ANADOLU

2026

Каталог продукции

Абразивы для струйной обработки · Оборудование для струйной обработки · Окрасочное оборудование · Строительный и кварцевый песок

www.anadolukumlama.com.tr

+90 216 706 70 72 · satis@anadolukumlama.com

Содержание

О компании 3

Абразивы для струйной обработки 4

Минеральные абразивы 4

Электрокорунд белый - EK 5
Электрокорунд белый микро - EK Micro 6
Электрокорунд нормальный (коричневый) - NK 7
Гранат (гарнет) 8
Электрокорунд смешанный - MIX 9
Карбид кремния чёрный - SIC 10
Стеклянные шарики - GLSB 11
Стеклянный гранулят - GGR 12
Керамические шарики 13
Электрокорунд розовый 14
Электрокорунд коричневый FeSi 15
SIBASIV 16
Наждак 17

Металлические абразивы 18

Стальная дробь литая HC - GS - R 19
Стальная дробь литая LC - GS - R 20
Стальная колотая дробь - GS - K 21
Цилиндрическая рубленая проволока 22
Кондиционированная рубленая проволока 23
Дробь из нержавеющей стали – CrNi 24
Колотая дробь из нержавеющей стали – Cr – Grit 25
Колотая дробь из отбелённого чугуна 26
Дробь из отбелённого чугуна 27
Литая дробь из нержавеющей стали Cr 28
Алюминиевая дробь 29
Алюминиевая рубленая проволока 30
Цинковая рубленая проволока 31
Рубленая проволока из нержавеющей стали CrNi 32
Рубленая проволока из нержавеющей стали Cr 33

Пластиковые абразивы 34

Пластиковый гранулят 35
Абразив PA 36

Органические абразивы 37

Гранулят ореховой скорлупы 38
Гранулят кукурузного початка 39
Сода (бикарбонат натрия) 40

Строительный и кварцевый песок 41

Кварцевый песок 42
Строительный песок 43
Кварцевый гравий (для скважин и дренажа) 44

Оборудование для струйной обработки 45

Готовые абразивоструйные комплекты 46
Напорные абразивоструйные аппараты (DBS) 47
Дозирующие клапаны и дистанционное управление 49
Абразивоструйные шланги, муфты и держатели сопел 50
Абразивоструйные сопла 51
Специальные сопла (для труб, угловые, наклонные, для мокрой обработки) 53
Устройства для обработки труб изнутри и абразивоструйные пистолеты
Шлемы пескоструйщика и защита оператора 56
Фильтры дыхательного воздуха и кондиционер воздуха 58
Воздушные сепараторы и соединительные элементы 59
Компаратор шероховатости поверхности 61

Окрасочное оборудование 62

Электрические поршневые окрасочные аппараты безвоздушного (airless) распыления 63
Электрические мембранные окрасочные аппараты безвоздушного (airless) распыления 64
Пневматический аппарат для нанесения фактурных материалов 65
Насосы для инъекции и системы 1:1 66
Пневматические насосы airless – защитные покрытия 67
Пневматические комплекты распыления airless с воздушной поддержкой 68
Пневматические насосы для распыления низким давлением 69
Пневматические поршневые перекачивающие насосы 70
Пневматические двухмембранные перекачивающие насосы 71
Пневматические насосы для экструзии 72
Системы экструзии 73
Системы подачи с подогревом (warm melt) 74
Разметочные машины airless 75
Пневматические насосы airless для мойки 76
Принадлежности для окраски 77
Принадлежности для экструзии 82

Контакты 85

ANADOLU KUMLAMA

О компании

Мы — компания из Стамбула, работающая в области абразивов и оборудования для абразивоструйной обработки и обработки поверхностей.

Anadolu Kumlama Yüzey İşleme Metal Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi (Anadolu Kumlama) поставляет минеральные, металлические, пластиковые и органические абразивы, а также оборудование для абразивоструйной обработки и подготовки поверхностей, и предоставляет коммерческие предложения на услуги абразивоструйной обработки.

Опираясь на более чем 10-летний профессиональный опыт в отрасли, при подборе материала мы учитываем в комплексе вашу поверхность, вашу струйную установку и требуемый результат. Наши технические специалисты помогут выбрать подходящую фракцию и абразив. Наш склад площадью 500 м² находится в европейской части Стамбула.



Мы отправляем заказы транспортными компаниями по всей Турции, а также экспортируем продукцию за рубеж.

Направления деятельности

Абразивы для струйной обработки

Оксид алюминия, гранат, карбид кремния, стеклянные шарики, керамические шарики, стальная дробь (литая и колотая), рубленая проволока, нержавеющие и цветные металлические абразивы, а также пластиковые и органические абразивы. Все материалы с техническими характеристиками представлены на странице продукции.

Оборудование для абразивоструйной обработки

Напорные абразивоструйные аппараты марки Contracor, абразивоструйные рукава, сопла, шлемы пескоструйщика, фильтры дыхательного воздуха и соединительные элементы. Модели и технические данные — на странице оборудования для абразивоструйной обработки.

Услуги абразивоструйной обработки

Удаление ржавчины, краски и покрытий, подготовка поверхности перед нанесением покрытия. Подробности и запрос коммерческого предложения — на странице услуг абразивоструйной обработки.

Сертификаты

Сертификаты наших систем менеджмента качества, экологического менеджмента, охраны здоровья и безопасности труда, непрерывности бизнеса, управления рисками, удовлетворённости клиентов и социальной ответственности представлены на странице сертификатов.

Некоторые организации, с которыми мы работаем

- Aselsan
- Makine ve Kimya Endüstrisi Anonim Şirketi
- АЭС «Аккую»
- Togg

Полный список приведён на странице референций.

АБРАЗИВЫ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Минеральные абразивы

13 продуктов

- Электрокорунд белый - EK
- Электрокорунд белый микро - EK Micro
- Электрокорунд нормальный (коричневый) - NK
- Гранат (гарнет)
- Электрокорунд смешанный - MIX
- Карбид кремния чёрный - SIC
- Стеклянные шарики - GLSB
- Стеклянный гранулят - GGR
- Керамические шарики
- Электрокорунд розовый
- Электрокорунд коричневый FeSi
- SIBASIV
- Наждак

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Электрокорунд белый - EK

Высокая чистота, отсутствие железа, точная обработка поверхности.



Электрокорунд белый относится к группе электрокорундов. Его получают путём контролируемой плавки глинозёма в электродуговой печи. Белый электрокорунд не содержит железа, отличается сверхвысокой чистотой и исключительной твёрдостью. Абразивоструйная обработка — широко применяемый метод подготовки и очистки поверхности. Тип абразива напрямую влияет на получаемое качество поверхности и эффективность процесса. Белый электрокорунд (Al_2O_3) выделяется в этой отрасли высокой чистотой, твёрдостью и отсутствием железа в составе.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
9 по Моосу	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	FEPA

Технические данные

Код продукта	EK
Твёрдость	9 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 2050 °C
Удельный вес	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.4 – 2.1 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 99.73 % · Na_2O 0.14 % · Fe_2O_3 0.03 % · SiO_2 0.01 % · CaO 0.02 % · TiO_2 0.02 % · MgO 0.01 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Среды для шлифования, притирки и полирования
- Керамические шлифовальные круги и шлифовальные материалы
- Износостойкие и огнеупорные изделия
- Очистка поверхности нержавеющей стали и цветных металлов
- Придание шероховатости перед окраской и нанесением покрытия
- Точная обработка поверхности медицинских изделий
- Высокоточная струйная обработка в авиационной и оборонной промышленности
- Обработка хрупких материалов: стекла, камня и керамики

Основные преимущества

- Не содержит железа, поэтому безопасен для нержавеющих сталей
- Высокая абразивная способность обеспечивает быструю и эффективную очистку
- Возможность повторного использования даёт экономию
- Очень низкое содержание свободного кристаллического кремнезёма; защита органов дыхания от абразивной пыли всё равно необходима
- Низкое пылеобразование

Доступные размеры

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 008	2000 – 2800
F 010	1700 – 2360
F 012	1400 – 2000
F 014	1180 – 1700
F 016	1000 – 1400
F 020	850 – 1180
F 022	710 – 1000
F 024	600 – 850

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 030	500 – 710
F 036	425 – 600
F 040	355 – 500
F 046	300 – 425
F 054	250 – 355
F 060	212 – 300
F 070	180 – 250
F 080	150 – 212

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 090	125 – 180
F 100	106 – 150
F 120	90 – 125
F 150	63 – 106
F 180	63 – 90
F 220	53 – 75
Метрические размеры	0.25 – 0.50 mm
Метрические размеры	0.50 – 1.00 mm

> Белый электрокорунд — абразив высокой чистоты для точной струйной обработки, когда поверхность нельзя загрязнять железом. Применяется прежде всего для точной обработки поверхностей и в высокотехнологичных отраслях.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Электрокорунд белый микро - EK Micro

Высокочистый электрокорунд без железа в микрозернистости.



