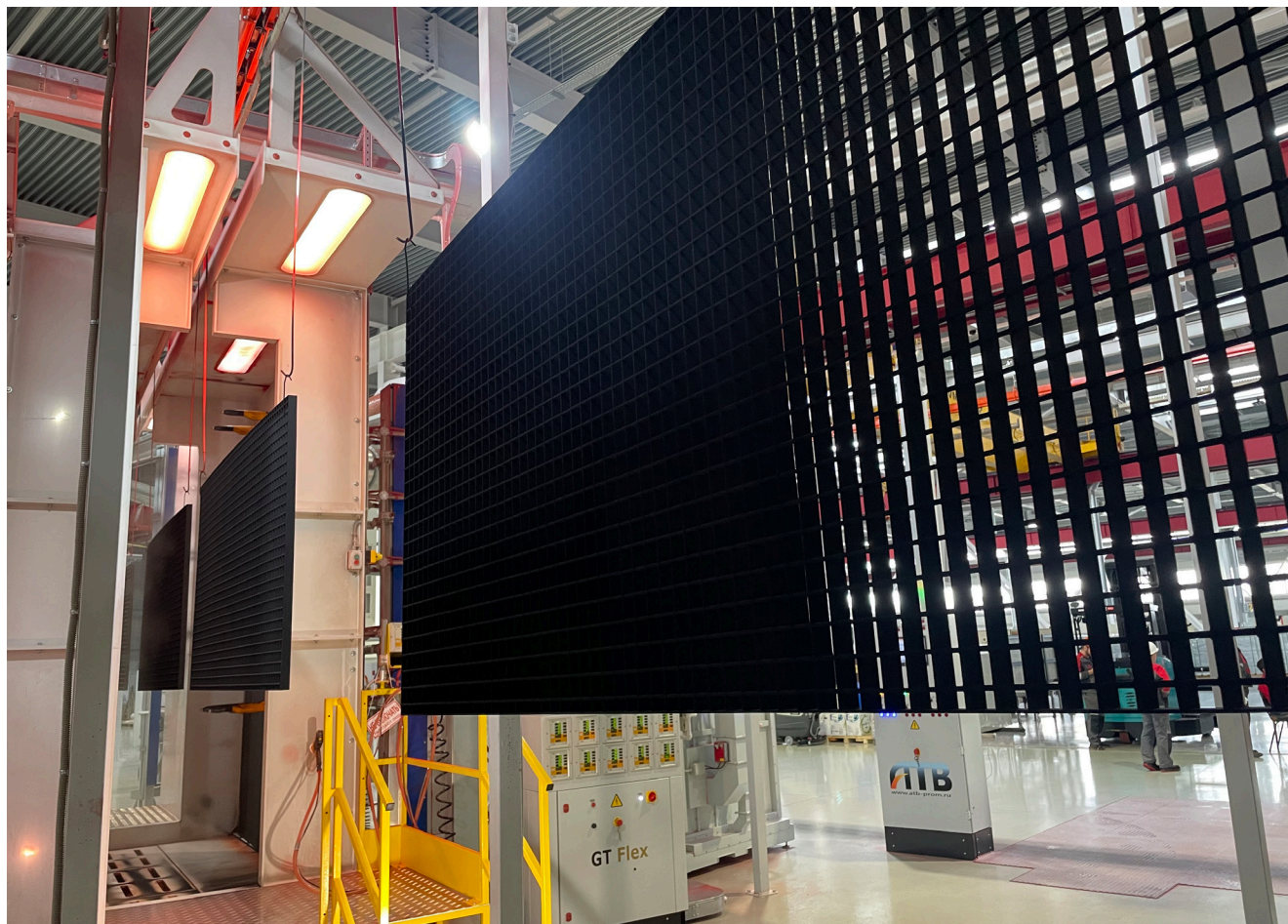
Компания «ДиПОС» осуществляет новую услугу — порошковую покраску металлоизделий по индивидуальным заказам.

Порошковая покраска — это технология нанесения полимерного покрытия высокой прочности, обеспечивающая долговечность, устойчивость к внешнему воздействию, а также привлекательный внешний вид продукции.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ ПО СРАВНЕНИЮ С КРАСКАМИ НА РАСТВОРИТЕЛЯХ

- ♦ отличные декоративные и физико-химические свойства покрытий, недостижимые при традиционных способах окраски;
- ♦ более высокое качество покрытий и лучшие эксплуатационные свойства;
- ♦ за счет 100% содержания сухого вещества порошковое покрытие наносится в один слой, в отличие от дорогих многослойных жидких покрытий;
- ♦ меньшая пористость покрытия;
- ♦ улучшенные антикоррозионные и ударопрочные свойства по сравнению с обычными красками;
- ♦ затвердевание покрытия в течение всего 30 минут;
- ♦ порошковая покраска обеспечивает образование ударопрочного антикоррозионного покрытия, которое работает в температурном диапазоне от -60 до + 150 °С и обеспечивает надежную электроизоляцию. Резкие смены температуры не влияют на качество краски;
- ♦ большая прочность порошкового покрытия сводит к минимуму повреждение изделий при транспортировке, снижаются затраты на упаковку.



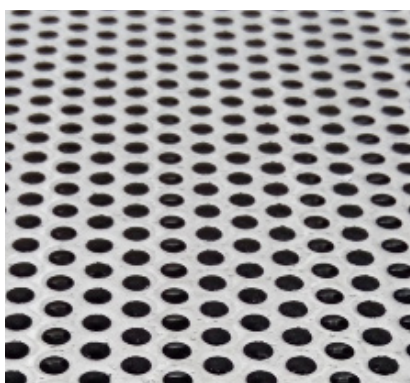
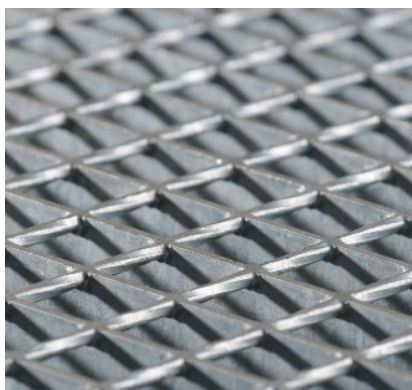


ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С «ДиПОС»

- ♦ В компании «ДиПОС» функционирует современная автоматическая линия порошкового окрашивания.
- ♦ Метод нанесения покрытия – электростатический, что обуславливает высокую производительность и выполнение заказа точно в срок.
- ♦ Использование полиэфирной порошковой краски, сертифицированной международной организацией «Qualicoat».
- ♦ Краска устойчива к УФ-излучению, следовательно, окрашенное изделие может эксплуатироваться вне помещения.
- ♦ Отсутствие растворителей обеспечивает дополнительную экономию на стоимости краски. Порошковые краски поставляются в готовом виде, что исключает такие дорогостоящие процедуры как контроль вязкости и колеровка. Это обеспечивает им экономичность, стойкость, прочность, долговечность и отличное качество.
- ♦ Благодаря возможности ручного подкрашивания мы можем гарантировать равномерность полимерного покрытия даже в труднодоступных местах изделия.
- ♦ Подготовка поверхности для снятия масляных загрязнений с изделий, а также нанесение фосфатного покрытия обеспечивают высокую адгезию (сцепление) краски.
- ♦ В нашем ассортименте — широкий выбор цветовых решений, позволяющих создать изделия, соответствующие любым требованиям.
- ♦ В нашей технологии производства не используются огнеопасные и токсичные жидкие растворители, что делает ее практически безопасной.
- ♦ Обратившись к нам, вы получаете надежное покрытие, соответствующее международным стандартам качества.

ПРОИЗВОДСТВО НАСТИЛОВ В ПРОМЫШЛЕННЫХ МАСШТАБАХ

ПРИ ПОДДЕРЖКЕ



ПРИ ПОДДЕРЖКЕ

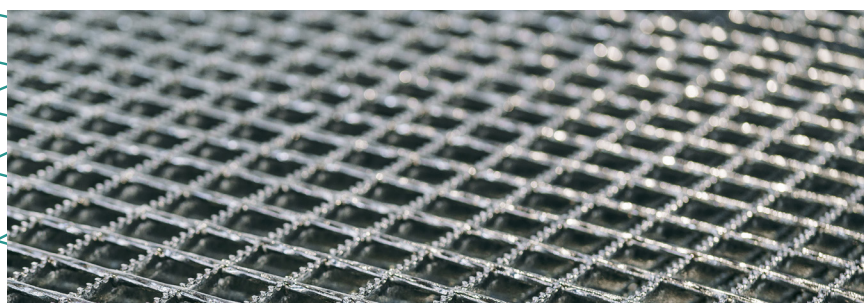


Смотреть видео

ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ

ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА

- ♦ В компании «ДипОС» функционирует современная автоматическая линия горячего цинкования шведского производства.
- ♦ Использование цинка металлического ЦВО (Special High Grade).
- ♦ В процессе предварительной подготовки изделий перед цинкованием применяется химическая продукция собственного производства – это позволяет получать качественное цинковое покрытие с надежной адгезией.
- ♦ Цинкование на месте изготовления изделий позволяет снизить себестоимость конечного продукта.



СЕРТИФИКАЦИЯ

Сварной решетчатый настил нашего производства сертифицирован в системе ГОСТ Р, что подтверждает соответствие продукции требованиям нормативного документа СТО 57099372-003.

RUSSIAN FEDERATION

№ 0222442

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»
ИРОСС RU.32001.04ИВФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИВФ1.ОСП28.54595
Срок действия с 06.06.2024 по 05.06.2027

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИВФ1.ОСП28.54595, Общество с ограниченной ответственностью «Прогресс», Россия, 115191, г. Москва, вил.г. муниципальный округ Донской, переулок Духовской, д. 17, стр. 15, пом. 11/2, ИНН: 773398635, ОГРН: 122700834613, email: progress.reestr@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Ступени металлические из сварного решетчатого настила, прессованного решетчатого настила, просечно-профилированного настила, просечно-вытяжного листа. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 25.11.23-017-57099372-0021

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр», Адрес: Россия, 153520, Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2, ИНН: 3711012961, ОГРН: 1023701508270, телефон: +7 (4932) 38-37-42, электронная почта: sekretar-ivanovo@diro.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр», Адрес: Россия, 153520, Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2, ИНН: 3711012961, ОГРН: 1023701508270, телефон: +7 (4932) 38-37-42, электронная почта: sekretar-ivanovo@diro.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний (исследования) №49860-ПРТ/24 от 05.06.2024, Испытательная лаборатория ООО «Прогресс» аттестат аккредитации ИРОСС RU.32001.04ИВФ1.ИЛ58 от 2022-12-09

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 2с (ГОСТ Р 53603-2020. Оценка соответствия. Схема сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа по сертификации: Д.М. Стрельцов (подпись)
Эксперт: И.В. Жемчугова (подпись)

Срок действия: 25.11.23.119
код ТН ВЭД

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности «Промышленный эксперт»
Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2018 г., регистрационный ИРОСС RU.31485.04ИДЮ0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИДЮ128.RU.CO1111
Срок действия с 05.09.2023 по 04.09.2026
№ 1161730

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «СибПромТест». Место нахождения (адрес юридического лица): 630005, РОССИЯ, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Некрасова, дом 48, этаж 9, помещение 44. Телефон: +73832804258. Адрес электронной почты: info@siptomtest.ru. Свидетельство о признании компетентности органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИДЮ0.128 от 14.12.2022 года.

ПРОДУКЦИЯ Настил решетчатый сварной стальной без покрытия и с цинковым покрытием. Серийный выпуск

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ СТО-57099372-003-2023 «Настил решетчатый сварной. Технические условия»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» Юридический адрес: 153520, Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2 ИНН: 3711012961 - ОГРН: 1023701508270. Номер телефона/факс: +7 (4932) 38-37-42. Электронная почта: sekretar-ivanovo@diro.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» Юридический адрес: 153520, Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2 ИНН: 3711012961 - ОГРН: 1023701508270. Номер телефона/факс: +7 (4932) 38-37-42. Электронная почта: sekretar-ivanovo@diro.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 011-09-23-Д-ВТ от 01.09.2023 года, выданного Испытательной лабораторией «Вольтекс» Общество с ограниченной ответственностью «ПрофНадзор» (Свидетельство о признании компетентности РОСС RU.31485.04ИДЮ0.121)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с

Руководитель органа: И.В. Михайлов (подпись)
Эксперт: М.Н. Бабенков (подпись)

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности «Промышленный эксперт»
Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2018 г., регистрационный ИРОСС RU.31485.04ИДЮ0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИДЮ128.RU.CO1202
Срок действия с 18.09.2023 по 17.09.2026
№ 1161863

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью «СибПромТест». Место нахождения (адрес юридического лица): 630005, РОССИЯ, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Некрасова, дом 48, этаж 9, помещение 44. Телефон: +73832804258. Адрес электронной почты: info@siptomtest.ru. Свидетельство о признании компетентности органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИДЮ0.128 от 14.12.2022 года.