Электрокорунд белый относится к группе электрокорундов. Его получают путём контролируемой плавки глинозёма в электродуговой печи. Белый электрокорунд — не содержащий железа абразив высокой чистоты и очень высокой твёрдости. EK Micro поставляется в узких фракциях зернистости от 53 µm до 3 µm.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
9 по Моосу	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	**СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ**
Угловатая	FEPA

Технические данные

Код продукта	EK MIKRO
Твёрдость	9 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 2050 °C
Удельный вес	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 0.8 – 1.9 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 99.69 % · Na_2O 0.20 % · Fe_2O_3 0.02 % · SiO_2 0.03 % · CaO 0.05 % · TiO_2 0.01 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Среды для шлифования, притирки и полирования
- Керамические шлифовальные круги и шлифовальные материалы
- Износостойкие и огнеупорные изделия

Основные преимущества

- Многоразовый абразив

Средний размер зерна (µm)

FEPA	ds3 макс. (мкм)	ds50 (мкм)	ds94 мин. (мкм)
F 230	82.0	53.0 +/- 3.0	34.0
F 240	70.0	44.5 +/- 2.0	28.0
F 280	59.0	36.5 +/- 1.5	22.0
F 320	49.0	29.2 +/- 1.5	16.5
F 360	40.0	22.8 +/- 1.5	12.0
F 400	32.0	17.3 +/- 1.0	8.0
F 500	25.0	12.8 +/- 1.0	5.0
F 600	19.0	9.3 +/- 1.0	3.0
F 800	14.0	6.5 +/- 1.0	2.0
F 1000	10.0	4.5 +/- 0.8	1.0
F 1200	7.0	3.0 +/- 0.5	1.0*

* при 80%

Электрокорунд нормальный (коричневый) - NK

Твёрдые угловатые зёрна и широкий выбор зернистости.



Электрокорунд нормальный (коричневый) относится к группе электрокорундов. Его получают путём контролируемой плавки кальцинированного боксита в электродуговой печи. Коричневый электрокорунд не содержит железа и отличается вязкостью. Коричневый электрокорунд — один из самых востребованных абразивов для промышленной струйной обработки. Он относится к группе плавленых корундов и получается плавкой боксита и антрацита при высокой температуре. Угловатая твёрдая структура обеспечивает агрессивное абразивное воздействие на поверхность. По сравнению с кварцевым песком риск, связанный со свободным кристаллическим кремнезёмом, невелик; тем не менее защита органов дыхания от абразивной пыли необходима.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
9 по Моосу	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	**СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ**
Угловатая	FEPA

Технические данные

Код продукта	NK
Твёрдость	9 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1950 °C
Удельный вес	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.5 – 2.1 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 95.65 % · TiO_2 2.42 % · Fe_2O_3 0.12 % · SiO_2 0.92 % · CaO 0.35 % · MgO 0.22 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Среда для шлифования, притирки и полирования
- Керамические шлифовальные круги и шлифовальные материалы
- Износостойкие и огнеупорные изделия
- Удаление ржавчины и краски
- Матирование металлических поверхностей
- Декоративная обработка стекла и керамики
- Подготовка поверхности автомобильных деталей
- Производство шлифовальной шкурки и абразивных камней
- Придание шероховатости перед нанесением покрытия и сваркой

Основные преимущества

- Быстрая и эффективная очистка благодаря высокой абразивной способности
- Твёрдые угловатые зёрна создают выраженный профиль шероховатости перед окраской
- Совместим с системами влажной и сухой струйной обработки
- Многоразовый, долговечный и экономичный
- Низкое пылеобразование
- Доступен в широком диапазоне зернистости FEPA

Доступные размеры

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 008	2000 – 2800
F 010	1700 – 2360
F 012	1400 – 2000
F 014	1180 – 1700
F 016	1000 – 1400
F 020	850 – 1180
F 022	710 – 1000
F 024	600 – 850
F 030	500 – 710
F 036	425 – 600

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 040	355 – 500
F 046	300 – 425
F 054	250 – 355
F 060	212 – 300
F 070	180 – 250
F 080	150 – 212
F 090	125 – 180
F 100	106 – 150
F 120	90 – 125
F 150	63 – 106

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 180	63 – 90
F 220	53 – 75
Метрические размеры	0.06 – 0.12 mm
Метрические размеры	0.12 – 0.25 mm
Метрические размеры	0.25 – 0.50 mm
Метрические размеры	0.50 – 1.00 mm
Метрические размеры	1.00 – 2.00 mm
Метрические размеры	1.00 – 3.00 mm

> Коричневый электрокорунд — универсальный абразив для удаления ржавчины, краски и окалины и подготовки поверхности перед окраской. Благодаря широкому выбору зернистости применяется в работах от тяжёлой промышленности до тонкой обработки поверхности.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Гранат (гарнет)

Природный абразив на основе альмандина: от струйной обработки до гидрорезки.



Гранат — природный песок, относящийся к группе гранатовых минералов. Гранатовый песок состоит из монокристаллических цельных зёрен неправильной формы с естественно отполированными кромками. Гранатовый песок — абразив с высокой твёрдостью и химической стабильностью, получаемый из граната на основе альмандина, природного силикатного минерала. Широко применяется в промышленности, например для струйной обработки и гидроабразивной резки. Его выбирают, потому что он содержит значительно меньше свободного кристаллического кремнезёма, чем кварцевый песок, и даёт мало пыли; защита органов дыхания всё равно необходима.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 6 – 7.5 по Моосу	ок. 3.5 – 4.3 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	Mesh

Технические данные

Код продукта	GARNET
Твёрдость	ок. 6 – 7.5 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1300 °C
Удельный вес	ок. 3.5 – 4.3 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.9 – 2.2 g/cm³
Типичный химический состав	SiO_2 35.00 % (очень низкое содержание свободного кристаллического кремнезёма) · Fe_2O_3 33.00 % · Al_2O_3 23.00 % · MgO 7.00 % · MnO 1.00 % · CaO 1.00 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Абразив для гидроабразивной резки под высоким давлением
- Очистка фасадов зданий
- Лёгкая абразивоструйная обработка (свиппинг)
- Удаление ржавчины, краски и загрязнений с поверхности
- Подготовка наружной поверхности корпусов судов и резервуаров
- Очистка труб и оборудования на нефтехимических предприятиях
- Подготовка бетона и полов
- Декоративная обработка поверхностей из стекла и керамики
- Точная резка в гидроабразивных системах

Основные преимущества

- Содержит значительно меньше свободного кристаллического кремнезёма, чем кварцевый песок
- Низкое пылеобразование
- Высокая абразивная способность обеспечивает эффективную очистку
- Природный минерал
- Возможность повторного использования даёт экономию
- Высокая точность и производительность при гидроабразивной резке

Доступные размеры

MESH	Средний размер зерна (mm)	Применение
12/20	0.50 – 1.20	Абразивоструйная обработка
20/40	0.50 – 1.00	Абразивоструйная обработка
30/60	0.20 – 0.60	Абразивоструйная обработка
80	0.180 – 0.35	для гидроабразивной резки под высоким давлением
120	0.180 – 0.25	для гидроабразивной резки под высоким давлением
180	0.090 – 0.15	для гидроабразивной резки под высоким давлением

MESH	Средний размер зерна (mm)	Применение
200	0.075 – 0.15	для гидроабразивной резки под высоким давлением
240	0.045 – 0.10	для гидроабразивной резки под высоким давлением
—	0.01 – 0.06	для очистки фасадов зданий
—	0.06 – 0.10	для очистки фасадов зданий
—	0.10 – 0.25	для очистки фасадов зданий

> Гранатовый песок — природный абразив, широко применяемый для струйной обработки и гидроабразивной резки. Благодаря широкой области применения используется во многих отраслях — от промышленной очистки до точной резки.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Электрокорунд смешанный - MIX

Смесь видов оксида алюминия для струйной обработки общего назначения.



Смешанный электрокорунд производится из керамических шлифовальных кругов и регенерированной корундовой пыли предприятий абразивоструйной и шлифовальной отрасли. Он представляет собой смесь белого, розового и коричневого электрокорунда и служит не содержащей железа альтернативой для многих сегментов абразивоструйной и шлифовальной отрасли. Смешанный электрокорунд Anadolu Kumlama — твёрдый угловатый абразив, сочетающий разные виды оксида алюминия. Он переносит высокую твёрдость оксида алюминия на работы общего назначения и применяется для очистки поверхности и подготовки под покрытие.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
9 по Моосу	ок. 3.9 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	FEPA

Технические данные

Код продукта	MIX
Твёрдость	9 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 2000 °C
Удельный вес	ок. 3.9 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.5 – 1.8 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 88.10 % · SiO_2 6.80 % · TiO_2 0.70 % · CaO 0.30 % · MgO 0.30 % · Fe_2O_3 0.20 % · SiC 5.80 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Среда для шлифования, притирки и полирования
- Шлифовальные круги и шлифовальные материалы
- Огнеупорные изделия
- Удаление ржавчины и краски
- Придание шероховатости перед покрытием
- Матирование металлических поверхностей
- Струйная обработка общего назначения

Основные преимущества

- Высокая твёрдость и эффективное абразивное действие
- Хороший профиль поверхности благодаря угловатым зёрнам
- Совместим с напорными системами
- Пригоден для повторного использования

Доступные размеры

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 008	2000 – 2800
F 010	1700 – 2360
F 012	1400 – 2000
F 014	1180 – 1700
F 016	1000 – 1400
F 020	850 – 1180
F 022	710 – 1000
F 024	600 – 850

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 030	500 – 710
F 036	425 – 600
F 040	355 – 500
F 046	300 – 425
F 054	250 – 355
F 060	212 – 300
F 070	180 – 250
F 080	150 – 212

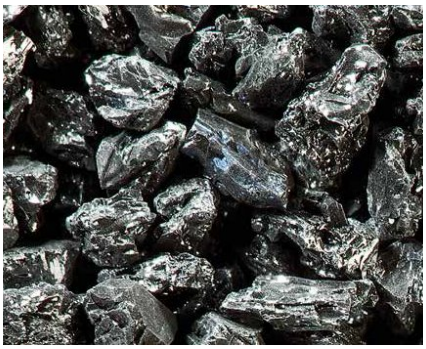
FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 090	125 – 180
F 100	106 – 150
F 120	90 – 125
F 150	63 – 106
F 180	63 – 90
F 220	53 – 75

> Смешанный электрокорунд — подходящий вариант для работ общего назначения, где полезна твёрдость оксида алюминия. Значения являются типичными для отрасли; за паспортом продукта и актуальными вариантами зернистости обратитесь в отдел продаж.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Карбид кремния чёрный - SIC

Очень высокая твёрдость и острые зёрна для сложных поверхностей.



Карбид кремния чёрный состоит из кристаллического карбида кремния, который получают из кварцевого песка и нефтяного кокса в электрических печах сопротивления при температурах > 2.300 °C. Карбид кремния не содержит железа, имеет угловатую форму зерна и исключительно твёрд. Чёрный карбид кремния Anadolu Kumlama — синтетический материал, один из самых твёрдых абразивов. Его острые хрупкие зёрна постоянно образуют новые режущие кромки. Его выбирают для обработки твёрдых материалов, а также стекла, камня и керамики.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 9 – 10 по Моосу	ок. 3.2 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	FEPA

Технические данные

Код продукта	SIC
Твёрдость	ок. 9 – 10 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 2300 °C
Удельный вес	ок. 3.2 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.3 – 1.5 g/cm³
Типичный химический состав	SiC 98.00 % · Fe_2O_3 0.24 % · Свободный углерод 0.50 % · Магнитные частицы 0.12 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Среда для шлифования, притирки и полирования
- Шлифовальные круги и шлифовальные материалы
- Износостойкие и огнеупорные изделия
- Обработка поверхностей из стекла, камня и керамики
- Подготовка поверхности твёрдых металлов и отливок
- Снятие твёрдых покрытий
- Производство шлифовальной шкурки и абразивных изделий

Основные преимущества

- Очень высокая твёрдость и быстрое резание
- При разрушении образует новые острые кромки
- Эффективный профиль поверхности на твёрдых материалах
- Широкий выбор зернистости FEPA

Доступные размеры

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 008	2000 – 2800
F 010	1700 – 2360
F 012	1400 – 2000
F 014	1180 – 1700
F 016	1000 – 1400
F 020	850 – 1180
F 022	710 – 1000
F 024	600 – 850
F 030	500 – 710

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 036	425 – 600
F 040	355 – 500
F 046	300 – 425
F 054	250 – 355
F 060	212 – 300
F 070	180 – 250
F 080	150 – 212
F 090	125 – 180
F 100	106 – 150

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 120	90 – 125
F 150	63 – 106
F 180	63 – 90
F 220	53 – 75
Метрические размеры	0.50 – 1.00 mm
Метрические размеры	1.00 – 2.00 mm
Метрические размеры	1.00 – 3.00 mm

> Чёрный карбид кремния обеспечивает быстрое и мощное резание твёрдых материалов там, где оксида алюминия недостаточно. Значения являются типичными для отрасли; за паспортом продукта и актуальными вариантами зернистости обратитесь в отдел продаж.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Стеклянные шарики - GLSB

Сферические зёрна, сатинированная поверхность и очистка без изменения размеров.



При производстве стеклянного гранулята натриево-кальциевое стекло измельчают и предварительно просеивают. Затем измельчённое стекло в печи под действием горячего потока приобретает форму шариков. Стеклянные шарики — минеральный абразив для струйной обработки. Стеклянные микрошарики Anadolu Kumlama — сферический стеклянный абразив. Они воздействуют на поверхность ударом, а не резанием, поэтому сохраняют размеры детали и дают чистую, блестящую или сатинированную поверхность. Их выбирают для нержавеющей стали, алюминия и точных металлических деталей.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
6 по Моосу	ок. 2.5 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Сферическая	мкм

Технические данные

Код продукта	GLSB
Твёрдость	6 по Моосу
Форма зерна	сферическая
Температура плавления	ок. 730 °C
Удельный вес	ок. 2.5 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.5 – 1.6 g/cm³
Типичный химический состав	SiO_2 70.00 – 75.00 % · Na_2O 12.00 – 15.00 % · CaO 7.00 – 12.00 % · MgO макс. 5.00 % · Al_2O_3 макс. 2.50 % · K_2O макс. 1.50 % · Fe_2O_3 макс. 0.50 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Полирование
- Уплотнение поверхности
- Струйная очистка
- Сатинирование деталей из нержавеющей стали и алюминия
- Очистка точных деталей
- Удаление следов сварки и цветов побежалости
- Упрочнение поверхности мелких деталей

Основные преимущества

- Не вызывают заметного изменения размеров детали
- Дают ровную декоративную поверхность
- Не загрязняют поверхность железом
- Пригодны для повторного использования при подходящих условиях

Доступные размеры

Средний размер зерна (µm)	Средний размер зерна (µm)	Средний размер зерна (µm)
0 – 50	100 – 200	400 – 600
40 – 70	150 – 250	600 – 800
70 – 110	200 – 300	
90 – 150	300 – 400	

> Стеклянные микрошарики дают чистый и контролируемый результат там, где важны внешний вид поверхности и размеры детали. Значения являются типичными для отрасли; за паспортом продукта и актуальными вариантами зернистости обратитесь в отдел продаж.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Стеклянный гранулят - GGR

Угловатый стеклянный гранулят без железа из натриево-кальциевого стекла.