ПРОДУКЦИЯ Настил решетчатый прессованный без покрытия и с цинковым покрытием. Серийный выпуск

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 25.11.23-015-57099372-0020 «Настил прессованный решетчатый. Технические условия»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» Юридический адрес: 153520, Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2 Телефон: +7 (4932) 38-37-42. E-mail: sekretar-ivanovo@diro.ru ИНН: 3711012961, ОГРН: 1023701508270

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» Юридический адрес: 153520, Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2 Телефон: +7 (4932) 38-37-42. E-mail: sekretar-ivanovo@diro.ru ИНН: 3711012961, ОГРН: 1023701508270

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 118-09-23-Д-ВТ от 14.09.2023 года, выданного Испытательной лабораторией «Вольтекс» Общество с ограниченной ответственностью «ПрофНадзор» (Свидетельство о признании компетентности РОСС RU.31485.04ИДЮ0.121)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с

Руководитель органа: И.В. Михайлов (подпись)
Эксперт: М.Н. Бабенков (подпись)

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АПСО-89-05262
об аттестации сварочного оборудования
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

Организация: ООО «Верхневолжский СМЦ»
ИНН: 3711012961
(153520, Ивановская обл., Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева, д. 1/2)
(потребитель СО)

Вид аттестации: Периодическая

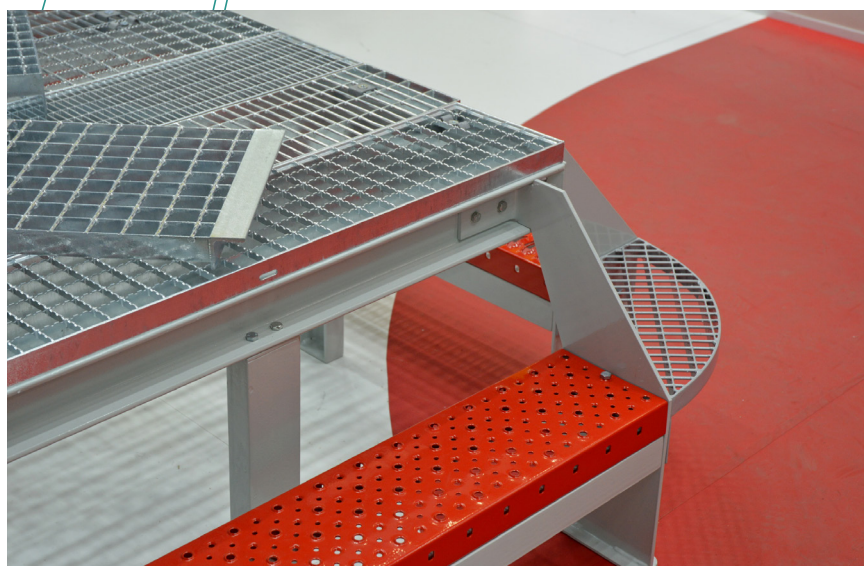
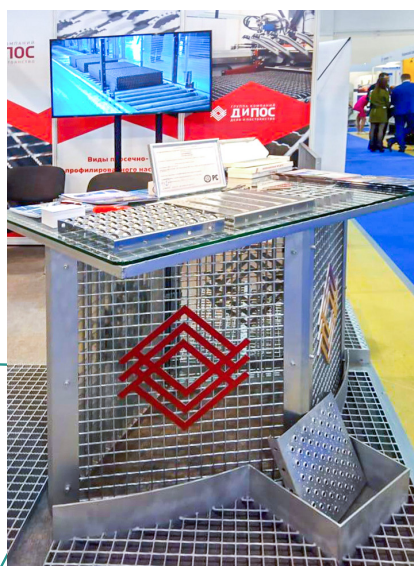
Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
С6	RD 65948	K214254	KTC	СК

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АПСО-89-05496 от 27.11.2023 г.
Наименование и юридический адрес АПСО-89: ООО «Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки», 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи: 06.12.2023 г. Свидетельство действительно до 06.12.2026 г.
Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал: Малозетов А.В.

ВЫСТАВКИ И ФОРУМЫ



СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ

Настил представляет собой решетчатую конструкцию, состоящую из несущих полос и связующих прутков, соединенных в местах их пересечения методом контактной сварки под давлением.

В качестве связующего прутка используется:

- ♦ проволока круглого гладкого сечения (ГОСТ 3282);
- ♦ арматурная сталь круглого гладкого сечения (ГОСТ 5781);
- ♦ арматурная сталь периодического профиля (ГОСТ 5781, ГОСТ Р 52544);
- ♦ квадратная винтовая проволока (ТУ 14-178-194);
- ♦ проволока винтовая квадратная (СТО 57099372-004) или любая другая с аналогичными характеристиками по выбору производителя.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Несущая полоса	Полоса из горячекатаной, горячекатаной травленной, холоднокатаной стали, свариваемой без ограничений
Высота полосы, мм Толщина полосы, мм Шаг несущих полос, мм	20 – 100 2 – 8 15, 21, 30, 34, 51 и кратные им шаги
Связующий пруток	Витой квадрат, прутки круглого сечения, прутки периодического сечения из горячекатаной, горячекатаной травленной, холоднокатаной стали, свариваемой без ограничений
Диаметр связующего прутка, мм Шаг связующих прутков, мм	4 – 8 Бесступенчато с постоянным шагом от 19 до 130
Ширина настила*, мм Длина настила*, мм	до 1 200 до 8 500

* Возможно изготовление нестандартных размеров.



Техническая документация

ПРОИЗВОДСТВО СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

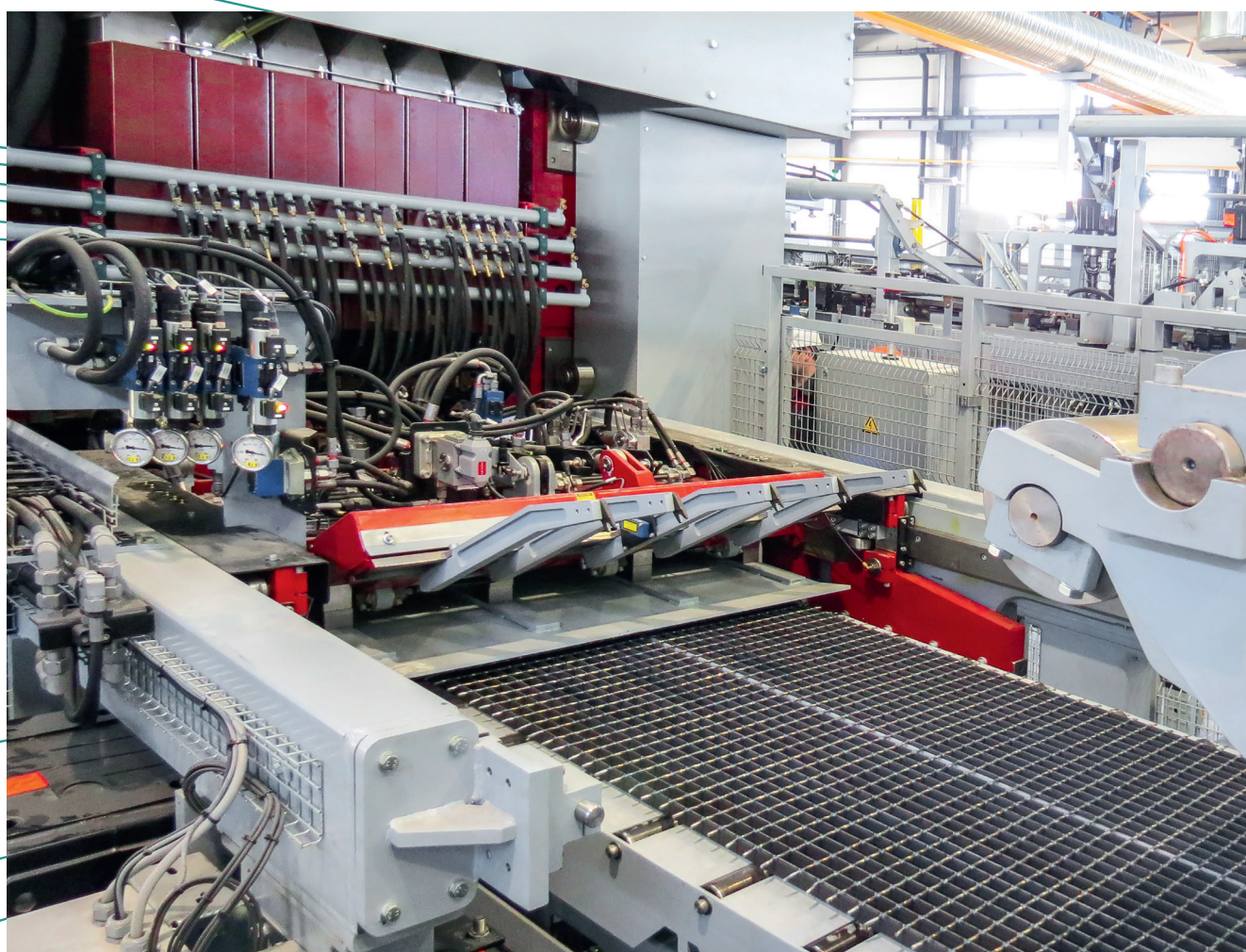


Смотреть видео

Производство настилов группы компаний «ДиПОС» расположено на «Верхневолжском СМЦ» в г. Иваново. На территории сервисного металлоцентра функционирует современный цех, укомплектованный высокотехнологичными европейскими линиями.

Этапы производства сварного решетчатого настила могут варьироваться в зависимости от сложности. Сегодня на предприятии установлены две автоматические линии по производству сварного настила и одна роботизированная линия обрамления.

Сварной решетчатый настил изготавливается в соответствии с требованиями стандарта СТО 57099372-003 по технологической документации предприятия-изготовителя.





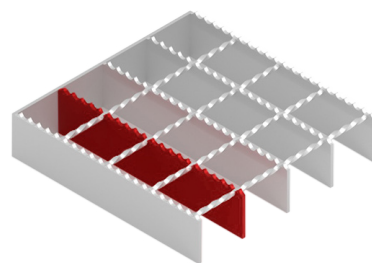


ВИДЫ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА С ПОЛОСой ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ

Полоса противоскольжения используется для сварного решетчатого настила, предназначенного для перекрытия площадок на участках с высокой опасностью скольжения: площадках с заснеженной поверхностью и наледью, с водной и маслянистой поверхностью, а также на поверхностях с небольшим уклоном.

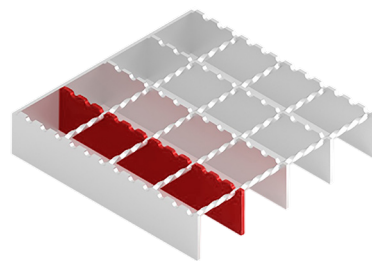
ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S4

Наиболее популярный вид полосы противоскольжения, который используется для изготовления сварного решетчатого настила для площадок обслуживания, трапов и переходов в жестких климатических условиях.



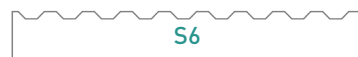
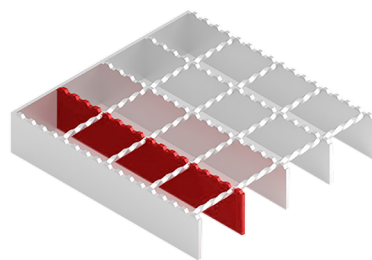
ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S5

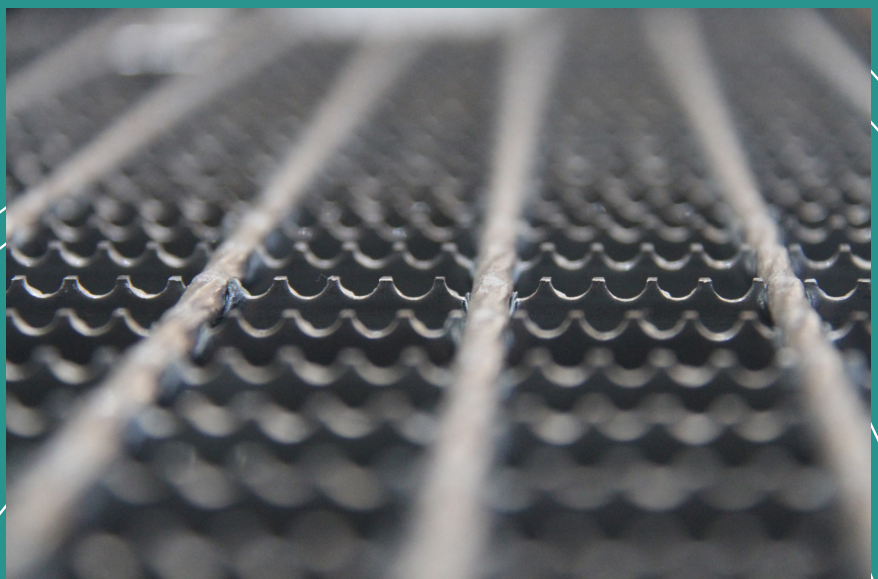
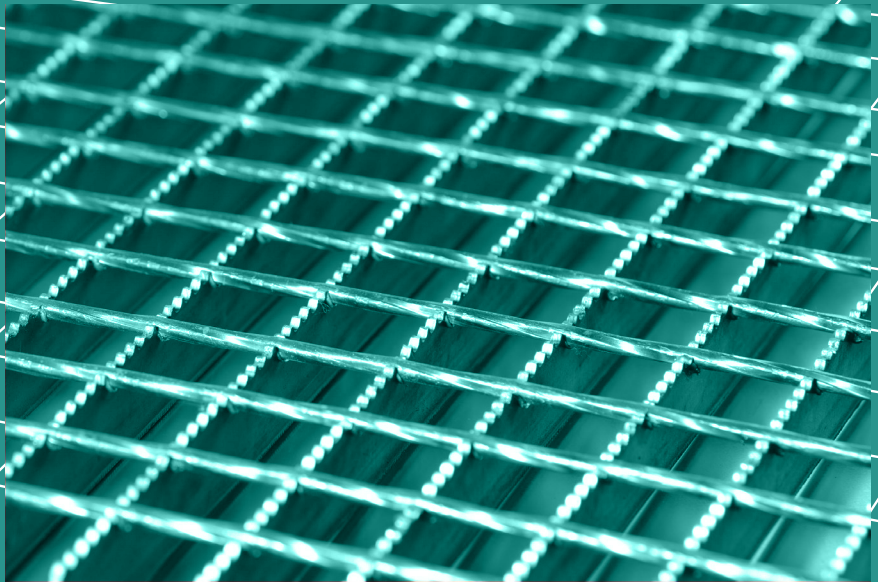
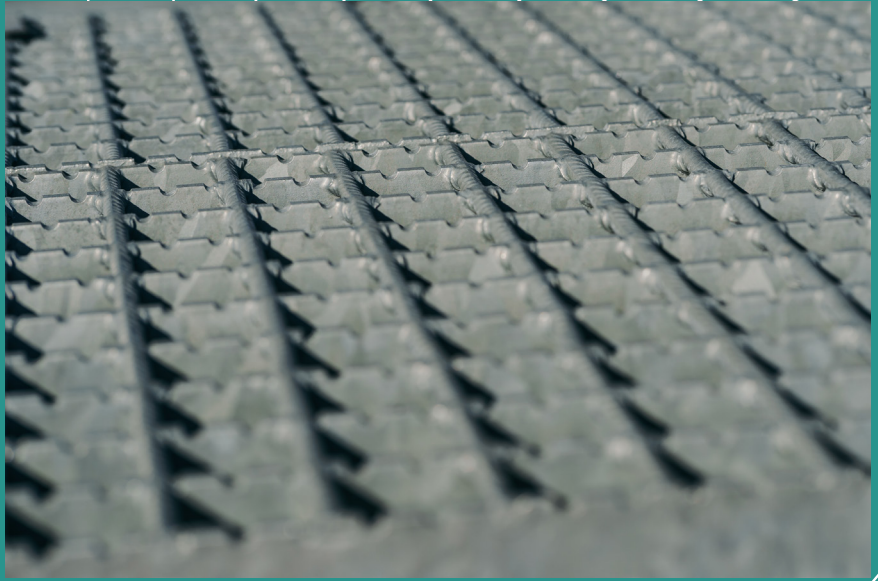
Сварной решетчатый настил с такой полосой противоскольжения устанавливается на объектах, подверженных оледенению, а также там, где существует опасность скольжения из-за снега, смазки или влаги.



ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S6

Сварной решетчатый настил с зубом S6 изготавливается с наиболее глубокой засечкой по несущей полосе и используется в условиях критически низких температур — там, где существует максимально повышенная опасность скольжения.



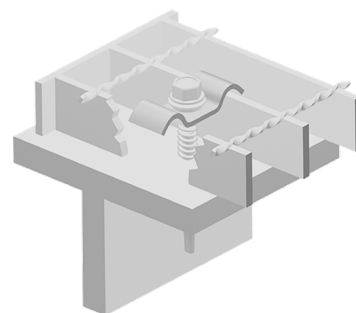


ВИДЫ КРЕПЕЖА И СПОСОБЫ КРЕПЛЕНИЯ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СКРЕПИТЕЛЬ ОЦИНКОВАННЫЙ

(скоба + саморез со сверлом)

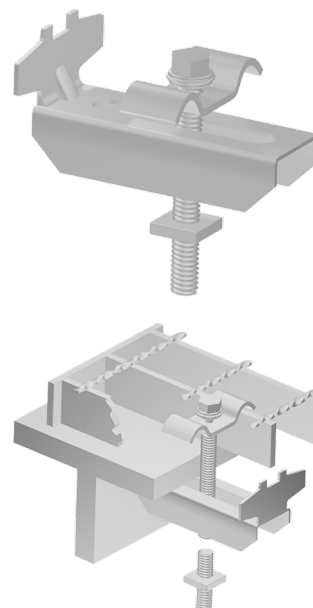
- ♦ невысокая цена;
- ♦ лёгкость и быстрота монтажа;
- ♦ самый распространённый способ крепления.



СТАНДАРТНОЕ КРЕПЛЕНИЕ

*(верхняя часть: скоба + болт +
нижняя часть: прижимная скоба + гайка)*

- ♦ возможно неоднократно использовать при повторном монтаже;
- ♦ не требует сверления опорных конструкций.

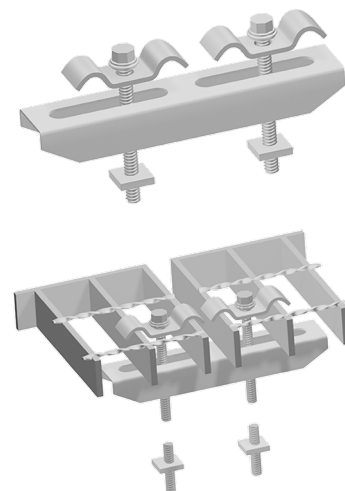


НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ВИДЫ КРЕПЛЕНИЯ

ДВОЙНОЕ КРЕПЛЕНИЕ

*(верхняя часть: скоба – 2 шт. + болт – 2 шт. +
нижняя часть: прижимная планка + гайка – 2 шт.)*

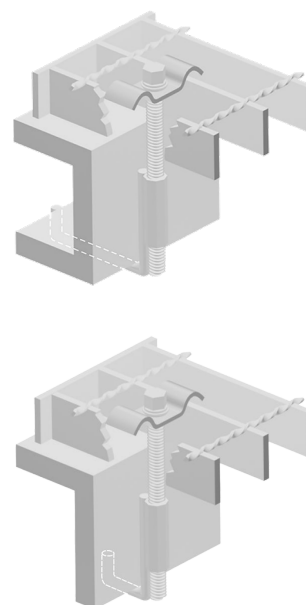
- ♦ исключает перепады высот между настилами в процессе эксплуатации;
- ♦ исключает повреждения поверхности металлоконструкций;
- ♦ возможно неоднократно использовать при повторном монтаже.



МОНТАЖНЫЙ КРЮК ОЦИНКОВАННЫЙ

(монтажный крюк + болт + скоба)

- ♦ используется при установке настила на различные опорные конструкции (швеллер, двутавр, труба);
- ♦ исключает возможность сдвига настила по конструкции и придает жесткую фиксацию.



КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ СТУПЕНЕЙ

(болт оцинкованный + гайка оцинкованная + гровер)

- ♦ используется при монтаже ступеней.



РЕКОМЕНДАЦИИ И ТРЕБОВАНИЯ К ЗАКАЗУ НАСТИЛА

Выбор типоразмера сварного решетчатого настила осуществляется на стадии рабочего проектирования раздела «КМ (конструкции металлические)» и «КМД (конструкции металлические деталировочные)», основываясь на исходных данных:

- ♦ особенностях эксплуатации;
- ♦ типе действующих нагрузок;
- ♦ виде укладки настила на опорную поверхность;
- ♦ типе крепления;
- ♦ материале покрытия, из которого изготовлена поверхность настила.

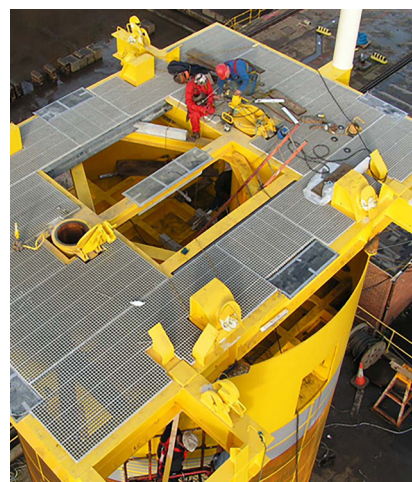
Выбор типоразмера настила сводится к определению ячейки (шагов несущих полос и связующего прутка) и размера несущей полосы следующим образом:

ПО ИСХОДНЫМ ДАННЫМ

- ♦ виду нагрузки (распределенная или сосредоточенная);
- ♦ величине пролета «в просвете» между двумя опорными балками несущей конструкции;
- ♦ допустимому прогибу настила на заданном пролете.

ПО СВОБОДНОМУ ВЫБОРУ

- ♦ ячейке (шаг несущей полосы и шаг связующего прутка);
- ♦ высоте и толщине несущей полосы;
- ♦ величине пролета «в просвете» между двумя опорными балками несущей конструкции.



Самая низкая стоимость изделия и его скорейшее изготовление обеспечивается при заказе настила с постоянным шагом несущих полос. Возможен заказ сварного решетчатого настила и с разными ячейками при соблюдении кратности постоянному шагу.

Настилы с постоянным шагом – это оптимальное решение в случае, если вы руководствуетесь не только эстетическими соображениями, но и ищете эффективные решения с точки зрения монтажа.

ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ НАСТИЛА SP ПРИ ЗАКАЗЕ

(СОГЛАСНО СТО 57099372-003)

SP 34x38 / 30x2 / 1 150x1 000, ТИП А, S4, ZN

SP – тип настила

34 – шаг по несущей полосе, мм

38 – шаг по связующему прутку, мм

30 – высота несущей полосы, мм

2 – толщина несущей полосы, мм

1 150 – длина настила, размер несущей полосы, мм

1 000 – ширина настила, размер связующего прутка, мм

Тип А – тип обрамления

S4 – тип полосы противоскольжения

Zn – материал защитного покрытия – цинк

ПРИМЕР ЗАКАЗА СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

В случае необходимости перекрыть площадь 1 000 х 3 800 мм, где первый параметр – 1 000 мм – расстояние между опорами, рекомендуется использовать 4 сварные решетки: 3 штуки размером по связующему прутку 1 000 мм и 1 решетку – 800 мм.

Таким образом, для покрытия площади размером 1 000 х 3 800 мм необходимы сварные решетки:

- ♦ 1 000 х 1 000 мм – 3 шт., где первый размер – длина несущей полосы, 2-й – длина связующего прутка;
- ♦ 1 000 х 800 мм – 1 шт., где 1 000 мм – длина несущей полосы, 800 мм – длина связующего прутка.

САМЫЕ ПОПУЛЯРНЫЕ ПОЗИЦИИ:

- ♦ ячейка: 34 х 38 мм;
- ♦ полосы: 30 х 3 мм, 30 х 2 мм, 40 х 3 мм.



ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ

Прессованный настил – это универсальный продукт, который находит своё применение в строительстве, судостроении, обустройстве торговых комплексов и других.

Прессованный настил представляет собой решетчатую конструкцию, производимую по технологии холодной запрессовки связующих полос в несущие полосы под давлением 250 тонн. Возможно изготовление прессованной решетки из холоднокатаной стали.