При производстве стеклянного гранулята натриево-кальциевое стекло измельчают и рассеивают по отдельным фракциям. Стеклянный гранулят — минеральный абразив для струйной обработки, не содержащий железа.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
6 по Моосу	ок. 2.5 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	мкм

Технические данные

Код продукта	GGR
Твёрдость	6 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 730 °C
Удельный вес	ок. 2.5 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.5 – 1.6 g/cm³
Типичный химический состав	SiO_2 70.00 – 75.00 % · Na_2O 12.00 – 15.00 % · CaO 7.00 – 12.00 % · MgO макс. 5.00 % · Al_2O_3 макс. 2.50 % · K_2O макс. 1.50 % · Fe_2O_3 макс. 0.50 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Удаление ржавчины
- Удаление лакокрасочных покрытий
- Придание шероховатости
- Удаление ржавчины, краски и загрязнений
- Деликатное придание шероховатости деревянным поверхностям
- Декоративное матирование стекла
- Очистка поверхностей из бетона и камня
- Удаление граффити и пятен с поверхности
- Матирование стекла для визуальной приватности

Основные преимущества

- Низкое пылеобразование
- Применяется как альтернатива кварцевому песку, содержащему кристаллический кремнезём
- Эффективная очистка с минимальным воздействием на поверхность
- Подходит для промышленного и декоративного применения

Доступные размеры

Средний размер зерна (µm)
0 – 106
0 – 125
80 – 125
106 – 125
106 – 150
106 – 180
125 – 200

Средний размер зерна (µm)
125 – 224
125 – 250
200 – 315
200 – 350
250 – 350
250 – 400
315 – 500

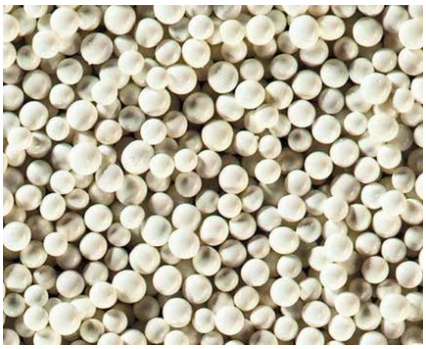
Средний размер зерна (µm)
350 – 500
350 – 600
350 – 800
600 – 1000
800 – 1600

> Стеклянный гранулят — экономичный выбор для удаления лёгкой ржавчины, краски и загрязнений. Этот не содержащий железа абразив получают дроблением и рассевом натриево-кальциевого стекла; он применяется от промышленной очистки до декоративной обработки стекла.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Керамические шарики

Твёрдые сферические керамические шарики на основе диоксида циркония без железа.



Керамические шарики — абразив на основе диоксида циркония, который получают методом плавки, затем формуют в сферические шарики и классифицируют по различным фракциям. Керамические шарики не содержат железа и обладают исключительной вязкостью.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 7 – 7.5 по Моосу	ок. 3.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Сферическая	мкм

Технические данные

Твёрдость	ок. 7 – 7.5 по Моосу
Форма зерна	сферическая
Температура плавления	ок. 2100 °C
Удельный вес	ок. 3.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 2.1 – 2.4 g/cm³
Типичный химический состав	ZrO_2 61.98 % · SiO_2 27.77 % · Al_2O_3 4.57 % · CaO 3.47 % · Fe_2O_3 0.14 % · TiO_2 0.34 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Инжекторные струйные камеры, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Полирование
- Дробеударное упрочнение
- Струйная очистка

Основные преимущества

- Многоразовый абразив

Доступные размеры

Средний размер зерна (µm)
0 – 63
0 – 125
70 – 125

Средний размер зерна (µm)
125 – 250
250 – 425
425 – 600

Средний размер зерна (µm)
600 – 850

> По фракциям, которых нет в списке, обращайтесь в наш отдел продаж.

Электрокорунд розовый

Розовый электрокорунд: благодаря оксиду хрома прочнее и долговечнее.



Наши клиенты используют как розовый, так и белый электрокорунд в качестве абразива для струйной обработки и шлифования. Однако благодаря добавке оксида хрома розовый электрокорунд более вязкий и долговечный.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
9 по Моосу	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	**СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ**
Угловатая	FEPA

Технические данные

Твёрдость	9 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 2.050 °C
Удельный вес	ок. 3.9 – 4.1 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.3 – 2.0 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 99.30 % · Cr_2O_3 0.30 % · Na_2O 0.30 % · Fe_2O_3 0.05 % · CaO 0.05 %
Технические характеристики	FEPA F; FEPA P; EN ISO 11126-7; DIN ISO 8486-1; MIL A-A-59316; ANSI B74-12; JIS R6001; D50TF5 Class A+D
Сертификаты и допуски	CSS12 (Rolls-Royce)
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные аппараты, Вакуумные струйные аппараты

Области применения

- Шлифовальные круги на связке
- Абразив для сухой обработки
- Тонкий абразив
- Шлифовальные материалы на подложке
- Абразив для мокрой обработки

Основные преимущества

- Многоразовый абразив

Доступные размеры

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 008	2000 – 2800
F 010	1700 – 2360
F 012	1400 – 2000
F 014	1180 – 1700
F 016	1000 – 1400
F 020	850 – 1180
F 022	710 – 1000
F 024	600 – 850

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 030	500 – 710
F 036	425 – 600
F 040	355 – 500
F 046	300 – 425
F 054	250 – 355
F 060	212 – 300
F 070	180 – 250
F 080	150 – 212

FEPA	Средний размер зерна (µm)
F 090	125 – 180
F 100	106 – 150
F 120	90 – 125
F 150	63 – 106
F 180	53 – 90
F 220	45 – 75

> По запросу возможно изготовление других фракций.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Электрокорунд коричневый FeSi

Твёрдый и тяжёлый универсальный коричневый электрокорунд.



Электрокорунд коричневый FeSi — альтернатива для случаев, когда нужны типичные свойства электрокорунда, но отсутствие железа в продукте не требуется. Сочетание твёрдости и большого веса делает этот абразив эффективным.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
9 по Моосу	ок. 5.5 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	мм

Технические данные

Код продукта	FeSi
Твёрдость	9 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1.500 °C
Удельный вес	ок. 5.5 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 2.2 – 3.0 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 39.00 % · TiO_2 0.90 % · Fe_2O_3 0.30 % · SiO_2 0.30 % · Fe 46.00 % · Si 7.20 % · Ti 3.00 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные аппараты, Вакуумные струйные аппараты

Области применения

- Универсальный абразив для струйной обработки
- Защита от износа

Доступные размеры

Средний размер зерна (mm)	Средний размер зерна (mm)	Средний размер зерна (mm)
0.12 – 0.25	**0.50 – 1.00**	**1.00 – 1.50**
0.25 – 0.50	**0.50 – 1.50**	**1.00 – 2.00**

> По запросу возможно изготовление других фракций.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

SIBASIV

Прочный бокситовый абразив без железа — до 20 циклов использования.



Абразивный боксит SIBASIV — не содержащая железа экономичная альтернатива традиционным видам электрокорунда. Благодаря высокой доле оксида титана этот абразив обладает высокой вязкостью и выдерживает до 20 циклов использования.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
8 по Моосу	ок. 3.1 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	мм

Технические данные

Твёрдость	8 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1.350 °C
Удельный вес	ок. 3.1 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.2 – 1.6 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 86.26 % · SiO_2 7.20 % · TiO_2 3.40 % · Fe_2O_3 1.78 % · CaO 0.49 % · MgO 0.15 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные аппараты, Вакуумные струйные аппараты

Области применения

- Огнеупорные изделия

Доступные размеры

Средний размер зерна (mm)
0.25 – 0.50
0.50 – 1.00
1.00 – 1.50
1.00 – 2.00

> По запросу возможно изготовление других фракций.

МИНЕРАЛЬНЫЕ АБРАЗИВЫ

Наждак

Доступный наждак без железа из природных минералов.



Наждак — абразив для струйной обработки, получаемый из природных минералов. Этот недорогой продукт не вполне достигает срока службы электрокорунда и абразивного боксита SIBASIV, однако по отсутствию железа и абразивной способности он «типичен для корунда».

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 7.5 – 8.5 по Моосу	ок. 3.5 – 4.0 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	мм

Технические данные

Твёрдость	ок. 7.5 – 8.5 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1.400 °C
Удельный вес	ок. 3.5 – 4.0 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 1.6 – 1.9 g/cm³
Типичный химический состав	Al_2O_3 61.74 % · Fe_2O_3 24.65 % · SiO_2 7.31 % · TiO_2 2.84 % · CaO 3.16 % · MgO 0.34 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные аппараты, Вакуумные струйные аппараты

Области применения

- Удаление лакокрасочных покрытий
- Придание шероховатости
- Удаление ржавчины

Доступные размеры

Средний размер зерна (mm)
0.25 – 0.50
0.50 – 1.00
1.00 – 1.50
1.00 – 2.00

> По запросу возможно изготовление других фракций.

АБРАЗИВЫ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Металлические абразивы

15 продуктов

- Стальная дробь литая HC - GS - R
- Стальная дробь литая LC - GS - R
- Стальная колотая дробь - GS - K
- Цилиндрическая рубленая проволока
- Кондиционированная рубленая проволока
- Дробь из нержавеющей стали – CrNi
- Колотая дробь из нержавеющей стали – Cr – Grit
- Колотая дробь из отбелённого чугуна
- Дробь из отбелённого чугуна
- Литая дробь из нержавеющей стали Cr
- Алюминиевая дробь
- Алюминиевая рубленая проволока
- Цинковая рубленая проволока
- Рубленая проволока из нержавеющей стали CrNi
- Рубленая проволока из нержавеющей стали Cr

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Стальная дробь литая HC - GS - R

Очистка и упрочнение поверхности контролируемым ударом.



Высокоуглеродистую стальную дробь получают методом плавки с последующим формованием в сферические частицы. Благодаря твёрдости нового зерна высокая интенсивность очистки достигается с самого начала. Стальная литая дробь — металлический абразив, широко применяемый для очистки и упрочнения поверхности. Благодаря круглой форме и высокой плотности она оказывает контролируемое ударное воздействие, обеспечивая и очистку, и механическое улучшение поверхности. Её выбирают прежде всего для турбинных дробемётных систем.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
40 – 52 HRC	ок. 7.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Сферическая	Обозначение

Технические данные

Код продукта	HC - GS - R
Твёрдость	40 – 52 HRC (390 – 535 HV)
Форма зерна	сферическая
Температура плавления	ок. 1535 °C
Плотность	ок. 7.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 4.0 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	мартенситная
Типичный химический состав	C 0.80 – 1.20 % · Mn 0.35 – 1.20 % · Si 0.40 – 1.50 % · P макс. 0.05 % · S макс. 0.05 % · Fe остальное
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Удаление окалины, очистка от формовочной смеси
- Удаление лакокрасочных покрытий
- Дробеударное упрочнение
- Удаление ржавчины, краски и оксидных слоёв
- Упрочнение поверхности (дробеструйный наклёп)
- Подготовка поверхности перед сваркой и нанесением покрытия
- Очистка литых и кованых деталей
- Обработка поверхности в автомобильной, оборонной и судостроительной отраслях
- Придание шероховатости поверхностям из мрамора и камня

Основные преимущества

- Высокая ударная сила обеспечивает эффективную очистку и упрочнение
- Благодаря круглой форме обрабатывает поверхность, не срезая её
- Долговечна и пригодна для повторного использования
- Низкое пылеобразование обеспечивает чистую рабочую среду
- Совместима с турбинными и напорными системами

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (mm)	Обозначение	Средний размер зерна (mm)
S 070	0.2 – 0.4	**S 390**	1.0 – 1.4
S 110	0.3 – 0.6	**S 460**	1.2 – 1.7
S 170	0.4 – 0.7	**S 550**	1.4 – 2.0
S 230	0.6 – 0.9	**S 660**	1.7 – 2.4
S 280	0.7 – 1.0	**S 780**	2.0 – 2.4
S 330	0.9 – 1.2	**S 930**	2.0 – 2.8

> Стальная литая дробь используется в струйной обработке как для очистки, так и для улучшения поверхности. Благодаря долгому сроку службы, низкому пылеобразованию и высокой ударной силе широко применяется в промышленной обработке поверхностей.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Стальная дробь литая LC - GS - R

Низкоуглеродистая стальная дробь: прочность и долгий срок службы.



Стальную дробь литую LC получают методом плавки с последующим формованием в сферические частицы. Низкое содержание углерода обеспечивает высокую вязкость, что имеет решающее значение для длительного срока службы.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
35 – 45 HRC	ок. 7.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Сферическая	SAE J444

Технические данные

Код продукта	LC - GS - R
Твёрдость нового зерна	35 – 45 HRC (340 – 460 HV)
Твёрдость в рабочей смеси	40 – 50 HRC (390 – 530 HV)
Форма зерна	сферическая
Температура плавления	ок. 1535 °C
Плотность	ок. 7.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 4.0 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	бейнитная
Типичный химический состав	C 0.10 – 0.20 % · Mn 1.00 – 1.50 % · Si 0.10 – 0.25 % · S макс. 0.035 % · P макс. 0.035 % · Fe остальное
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Удаление окалины, очистка от формовочной смеси
- Удаление лакокрасочных покрытий
- Финишная обработка поверхности

Основные преимущества

- Многоразовый абразив

Доступные размеры

SAE J444	Средний размер зерна (mm)
S 070	0.2 – 0.4
S 110	0.3 – 0.5
S 170	0.4 – 0.7
S 230	0.6 – 0.9
S 280	0.7 – 1.0
S 330	0.9 – 1.2

SAE J444	Средний размер зерна (mm)
S 390	1.0 – 1.4
S 460	1.2 – 1.7
S 550	1.4 – 1.7
S 660	1.7 – 2.2
S 780	2.0 – 2.4
S 930	2.0 – 2.8

> По фракциям, которых нет в списке, обращайтесь в наш отдел продаж.

Стальная колотая дробь - GS - K

Угловатая структура, агрессивная очистка и шероховатость под покрытие.



Стальную колотую дробь получают дроблением стальной дроби. Благодаря различной термообработке выпускаются три класса твёрдости, что позволяет применять её в самых разных задачах. Зерно твёрдости GH сохраняет угловатую форму в рабочей смеси (подходит для очистки, придания шероховатости и финишной обработки поверхности), у GL кромки в рабочей смеси скругляются (подходит для удаления окалины и придания шероховатости перед нанесением покрытий), а зёрна GP становятся сферическими (подходят для удаления окалины). Стальная колотая дробь (стальной грит) — металлический абразив, применяемый для агрессивной очистки и придания шероховатости благодаря угловатой структуре и высокой твёрдости. Это эффективное решение прежде всего для снятия покрытий из краски, эпоксидной смолы и резины и для подготовки поверхности под покрытие. Колотая форма острее и абразивнее литой стальной дроби.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
40 – 53 HRC / 54 – 60 HRC / >61 HRC	ок. 7.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	**СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ**
Угловатая	Обозначение

Технические данные

Код продукта	GS - K
Твёрдость GP	40 – 53 HRC (390 – 550 HV)
Твёрдость GL	54 – 60 HRC (570 – 720 HV)
Твёрдость GH	>61 HRC (>740 HV)
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1535 °C
Удельный вес	ок. 7.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 4.0 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	мартенситная
Типичный химический состав	C 0.80 – 1.20 % · Si 0.40 – 1.50 % · Mn 0.35 – 1.20 % · S макс. 0.05 % · P макс. 0.05 % · Fe остальное
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные (нагнетательные) струйные установки (GH), Дробемётные (турбинные) установки (GL, GP)

Области применения

- Удаление ржавчины
- Удаление лакокрасочных покрытий
- Придание шероховатости
- Снятие ржавчины, краски, эпоксидных и резиновых покрытий
- Придание шероховатости и подготовка под покрытие
- Очистка наружных поверхностей судов, мостов и промышленных сооружений
- Удаление заусенцев и выравнивание поверхности литых деталей
- Агрессивная очистка поверхностей из бетона и камня

Основные преимущества

- Высокая абразивная способность благодаря угловатой структуре
- Длительный цикл службы и возможность повторного использования
- Создаёт шероховатость, повышающую адгезию покрытия
- Совместима с турбинными и напорными системами
- Выбор под задачу благодаря разным классам твёрдости

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (mm)
G 12	1.7 – 2.4
G 14	1.4 – 2.0
G 16	1.0 – 1.7
G 18	0.7 – 1.4
G 25	0.4 – 1.2

Обозначение	Средний размер зерна (mm)
G 40	0.3 – 1.0
G 50	0.2 – 0.7
G 80	0.1 – 0.4
G 120	0.1 – 0.3

> Стальная колотая дробь выделяется высокой абразивной способностью и возможностями подготовки поверхности. Благодаря угловатой форме создаёт выраженный профиль шероховатости перед нанесением покрытия. Широкий выбор размеров и твёрдости позволяет применять её в разных отраслях.