[Смотреть видео](#)

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА

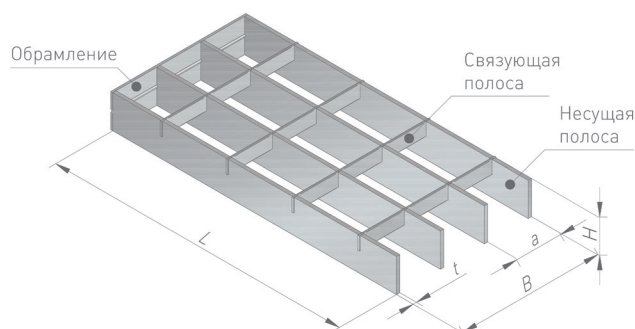
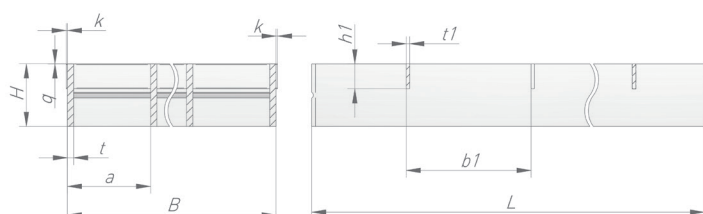
- ♦ высокие показатели износостойкости и прочности (прессованный настил способен выдерживать большие динамические и статические нагрузки, он устойчив к деформациям и механическим повреждениям);
- ♦ продолжительный ресурс эксплуатации (оцинкованный прессованный настил практически не подвержен коррозии, другим влияниям окружающей среды, не утрачивает свои свойства и характеристики более 10 лет);
- ♦ возможность производства по размерам заказчика;
- ♦ широкий ассортимент вариантов исполнения (настил может иметь различную форму и размер);
- ♦ высокая скорость проведения монтажа;
- ♦ простота эксплуатации (настил на протяжении всего срока использования не нуждается в каком-либо специальном сервисе);
- ♦ эстетичность внешнего вида (настил отлично смотрится в экстерьерах и интерьерах);
- ♦ экологичность (не выделяет опасных для здоровья и природной среды веществ);
- ♦ большая несущая способность (прессованный настил способен выдерживать большие нагрузки).

Компания «ДиПОС» предлагает услуги по разработке КМД, резку настила в размер и создание различных вырезов, обрамление настила.

Прессованный настил изготавливается в соответствии с требованиями стандарта ТУ 25.11.23-015-57099372 по технологической документации предприятия-изготовителя.



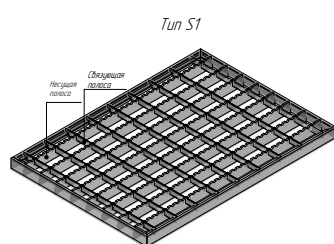
ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА



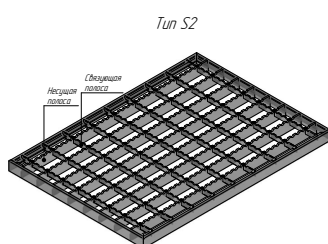
ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА

B – ширина настила (длина связующих полос), L – длина настила (длина несущих полос плюс обрамление при наличии), H – высота несущих полос, t – толщина несущих полос, a – эффективный шаг между несущими полосами, h_1 – высота связующих полос, t_1 – толщина связующих полос, b_1 – шаг между связующими полосами, k – выступ связующего прутка, g – выступ несущей полосы.

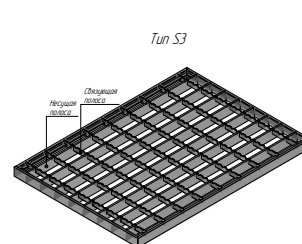
ТИПЫ ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ



Зуб противоскольжения
только на несущей полосе



Зуб противоскольжения
на обеих полосах



Зуб противоскольжения
только на связующей полосе

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ	
Несущая полоса	Полоса из холоднокатаной стали	
Ширина полосы, мм Толщина полосы, мм Шаг несущих полос, мм	20 – 50 2, 3 (для типоразмера 1) 11, 22, 33, 44, 55 и 66	
Связующая полоса	Лента стальная плющенная ГОСТ 10234-77	
Шаг связующих полос, мм	11, 22, 33, 44, 55, 66.6, 77.7, 88.8, 100	
Размер настила по связующей полосе*, мм Размер настила по несущей полосе*, мм	Типоразмер 1	Типоразмер 2
	150 – 3 000 150 – 1 500	300 – 1 500 500 – 4 000
Типы противоскольжения	S1, S2, S3	–
Тип обрамления	A, B, D, E, G, T	A, B, D, E, G

* Возможно изготовление нестандартных размеров.

ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ НАСТИЛА РР ПРИ ЗАКАЗЕ

[СОГЛАСНО ТУ 25.11.23.119–015–57099372]

РР 33х66 / 30х3 / 1 500х1 000 ОБР. А S1 ZN

Ст3сп ГОСТ 380 / ТУ 25.11.23.119–015–57099372:

РР – тип настила (прессованный)	1 500 – длина настила по несущей полосе, мм
33 – шаг по несущей полосе, мм	1 000 – ширина настила по связующей полосе, мм
66 – шаг по связующей полосе, мм	Тип А – тип обрамления настила
30 – высота несущей полосы, мм	S1 – тип противоскольжения на несущей полосе
3 – толщина несущей полосы, мм	Zn – материал защитного покрытия – горячий цинк

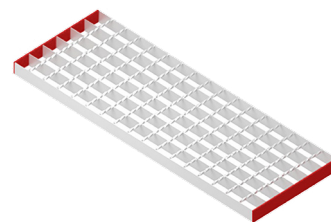
ТИПЫ ОБРАМЛЕНИЯ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

Решетчатый настил может иметь различные типы обрамления в зависимости от места установки настила и его функциональных задач.

Компания «ДиПОС» производит все используемые на сегодняшний день варианты обрамлений.

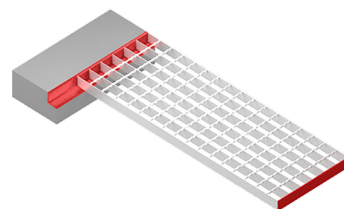
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП А

Стандартный тип обрамления. Высота обрамления равна высоте несущей полосы. Обрамляются торцы несущих полос.



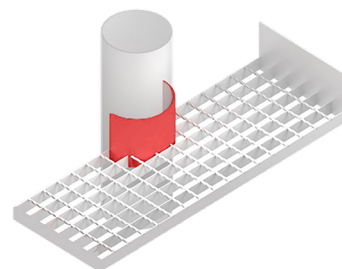
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП В

Высота обрамления меньше высоты несущей полосы. Обрамляются торцы несущих полос.



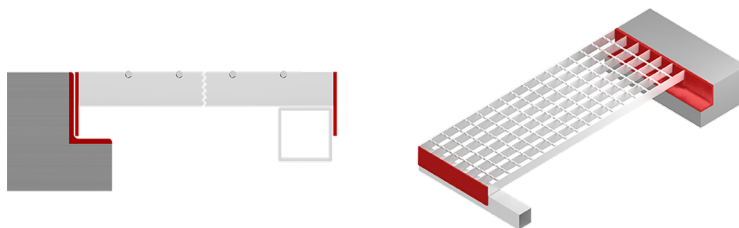
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП D

Высота обрамления больше высоты несущей полосы и выступает выше несущей полосы. Используется в качестве защитного ребра на площадках технического обслуживания. Обрамляются торцы несущих полос и вырезы в настиле.



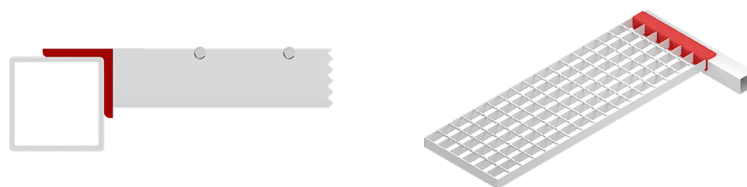
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП Е

Высота обрамления больше высоты несущей полосы, но выступает ниже неё. Такой тип обрамления используют в случаях, когда высота несущей полосы ниже высоты опорного профиля.



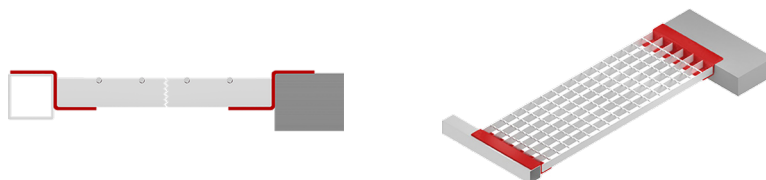
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП Г

Обрамление торцов несущих полос выполнено металлическим уголком. Высота уголка равна или больше высоты несущей полосы. Данный вид обрамления применяется преимущественно для настилов, которые используются в стеллажных конструкциях, ливневой канализации.



ОБРАМЛЕНИЕ ТИП Z

Обрамление производится металлическим Z-образным уголком. Данный вид обрамления используют в настилах для уменьшения пролета и увеличения нагрузки.



ОБРАМЛЕНИЕ ТИП Т

Обрамление, при котором края настила закрываются специальным профилем в форме буквы «Т» (багет). Преимущества данного вида обрамления — эстетичный внешний вид, повышение точности геометрии, упрощение монтажа в модульных системах.



СТУПЕНИ ИЗ НАСТИЛА

ТИПОВОЙ ВИД СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

К лестничным ступеням предъявляются более высокие требования в отношении безопасности движения. Поэтому все ступени всегда имеют дополнительно кант противоскольжения.

L1 – длина ступени;

L2 – длина канта противоскольжения;

S – глубина ступени;

B – ширина настила;

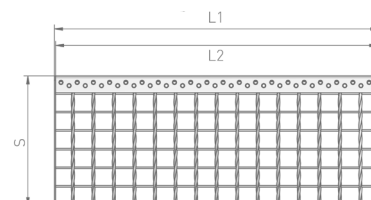
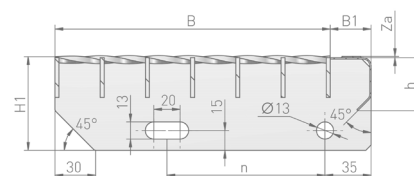
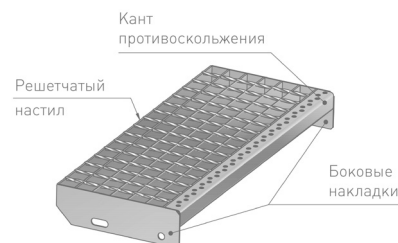
H1 – высота ступени;

B1 – ширина канта противоскольжения;

h – высота канта противоскольжения;

Za – высота выпуклости отверстия канта противоскольжения;

n – межцентровое крепёжное расстояние.

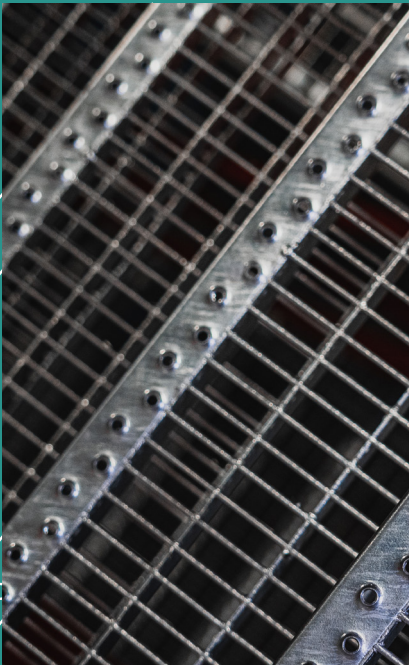


Ступени крепятся к косяку или к стене болтами M12 или анкерами M12 через отверстия в боковых накладках

Ступени могут изготавливаться индивидуально под проект или под технические требования заказчика.

Ступени из настила выполняются из полуфабрикатов заготовок сварного решетчатого, прессованного и просечно-профилированного настилов согласно нормативной документации.

Ступени из настила изготавливаются в соответствии с требованиями стандарта ТУ 25.11.23-017-57099372 по технологической документации предприятия-изготовителя.



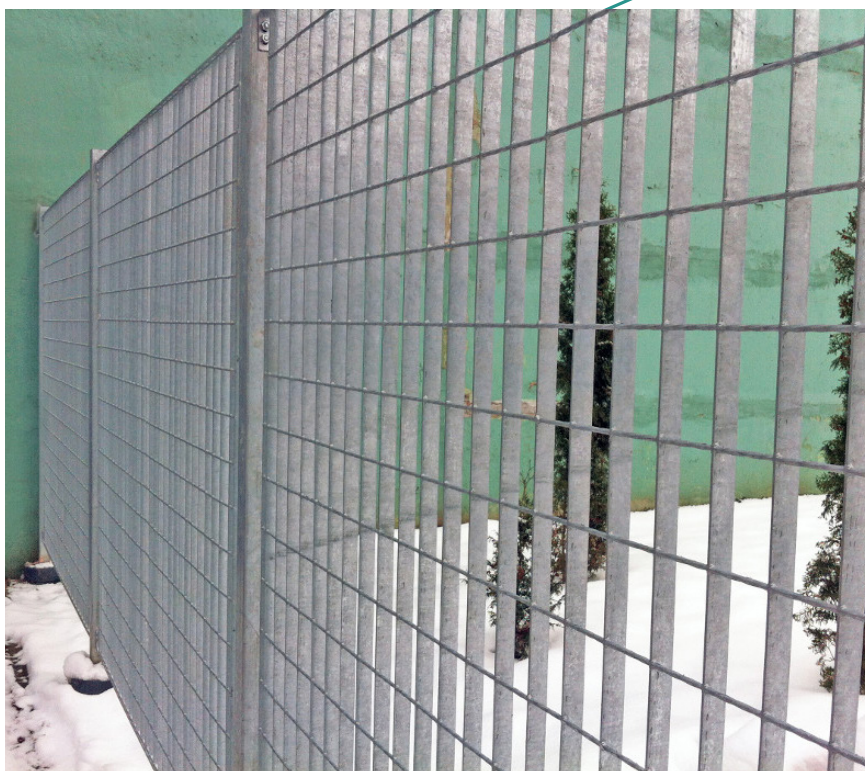
ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

Решетчатый настил — универсальный материал, который применяется для создания ограждений различных зон. Для защиты от коррозии используется метод горячего цинкования, обеспечивающий долговечное покрытие, которое сохраняет прочность и качество ограждения на протяжении долгого времени.

ПРЕИМУЩЕСТВА ОГРАЖДЕНИЙ ИЗ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

- ♦ способность на протяжении всего периода эксплуатации сохранять неизменный вид даже при резких перепадах температур и обилии природных осадков;
- ♦ надежность;
- ♦ световая проводимость и вентиляция;
- ♦ эстетичный внешний вид конструкции.

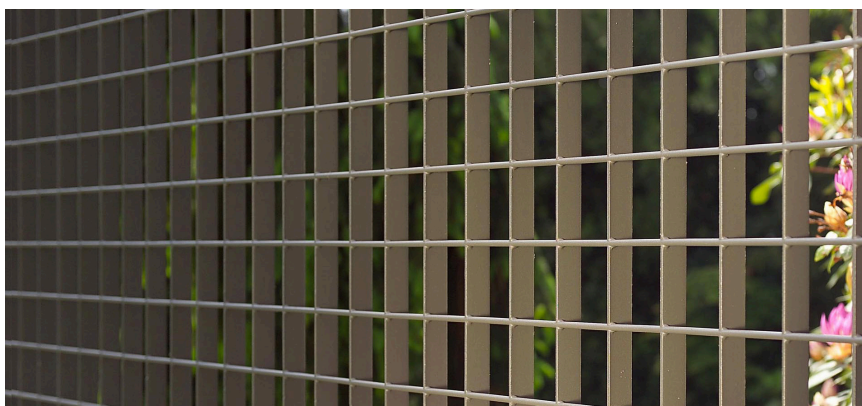
СТАНДАРТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ



ДЕКОРАТИВНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ



Специалисты нашей компании готовы спроектировать и изготовить ограждения по индивидуальному заказу, учитывая все ваши пожелания и требования.



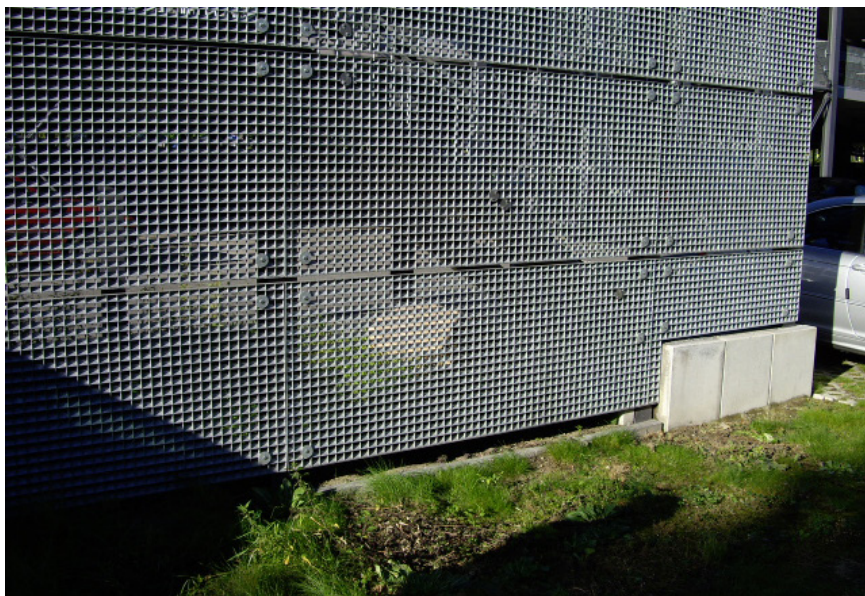
ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА

Заборы из прессованного настила часто устанавливаются для ограждения городских, частных, промышленных, спортивных, дорожно-транспортных и других объектов. По причине того, что такие конструкции не ограничивают обзор, они часто устанавливаются на территории детских площадок, автостоянок, школ, парковок, стадионов.

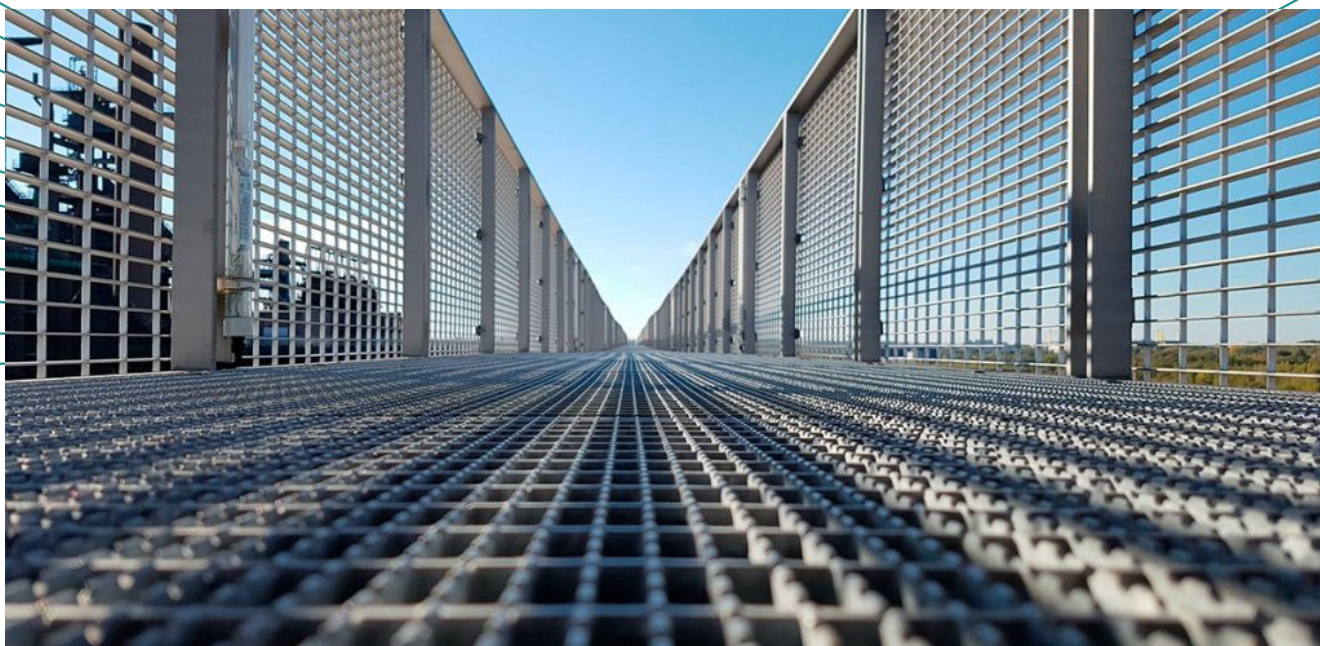
ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

- ♦ поставка ограждений осуществляется комплектами полностью готовыми к установке;
- ♦ в случае повреждения отдельной секции, она легко снимается и заменяется на новую;
- ♦ светопроницаемость;
- ♦ презентабельный внешний вид;
- ♦ простота ухода;
- ♦ экологичность – сталь нетоксична и не выделяет вредных для окружающей среды веществ;
- ♦ пожаробезопасность – ограждения из металла являются негорючими, а температура их плавления не менее 1 500 °С.
- ♦ презентабельный внешний вид;

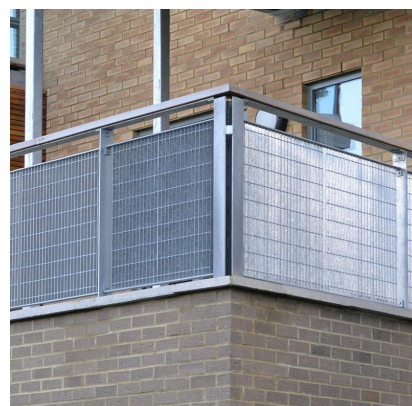
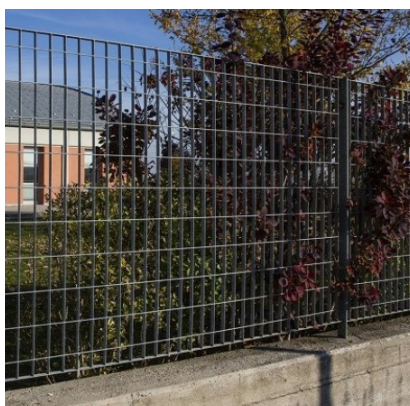
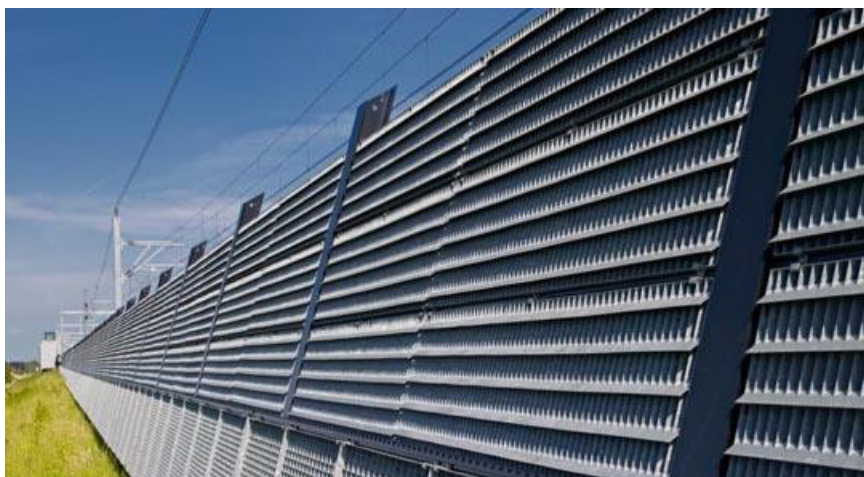
СТАНДАРТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ



ДЕКОРАТИВНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ



Специалисты нашей компании готовы спроектировать и изготовить ограждения по индивидуальному заказу, учитывая все ваши пожелания и требования.



ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ

Просечно-профилированный настил (ППН) – это уникальное изделие (профиль), изготовленное путем перфорирования и гибки листового металла, которое обладает уникальной противоскользящей поверхностью и отличается высокой способностью сохранять свои качества даже в особо неблагоприятных условиях эксплуатации.

Просечно-профилированный настил изготавливается по ТУ 24.33.20-014-57099372.



ПРИМЕНЕНИЕ ППН

- ♦ проходы и зоны движения на уличных площадках;
- ♦ производственные площадки;
- ♦ стеллажные конструкции;
- ♦ строительные площадки;
- ♦ автомобилестроение;
- ♦ каналы ливнеотоков;
- ♦ ступени в лестницах;
- ♦ строительные леса;
- ♦ вагоностроение;
- ♦ переходы;
- ♦ эстакады;
- ♦ фасады;
- ♦ трапы.