Цилиндрическая рубленая проволока

Цилиндрические зёрна из стальной проволоки для долговечной очистки.



Цилиндрическую рубленую проволоку нарезают из стальной проволоки. Длина зерна соответствует его диаметру. В зависимости от качества используемого сырья достигаются различные классы прочности. Цилиндрическая рубленая проволока Anadolu Kumlama — металлический абразив, получаемый рубкой стальной проволоки. Цилиндрические зёрна с острыми кромками скругляются в процессе работы, а однородная структура обеспечивает долгий срок службы. Её выбирают прежде всего для турбинных систем.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
± 450 HV	ок. 7.4 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Цилиндрическая	Диаметр проволоки (мм)

Технические данные

Код продукта	STD
Твёрдость (номинальная)	+/- 450 HV (44HRC)
Форма зерна	цилиндрическая
Температура плавления	ок. 1535 °C
Плотность	ок. 7.4 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от зернистости)	ок. 3.9 – 4.9 g/cm³
Типичный химический состав	C 0.45 – 0.60 % · Mn 0.40 – 0.70 % · Si 0.05 – 0.22 % · P макс. 0.05 % · S макс. 0.05 % · Fe остальное
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне, до 1 т; 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Дробемётные (турбинные) установки, Напорные струйные установки с резервуаром

Области применения

- Очистка от формовочной смеси
- Удаление окалины
- Очистка отливок
- Очистка литых и кованых деталей
- Удаление заусенцев и очистка поверхности
- Турбинные дробемётные системы
- Подготовка поверхности под покрытие

Основные преимущества

- Однородная структура и долгий срок службы
- Низкое пылеобразование
- Зёрна естественно скругляются в работе
- Варианты из углеродистой и нержавеющей стали

Доступные размеры

Диаметр (mm)	Диаметр (mm)	Диаметр (mm)
0.4	1.0	1.8
0.6	1.2	2.0
0.8	1.5	2.2
0.9	1.6	

> Цилиндрическая рубленая проволока — экономичный металлический абразив благодаря прочности и низкому расходу при интенсивной работе. Значения являются типичными для отрасли; за паспортом продукта и актуальными вариантами зернистости обратитесь в отдел продаж.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Кондиционированная рубленая проволока

Зёрна со скруглёнными кромками для стабильного упрочнения поверхности.



Кондиционированная рубленая проволока изготавливается путём рубки стальной проволоки. Длина каждого зерна соответствует его диаметру. В зависимости от качества используемого сырья достигаются различные классы прочности. За счёт скругления кромок цилиндра получается кондиционированное зерно, которое классифицируется по форме зерна: G1 (скруглённые кромки), G2 (почти сферическое зерно) и G3 (сферическое зерно). Кондиционированная рубленая проволока Anadolu Kumlama — металлический абразив, получаемый скруглением кромок рубленой стальной проволоки. Правильная форма зерна обеспечивает стабильное ударное воздействие. Поэтому её применяют прежде всего для упрочнения пружин, шестерён и других нагруженных деталей.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
± 640 HV	ок. 7.4 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Скруглённая	Диаметр проволоки (мм)

Технические данные

Твёрдость (норма)	+/- 640 HV (56HRC)
Форма зерна	скруглённая
Температура плавления	ок. 1535 °C
Плотность	ок. 7.4 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 4.4 – 4.8 g/cm³
Типичный химический состав	C 0.73 – 0.78 % · Mn 0.50 – 0.80 % · Si 0.10 – 0.30 % · P макс. 0.035 % · S макс. 0.035 % · Fe остальное
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Абразив многократного использования
- Дробеударное упрочнение (Shot-Peening)
- Упрочнение пружин и шестерён (дробеструйный наклёп)
- Повышение усталостной прочности нагруженных деталей
- Точная очистка
- Турбинные и напорные системы

Основные преимущества

- Правильная форма зерна и стабильный удар
- Контролируемый процесс благодаря отсутствию острых кромок
- Долгий срок службы
- Варианты высокой твёрдости

Доступные размеры

Диаметр (мм)	Диаметр (мм)	Диаметр (мм)
0.35	0.6	0.9
0.4	0.7	1.0
0.5	0.8	1.2

> Кондиционированная рубленая проволока — сильный вариант для упрочнения поверхности, где нужен повторяемый результат. Значения являются типичными для отрасли; за паспортом продукта и актуальными вариантами зернистости обратитесь в отдел продаж.

Дробь из нержавеющей стали – CrNi

Металлический абразив из нержавеющей стали с круглым зерном.



Дробь из нержавеющей стали CrNi производится методом плавки с последующим формованием в сферические частицы. Аустенитная микроструктура способствует длительному сроку службы. Применяется там, где необходимо избежать ферритных остатков (ржавого налёта, изменения цвета).

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
± 20 HRC	ок. 7.9 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Сферическая	Обозначение

Технические данные

Код продукта	CrNi
Твёрдость нового зерна	+/- 20 HRC (235HV)
Твёрдость в рабочей смеси	+/- 45 HRC (460HV)
Форма зерна	сферическая
Температура плавления	ок. 1450 – 1500 °C
Плотность	ок. 7.9 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 3.8 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	аустенитная
Типичный химический состав	Cr 16.00 – 20.00 % · Ni 7.00 – 9.00 % · Si 1.80 – 2.20 % · Mn 0.70 – 1.20 % · C 0.05 – 0.20 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Абразив многократного использования
- Удаление формовочной смеси
- Удаление окалины
- Микро- и структурная струйная обработка

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
ALPHA 010	0.0 – 0.2
ALPHA 020	0.1 – 0.3
ALPHA 030	0.2 – 0.4
ALPHA 040	0.4 – 0.9
ALPHA 050	0.6 – 1.0

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
ALPHA 060	0.7 – 1.2
ALPHA 090	0.9 – 1.4
ALPHA 100	1.0 – 1.7
ALPHA 150	1.2 – 2.4
ALPHA 200	1.7 – 3.4

По фракциям, которых нет в списке, обращайтесь в наш отдел продаж.

Колотая дробь из нержавеющей стали – Cr – Grit

Обработка деликатных металлов без риска коррозии.



Колотая дробь из нержавеющей стали Cr-Grit производится методом плавки с последующим дроблением на угловатые частицы. Срок её службы значительно превышает срок службы безжелезных и минеральных абразивов. Это делает возможной экономичную обработку таких материалов, как нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь, бетон и природный камень. Нержавеющая колотая дробь — угловатый металлический абразив высокой твёрдости, стойкий к коррозии. Её выбирают прежде всего для очистки и придания шероховатости деликатным металлам: нержавеющей стали, алюминию, цинковым сплавам ZAMAK и латуни. Благодаря отсутствию железа она не создаёт риска окисления поверхности и сохраняет её внешний вид.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
± 59 HRC	ок. 7.9 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	Обозначение

Технические данные

Код продукта	Cr-Grit
Твёрдость	+/- 59 HRC (710HV)
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1450 – 1500 °C
Плотность	ок. 7.9 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 4.0 – 4.2 g/cm³
Типичный химический состав	Cr 27.00 – 30.00 % · C 1.95 – 2.20 % · Si 1.80 – 2.20 % · Mn 0.70 – 1.20 % · Ni 0.00 – 0.50 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Абразив многократного использования
- Струйная очистка
- Лёгкая струйная обработка (свипинг)
- Микро- и структурная струйная обработка
- Очистка поверхности нержавеющих деталей и оборудования
- Струйная обработка цветных металлов: алюминия, цинковых сплавов ZAMAK и латуни
- Подготовка поверхности перед покрытием, окраской и металлизацией
- Декоративная обработка поверхностей из мрамора и камня
- Придание шероховатости перед нанесением резиновых и полиуретановых покрытий
- Очистка нержавеющего оборудования на верфях

Основные преимущества

- Не создаёт риска коррозии и не оставляет металлических следов на поверхности
- Низкое пылеобразование
- Высокая абразивная способность благодаря угловатой структуре
- Совместима с напорными и вакуумными системами
- Долговечна и пригодна для повторного использования

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
DELTA 010	1.7 – 2.4
DELTA 012	1.4 – 2.0
DELTA 014	1.2 – 1.7
DELTA 016	1.0 – 1.4
DELTA 018	0.7 – 1.2

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
DELTA 025	0.4 – 1.0
DELTA 040	0.3 – 0.9
DELTA 050	0.2 – 0.6
DELTA 080	0.1 – 0.3
DELTA 120	0.0 – 0.2

> Нержавеющая колотая дробь используется в струйной обработке, где важны как очистка поверхности, так и её внешний вид. Благодаря коррозионной стойкости, высокой абразивной способности и низкому пылеобразованию широко применяется в обработке поверхностей. Применяется прежде всего на поверхностях, где недопустимо загрязнение железом, например на нержавеющей стали и алюминии.

Колотая дробь из отбелённого чугуна

Очень твёрдая колотая дробь из отбелённого чугуна.



Колотая дробь из отбелённого чугуна особенно подходит для обработки металлических поверхностей в напорных струйных установках. Благодаря своей твёрдости и высокому содержанию углерода отбелённый чугун постоянно раскалывается на остроганные частицы, что обеспечивает очень высокую абразивную производительность при коротком времени обработки.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
640 – 900 HV	ок. 7 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	Обозначение

Технические данные

Твёрдость нового зерна	640 – 900 HV (57 – 67 HRC)
Форма зерна	угловатая
Температура плавления	ок. 1.535 °C
Удельный вес	ок. 7 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 3.0 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	мартенситная
Типичный химический состав	C 2.70 – 3.40 % · Si 0.80 – 2.00 % · Mn 0.25 – 1.00 % · P 0.10 – 1.50 % · S 0.06 – 0.25 % · Fe остальное
Технические характеристики	EN ISO 11124-2; DIN 8201-3; BS 2451
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки (рекомендуется защита от износа)

Области применения

- Удаление лакокрасочных покрытий
- Подготовка к нанесению покрытий
- Грубая струйная обработка
- Удаление ржавчины

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
G 02	0.1 – 0.2
G 05	0.1 – 0.3
G 07	0.2 – 0.4
G 12	0.3 – 0.6
G 17	0.4 – 0.8
G 24	0.6 – 1.0

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
G 34	0.8 – 1.2
G 39	1.0 – 1.4
G 47	1.2 – 1.7
G 55	1.4 – 2.0
G 66	1.7 – 2.4
G 80	2.0 – 2.8

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

Дробь из отбелённого чугуна

Сферическая дробь из отбелённого чугуна для очистки и тяжёлого бетона.



Дробь из отбелённого чугуна — металлический материал со сферическим зерном. Помимо дробеструйной очистки, применяется в тяжёлом бетоне, пиротехнике и радиационной защите.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
640 – 900 HV	ок. 7 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	**СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ**
Сферическая	Обозначение

Технические данные

Твёрдость нового зерна	640 – 900 HV (57 – 67 HRC)
Форма зерна	сферическая
Температура плавления	ок. 1.535 °C
Удельный вес	ок. 7 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 3.0 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	мартенситная
Типичный химический состав	C 2.70 – 3.40 % · Si 0.80 – 2.00 % · Mn 0.25 – 1.00 % · P 0.10 – 1.50 % · S 0.06 – 0.25 % · Fe остальное
Технические характеристики	DIN 8201; BS 2451
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Тяжёлый бетон
- Пиротехника
- Радиационная защита
- Абразив многократного использования
- Утяжелитель

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
R 34	0.8 – 1.25
R 39	1.00 – 1.40
R 47	1.20 – 1.70
R 55	1.40 – 2.00
R 66	1.70 – 2.40
R 80	2.00 – 2.80
R 95	2.40 – 3.35
R 111	2.80 – 4.00

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
R 132	3.35 – 4.75
W 1	0.00 – 8.00
W 2	4.00 – 8.00
W 3	4.50 – 6.00
W 4	5.00 – 8.00
R 0.5	0.5 – 0.80
R 0.8	0.80 – 1.25
R 1.0	1.00 – 1.40

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
R 1.4	1.40 – 2.00
R 1.8	1.80 – 2.60
R 2.2	2.2 – 3.00
R 2.8	2.8 – 3.40
R 3.2	3.20 – 4.30
R 3.6	3.60 – 5.30
R 5.0	5.00 – 7.80
R 6.0	6.00 – 9.80

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

Литая дробь из нержавеющей стали Cr

Литая круглая дробь из нержавеющей стали Cr.



Литая дробь из нержавеющей стали Cr — экономически выгодная альтернатива литой дроби из нержавеющей стали CrNi для обработки алюминиевых отливок и других цветных металлов. В рабочей смеси этот хромистый абразив приобретает высокую твёрдость, что позволяет вести обработку быстро.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
± 40 HRC	ок. 7 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Неправильная	Обозначение

Технические данные

Код продукта	Cr
Твёрдость нового зерна	+/- 40 HRC (390 HV)
Твёрдость в рабочей смеси	+/- 50 HRC (530 HV)
Форма зерна	неправильная
Температура плавления	ок. 1.450 – 1.500 °C
Удельный вес	ок. 7 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 3.8 – 4.6 g/cm³
Микроструктура	мартенситная
Типичный химический состав	Cr 12.00 – 20.00 % · Si макс. 4.00 % · Mn макс. 2.00 % · Ni макс. 0.95 % · C макс. 0.30 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Удаление заусенцев
- Удаление окалины
- Микроструйная обработка
- Абразив многократного использования
- Удаление формовочной смеси
- Структурная струйная обработка
- Финишная обработка поверхности
- Лёгкая струйная обработка оцинкованных деталей

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
BETA 010	0.0 – 0.2
BETA 020	0.1 – 0.3
BETA 030	0.2 – 0.5
BETA 040	0.4 – 0.8
BETA 050	0.6 – 1.0

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
BETA 060	0.7 – 1.2
BETA 100	1.0 – 1.4
BETA 150	1.2 – 1.7
BETA 200	1.4 – 2.0
BETA 300	1.7 – 3.2

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Алюминиевая дробь

Круглая алюминиевая дробь для бережной обработки литья из алюминия, магния и цинка.



Алюминиевая дробь особенно подходит для щадящей обработки алюминиевых и магниевых отливок, а также отливок из цинка, полученных литьём под давлением.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
90 – 120 HV	ок. 2.5 – 2.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Скруглённая	мм

Технические данные

Твёрдость	90 – 120 HV
Форма зерна	скруглённая
Температура плавления	ок. 660 °C
Удельный вес	ок. 2.5 – 2.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 0.9 – 1.5 g/cm³
Типичный химический состав	Al 97 – 98 % · Mg 0.80 % · Si макс. 1.00 % · Fe макс. 0.40 % · Mn макс. 0.30 % · C макс. 0.10 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Очистка
- Удаление заусенцев
- Абразив многократного использования
- Мягкая струйная обработка

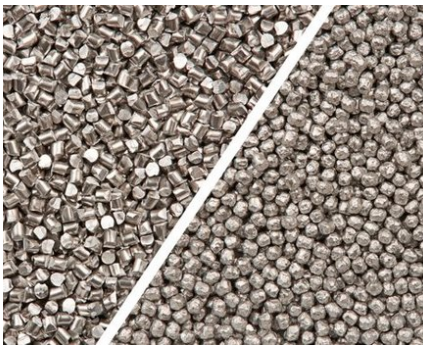
Доступные размеры

Средний размер зерна (мм)
0.4 – 0.8
0.8 – 1.2
1.2 – 1.80
1.8 – 2.5

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

Алюминиевая рубленая проволока

Электрохимически инертная однородная алюминиевая рубленая проволока, бережная к оборудованию.