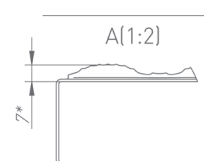
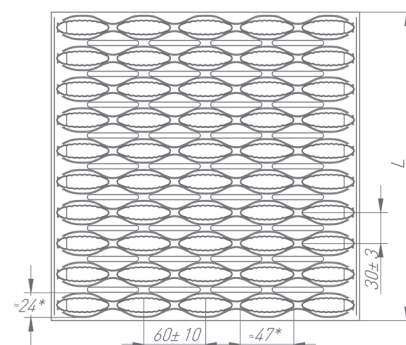
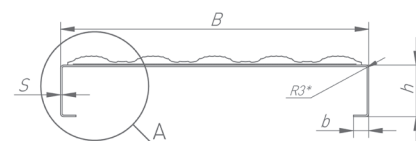
ППН «ЗУБЧАТЫЙ»

Этот вид настила имеет на всей рабочей поверхности овальные перфорированные отверстия с зазубренными краями.

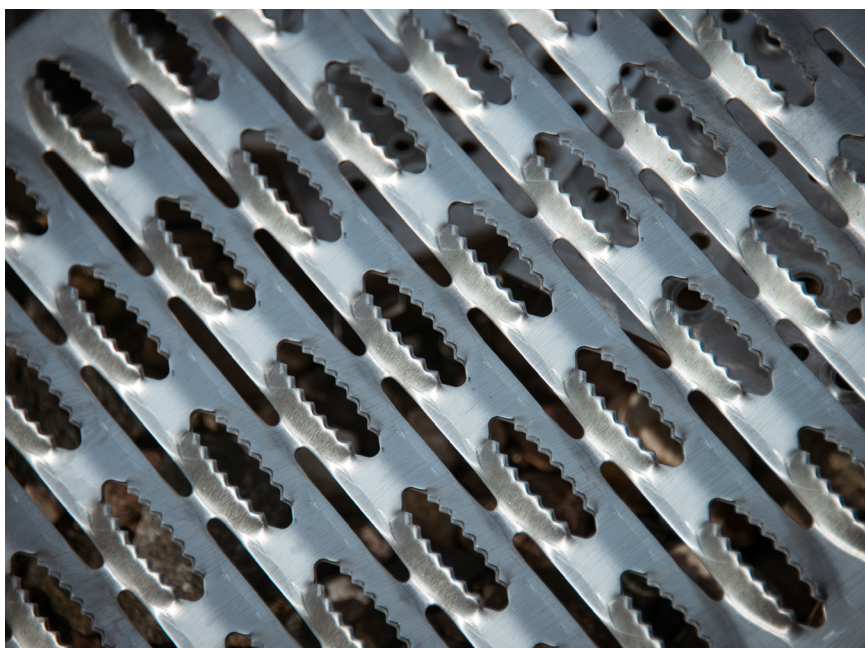
Благодаря такой пилообразной форме выступающих граней рабочей поверхности решеток они обладают наивысшей противоскользящей способностью в сравнении с остальными типами.

Дополнительная перфорация на рабочей поверхности снижает площадь, на которой может оставаться загрязнение, а выступающие грани способствуют разлому и измельчению крупных элементов отходов. Данный вид настила идеально подходит при использовании там, где возможно повышенное загрязнение или прилипание крупных частиц, таких как глина, снег.

ТИП НАСТИЛА	ЗУБЧАТЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307, порошковая покраска
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	120/180/240/300/360/420/480
Высота настила, мм	40/50/75



* Возможно изготовление нестандартных размеров.



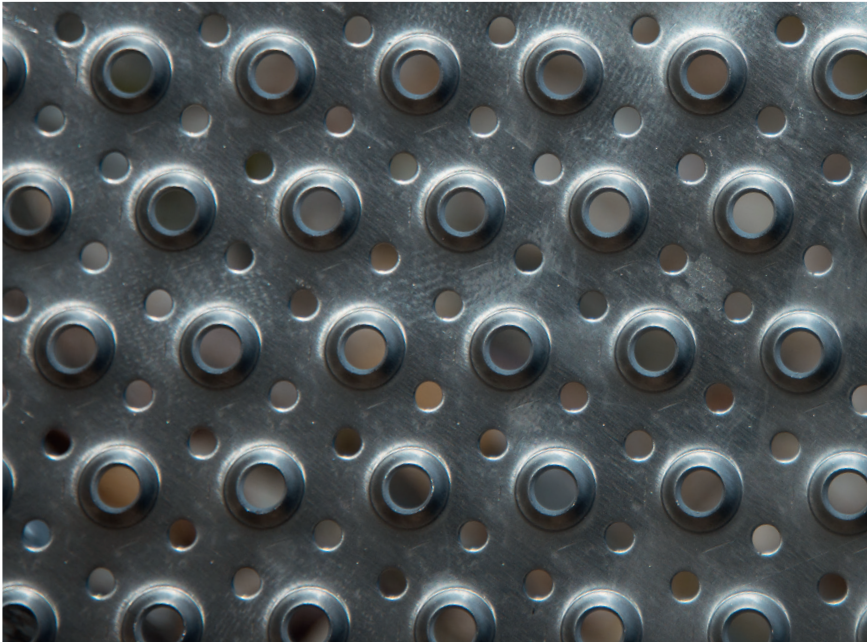
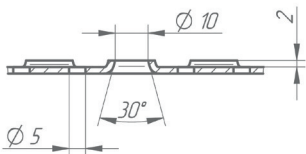
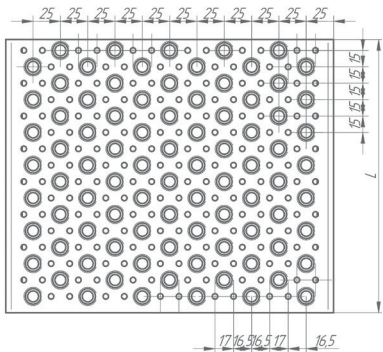
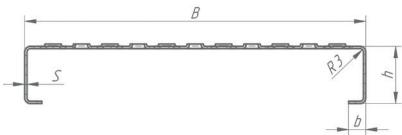
ППН «КРУГЛЫЙ»

Данный вариант настила обладает усредненными параметрами стойкости к загрязнениям и противоскользящими свойствами. Выступающий элемент чередуется с перфорацией как вдоль, так и поперек элемента.

Благодаря усредненным параметрам возможна эксплуатация на промышленных и гражданских объектах со средней интенсивностью загрязнения жидкими и сыпучим составами.

ТИП НАСТИЛА	КРУГЛЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307, порошковая покраска
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150/200/250/300
Высота настила, мм	40/50/75

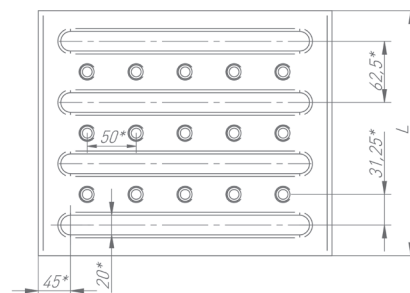
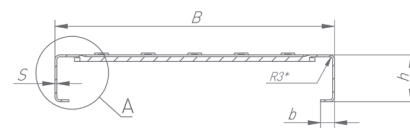
* Возможно изготовление нестандартных размеров.



ППН «ТРАП»

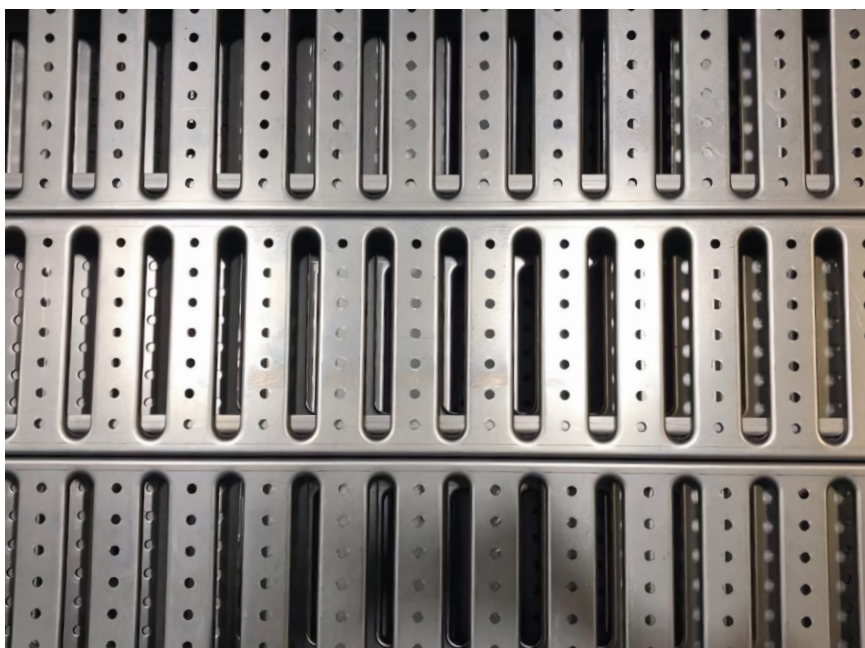
Характерной особенностью этого вида настилов являются поперечные во всю ширину решетки овальные перфорированные отверстия с краями, завернутыми внутрь. Они чередуются с круглыми отверстиями поперек настила. К особенностям этого вида можно отнести большие сквозные «окна» для довольно крупных частиц отходов или природных осадков.

Такой вид настила может использоваться в деревообрабатывающих цехах, где величина щепы и отходов достаточно объемна, а благодаря большим поперечным отверстиям поверхность настила будет оставаться чистой от посторонних предметов.



ТИП НАСТИЛА	ТРАП
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307, порошковая покраска
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150/200/250/300
Высота настила, мм	40/50/75

* Возможно изготовление нестандартных размеров.



ППН «Трап» имеет менее «агрессивную» рабочую поверхность в сравнении с ППН «Зубчатый».

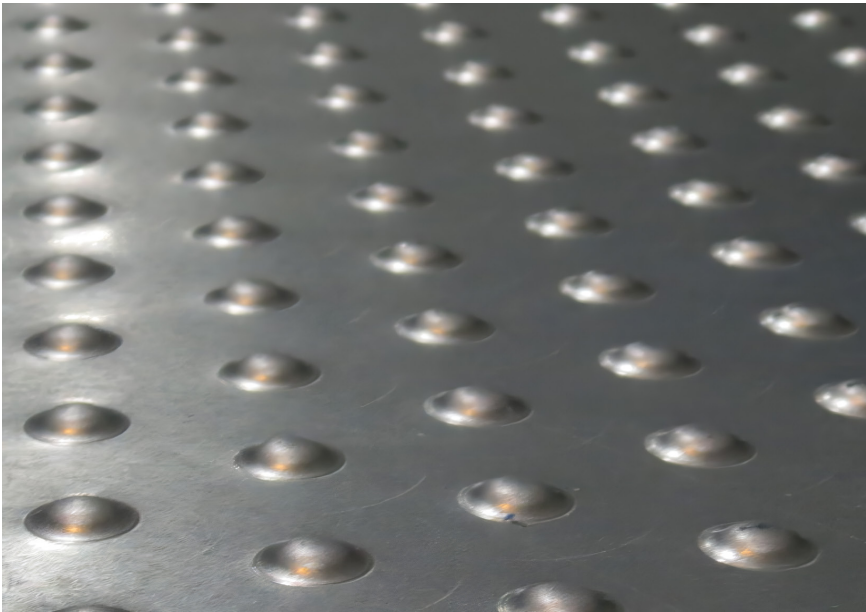
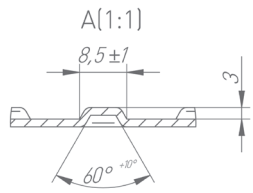
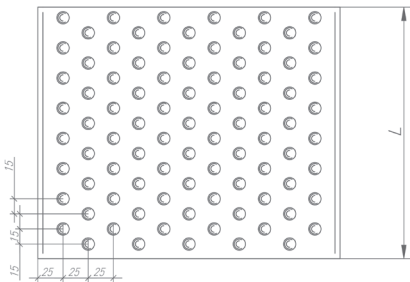
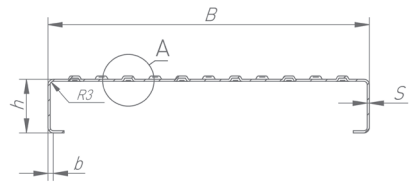
ППН «ЗАКРЫТЫЙ»

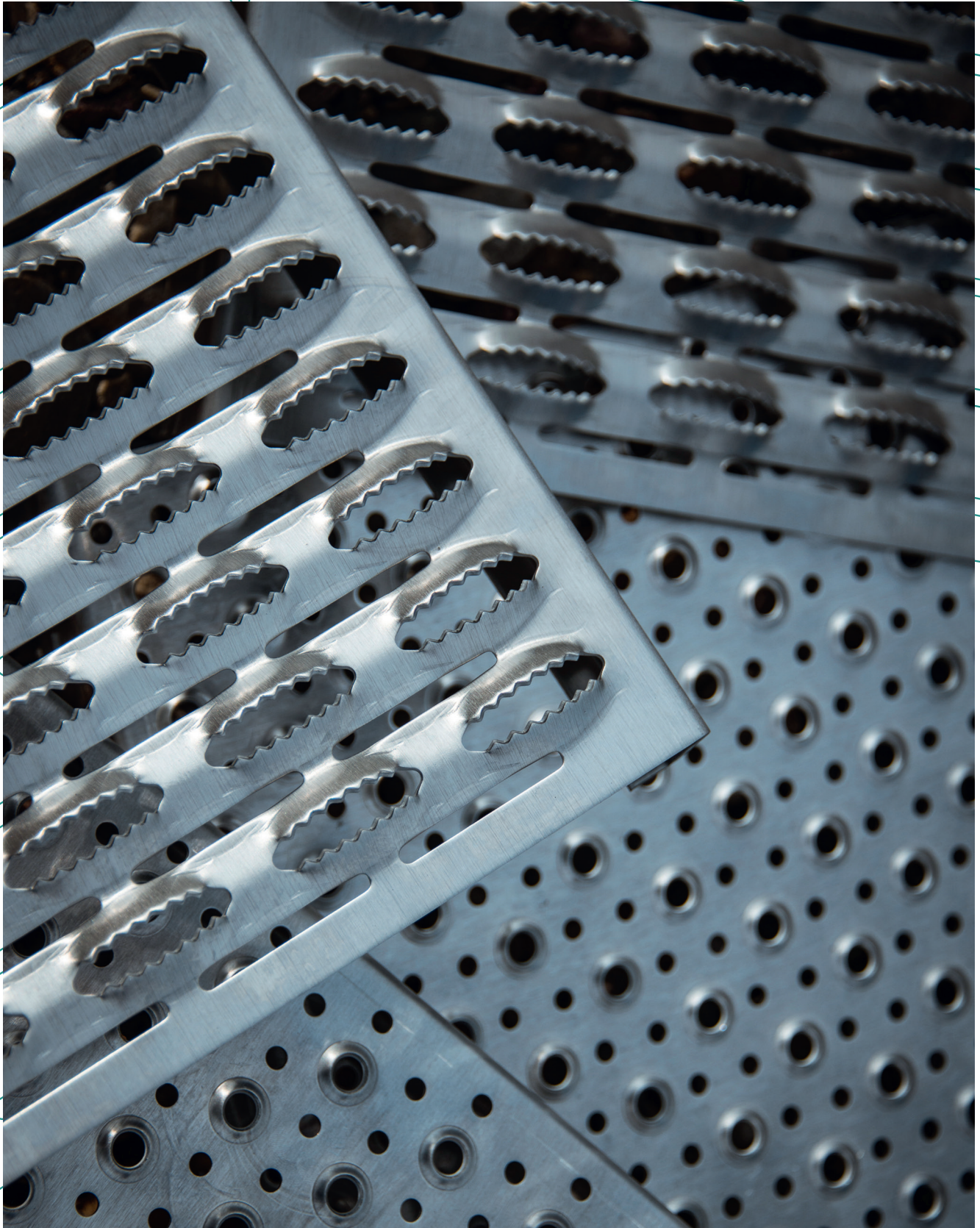
Само название ППН «Закрытый» говорит о том, что данный вид не имеет сквозных отверстий по всей рабочей поверхности отдельного элемента. Это безопасный вид настила для создания покрытия с минимальным эффектом «терки», что будет особенно важно в местах, где возможно появление детей и там, где необходимо обеспечить нескользящее покрытие при низкой интенсивности загрязнения.

Благодаря выступающей несквозной штамповке попадание, к примеру, песка на такую поверхность не уменьшит трения и сохранит хорошее сцепление с поверхностью.

ТИП НАСТИЛА	ЗАКРЫТЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307, порошковая покраска
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150/200/250/300/400
Высота настила, мм	40/50/75

* Возможно изготовление нестандартных размеров.

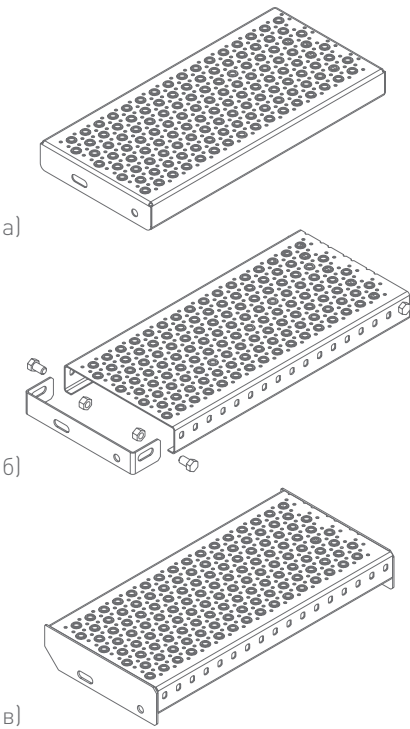
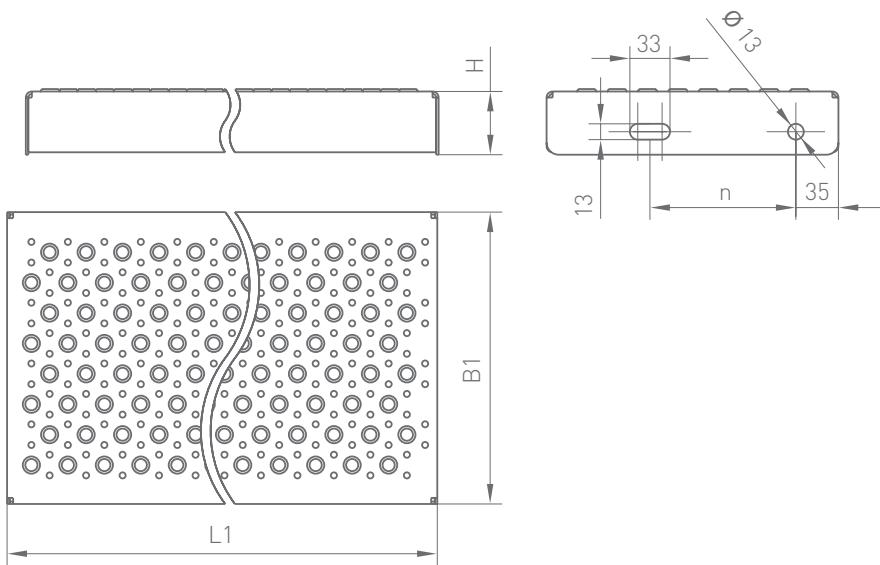




СТУПЕНИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННОГО НАСТИЛА

Ступени изготавливаются из всех видов профилированных решеток. Они отличаются от настила наличием на торцах монтажной планки с отверстиями для крепления к элементам конструкций. Монтажная планка может быть либо отогнутой, либо приваренной, либо крепиться к настилу при монтаже при помощи болтового соединения.

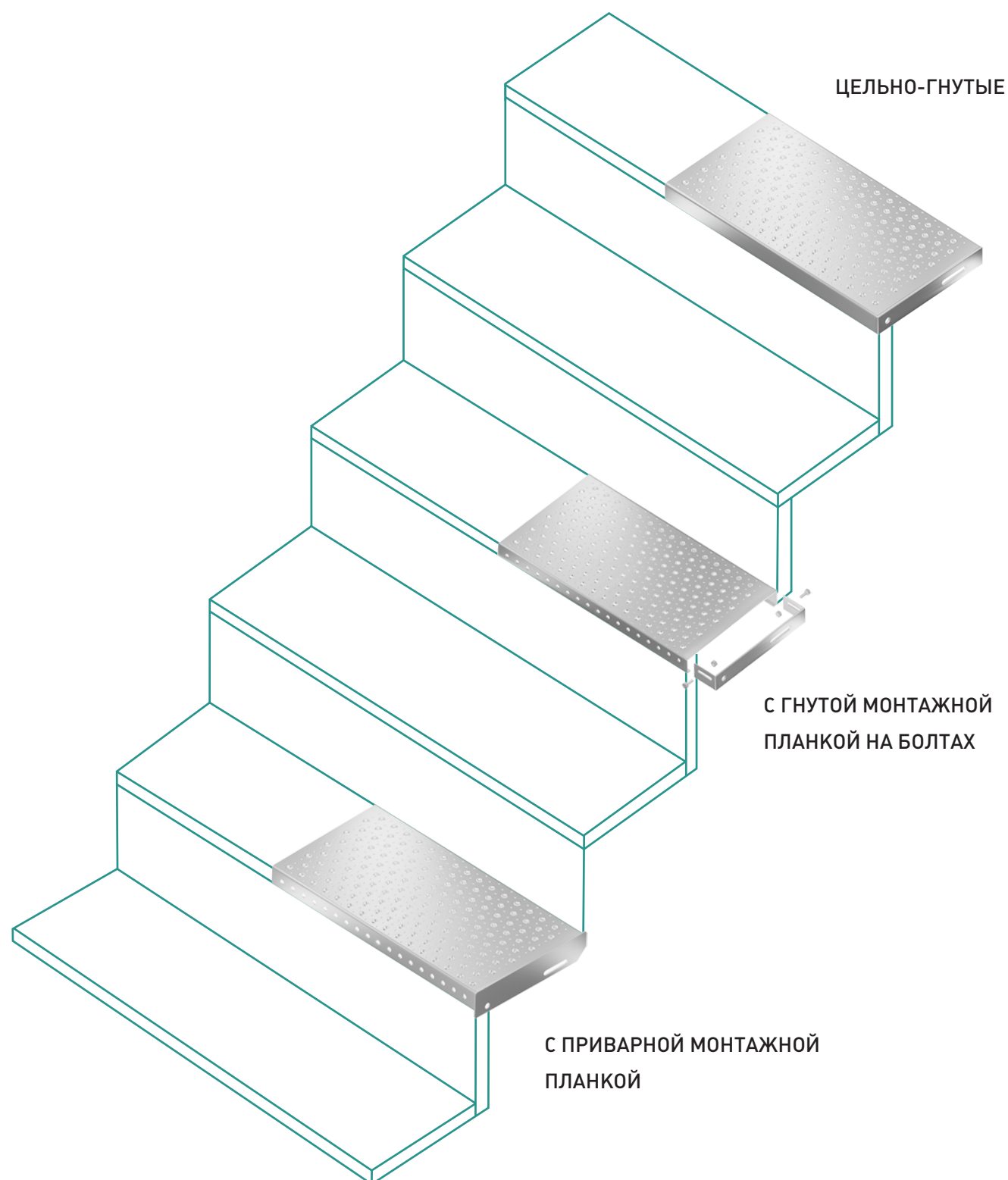
Длину ступеней рекомендуется выбирать из стандартного размерного ряда длин ступеней: 600, 700, 800, 900, 1 000, 1 100 и 1 200 мм.



ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Монтажная ширина настила B1, мм	150/200/300
Высота полки H1, мм	40/50/75 (70 для ступеней с привар- ной монтажной планкой)
Межосевое расстояние для крепления n, мм	90/120/150/180
Длина L1, мм	600/800/1 000

ТИПЫ СТУПЕНЕЙ НА ПРИМЕРЕ ППН «КРУГЛЫЙ»



ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

Перфорированный металлический лист представляет собой тонкий металлический лист с небольшими отверстиями, отличающихся размером, формой, прямым или смещенным порядком нанесения.

Перфорированный металлический лист – незаменимый конструкционный и отделочный материал, обладающий целым набором уникальных качеств.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

- ♦ легко поддается нарезке и приданию ему различных форм и конфигураций;
- ♦ привлекателен в декоративном плане за счет возможности создавать на нем различные узоры, напыления и текстуры;
- ♦ значительно меньше весит по сравнению с обычным металлическим листом;
- ♦ имеет высокие показатели гибкости, прочности и долговечности, что делает его популярным в строительстве;
- ♦ легко монтируется и не требует мощных несущих элементов.

Перфорированные листы, производимые группой компаний «ДиПОС» на современном финском координатно-пробивном прессе, соответствуют высоким требованиям отечественных и зарубежных стандартов.

Металлический перфорированный лист ввиду своих уникальных свойств и большого количества вариантов изготовления (рисунок, размер, толщина, материал и пр.) имеет широкое применение в различных отраслях народного хозяйства. Наиболее популярен в строительстве и дизайне.

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Максимальные размеры листа, мм	3 000 x 1 500
Максимальная масса листа, кг	250
Толщина листа, мм	от 0,5 до 3
Минимальный размер отверстия, мм	8

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

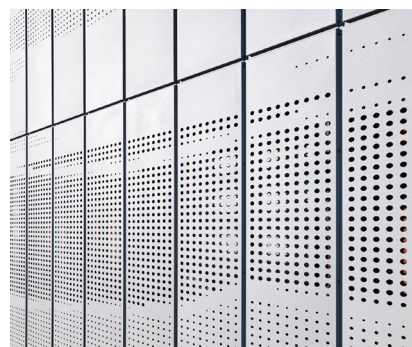
Перфолист часто применяют для внешней и внутренней отделки помещений:

- ♦ внутренние и внешние перегородки, потолки, лестничные перила, заборы, детали систем вентиляции или кондиционирования;
- ♦ производство мебели, торгового и складского оборудования: полки, стеллажи, стулья и т. д.;
- ♦ благоустройство улиц и общественных помещений: урны, скамейки, транспортные остановки, рекламные вывески, витрины и т. д.



СЕЛЬСКОЕ ХОЗЯЙСТВО

Из перфолистов изготавливаются специальные пробивные сита и решета для просеивания зерен пшеницы или кофе.



ПИЩЕВАЯ, ХИМИЧЕСКАЯ, АТОМНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Из перфолиста изготавливают специальные противни для выпечки, водные щиты для котлов, деаэрационные колонки для энергоблоков, кожухи, конвейерные ленты, воздухоотводы и многое другое.



Впервые выпускать перфорированный металл начали англичане ещё в XIX веке, которые, помимо прочего, оценили возможность заметно сэкономить и облегчить металл за счёт перфорации. Благодаря этим свойствам перфорированный лист довольно быстро завоевал популярность в английской промышленности и начал применяться в других странах.



ОГРАЖДЕНИЯ ПЕРФОРИРОВАННЫЕ

Перфорированные ограждения для стройплощадок — это конструкции, предназначенные для защиты территории, обеспечения безопасности и ограничения доступа посторонних. Они используются на строительных объектах, при проведении дорожных работ, а также на массовых мероприятиях.

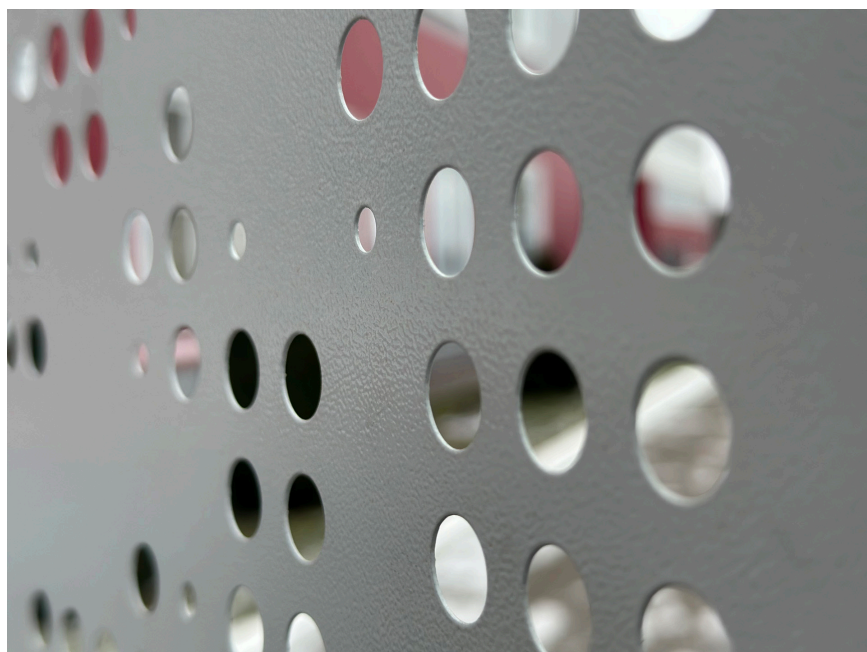
Мы изготавливаем перфорированные ограждения с антикоррозийной защитой: возможно покрытие методом горячего цинкования или порошковой покраской. Это продлевает срок службы изделий, защищает их от агрессивных внешних условий и снижает необходимость частого обслуживания.



ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Ширина секции, мм	2 000 / 2 400
Высота секции, мм	2 000
Полотно секции	Перфорированный лист 0,55 мм, 0,7 мм, 1,0 мм
Цвет	Оцинкованный или Ral
Опорный блок, мм	Бетонный, габариты: 600x150x250
Отверстия для трубы в блоках, мм	38 / 51
Вес секции, кг (без учета блоков)	22 / 28
Сварная рама, мм	Д38 х 3 и 40 х 20 х 1,5

* Возможно изготовление нестандартных размеров.



НАШИ КЛИЕНТЫ





ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПОСТАВЩИК

МЕТАЛЛОПРОКАТ

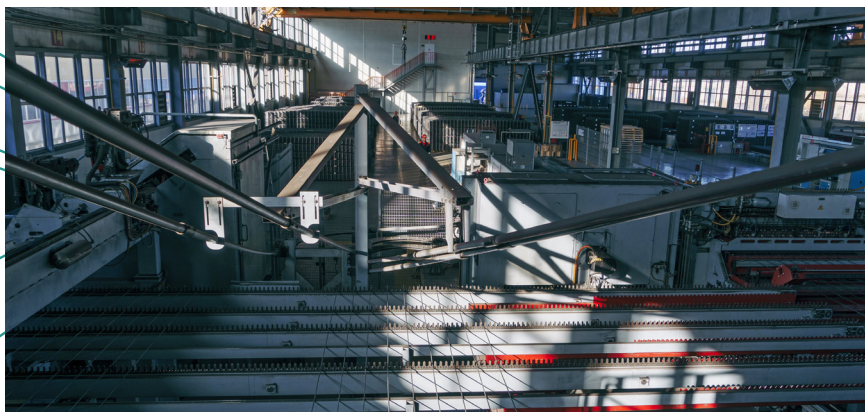
- ♦ опыт работы более 30 лет;
- ♦ нам доверяют оптовые и розничные клиенты более чем из 600 городов России и стран СНГ;
- ♦ территория складских площадей свыше 50 га;
- ♦ прямые поставки с крупнейших металлургических заводов и комбинатов.

ПРОИЗВОДСТВО

- ♦ полный цикл: от резки рулона до нанесения защитного покрытия и доставки;
- ♦ мы применяем инновационные технологии производства, используя оборудование лучших мировых производителей;
- ♦ дублирование производственных процессов благодаря большому парку оборудования;
- ♦ вся производимая продукция сопровождается собственным сертификатом качества;
- ♦ сырье, из которого мы изготавливаем продукцию, поставляется напрямую с крупных металлургических комбинатов.

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ И УСЛУГ

- ♦ более 2 500 наименований продукции;
- ♦ возможность выбора варианта упаковки и маркировки;
- ♦ контроль качества продукции;
- ♦ резка металла в размер;
- ♦ изготовление металлопродукции по индивидуальному заказу.





ЛЕГКО ОФОРМИТЬ ЗАКАЗ (4 ШАГА)

- ♦ шаг 1 – заявка / телефонный звонок;
- ♦ шаг 2 – профессиональная консультация;
- ♦ шаг 3 – коммерческое предложение / счёт.

ДОСТАВКА

- ♦ мы осуществляем доставку по регионам России и странам СНГ;
- ♦ более 80% заказов мы доставляем собственным транспортом;
- ♦ в автопарке предприятия более 100 машин SCANIA;
- ♦ осуществляем доставку железнодорожным транспортом;
- ♦ благодаря системам навигации мы отслеживаем местонахождение автомобилей и время доставки металлопродукции.

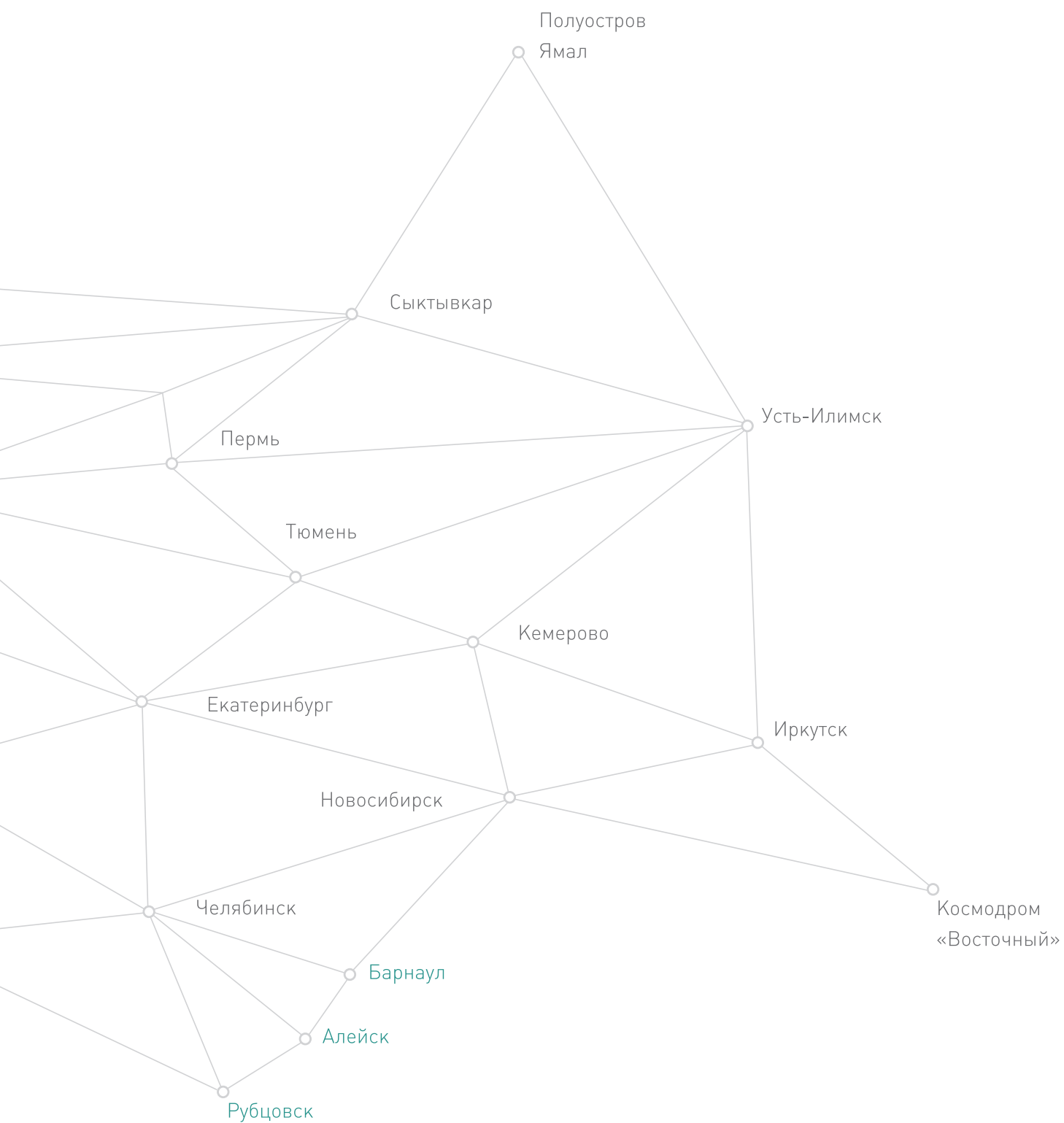
ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК

Доставка металлопродукции осуществляется по всей России и в страны СНГ.

Группа компаний «ДиПОС» принимала участие в строительстве крупных промышленных объектов:

- ♦ на полуострове Ямал;
- ♦ в Черном море;
- ♦ в Амурской области.





- НАШИ ФИЛИАЛЫ
- ГОРОДА ПОСТАВОК

КОНТАКТЫ

Компания «ДиПОС»

Телефон: 8 (800) 2000-120

E-mail: info@dipos.ru

Сайт: www.dipos.ru