Производя нашу алюминиевую рубленую проволоку инертной, мы уже сегодня отвечаем растущим требованиям алюминиевой литейной и кузнечной промышленности. Другие преимущества этой однородной рубленой проволоки — защита струйного оборудования, экономичность и соответствие требованиям к низкой шероховатости. Этим материалом также можно удалять заусенцы с магниевых отливок.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 100 – 150 HV0.1	ок. 2.7 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Цилиндрическая/скруглённая	Диаметр проволоки (мм)

Технические данные

Твёрдость	ок. 100 – 150 HV0.1
Форма зерна	цилиндрическая/скруглённая
Температура плавления	ок. 630 °C
Удельный вес	ок. 2.7 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 1.7 g/cm³
Типичный химический состав	Si – EN AW-5056 0.30 – 0.60 % · Fe – EN AW-5056 0.10 – 0.70 % · Cu – EN AW-5056 макс. 0.10 % · Mn – EN AW-5056 0.10 – 0.60 % · Mg – EN AW-5056 3.00 – 7.00 % · Cr – EN AW-5056 макс. 0.30 % · Zn – EN AW-5056 макс. 0.30 % · Ti – EN AW-5056 макс. 0.30 % · Прочие – EN AW-5056 0.15 % · Al – EN AW-5056 остальное · Si – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.30 – 0.60 % · Fe – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.10 – 0.30 % · Cu – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.10 % · Mn – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.10 % · Mg – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.35 – 0.60 % · Cr – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.05 % · Zn – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.15 % · Ti – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.10 % · Прочие – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 0.10 % · Al – EN AW-6060 по DIN 573 – 3 остальное
Упаковка	Мешки по 10 кг на поддоне до 500 кг; 500 кг / 1 т навалом в биг-бэге
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки, Инжекторные струйные камеры

Области применения

- Струйная очистка
- Удаление заусенцев
- Абразив многократного использования
- Финишная обработка поверхности

Доступные размеры

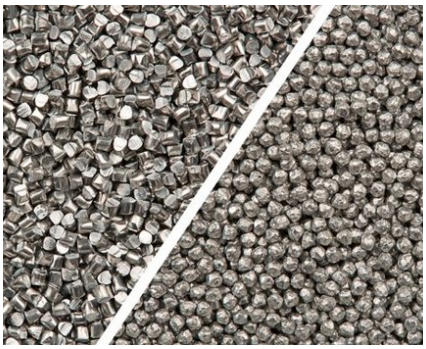
Диаметр (мм)	Диаметр (мм)	Диаметр (мм)
0.6	1.0	1.6
0.8	1.2	

Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Цинковая рубленая проволока

Цинковая рубленая проволока с высоким удельным весом и однородной структурой для удаления заусенцев.



Наша цинковая рубленая проволока отличается высоким удельным весом и однородной микроструктурой. Эффективность удаления заусенцев выше, чем при использовании алюминиевых абразивов. Благодаря низкой твёрдости обеспечивается максимальная защита оборудования.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 55 HV0.1	ок. 6.7 – 7.5 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Цилиндрическая/скруглённая	Диаметр проволоки (мм)

Технические данные

Твёрдость Zn98Al2	ок. 55 HV0.1
Твёрдость нелегированного Zn	ок. 30 – 45 HV0.1
Форма зерна	цилиндрическая/скруглённая
Температура плавления	ок. 420 °C
Удельный вес	ок. 6.7 – 7.5 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 4.0 g/cm³
Типичный химический состав	Al – $Zn_{98}Al_2$ 1.50 – 2.50 % · Zn – $Zn_{98}Al_2$ ок. 98.00 % · Al – Zn (ISO 14919) – · Zn – Zn (ISO 14919) 99.99 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Удаление заусенцев
- Финишная обработка поверхности

Доступные размеры

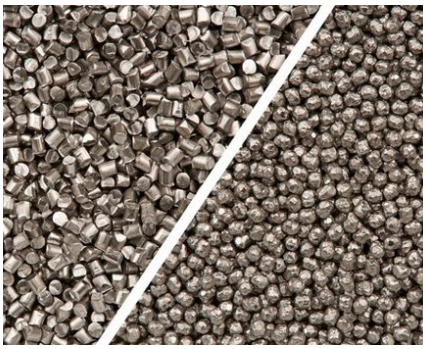
Диаметр (мм)	Диаметр (мм)	Диаметр (мм)
0.6	1.0	1.6
0.7	1.1	1.8
0.8	1.2	
0.9	1.4	

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Рубленая проволока из нержавеющей стали CrNi

Долговечный абразив из рубленой нержавеющей проволоки CrNi.



Наша рубленая проволока из нержавеющей стали с хромом и никелем применяется не только для дробеударного упрочнения, но и при обработке гранита. Этот продукт ценится за долговечность и антикоррозионные свойства.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
В зависимости от формы и диаметра зерна	ок. 6.5 – 7.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Цилиндрическая/скруглённая	Диаметр проволоки (мм)

Технические данные

Код продукта	CrNi
Твёрдость	В зависимости от формы и диаметра зерна (ок. 400 – 670 HV)
Форма зерна	цилиндрическая/скруглённая
Температура плавления	ок. 1.450 – 1.500 °C
Удельный вес	ок. 6.5 – 7.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 3.8 – 4.8 g/cm³
Типичный химический состав	Cr 11.50 – 20.0 % · Mn макс. 7.50 % · Si макс. 1.00 % · C макс. 0.15 % · P макс. 0.06 % · S макс. 0.030 % · Ni макс. 10.0 % · Fe остальное
Технические характеристики	DIN 8201-4; SAE AMS 2431/4; SAE J441
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Струйная очистка
- Очистка бетона и природного камня
- Удаление заусенцев
- Удаление окалины
- Очистка отливок
- Абразив многократного использования
- Удаление формовочной смеси
- Подготовка поверхности

Доступные размеры

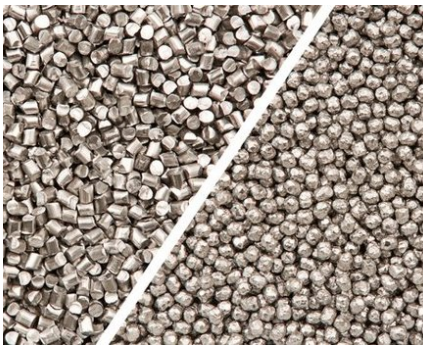
Диаметр (мм)	Диаметр (мм)	Диаметр (мм)
0.3	0.7	1.2
0.4	0.8	1.4
0.5	0.9	1.6
0.6	1.0	

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Рубленая проволока из нержавеющей стали Cr

Долговечная хромистая нержавеющая рубленая проволока с пониженным пылеобразованием.



Наша рубленая проволока из нержавеющей стали с хромом — долговечный продукт с низкой твёрдостью, который выделяется пониженным пылеобразованием в процессе струйной обработки. Применяется как альтернатива абразивам с высоким содержанием никеля, востребована также в производстве бетонных блоков.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 300 HV ± 10 %	ок. 6.5 – 7.8 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Цилиндрическая/скруглённая	Диаметр проволоки (мм)

Технические данные

Код продукта	Cr
Твёрдость	ок. 300 HV +/- 10 %
Форма зерна	цилиндрическая/скруглённая
Температура плавления	ок. 1.450 – 1.500 °C
Удельный вес	ок. 6.5 – 7.8 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 3.8 – 4.8 g/cm³
Типичный химический состав	Cr 11.50 – 18.0 % · Mn макс. 1.50 % · Si макс. 1.00 % · C макс. 0.15 % · P макс. 0.04 % · S макс. 0.015 % · Ni макс. 0.6 % · Fe остальное
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Струйная очистка
- Очистка бетона и природного камня
- Удаление заусенцев
- Удаление окалины
- Очистка отливок
- Абразив многократного использования
- Удаление ржавчины
- Удаление формовочной смеси
- Финишная обработка поверхности

Доступные размеры

Диаметр (мм)	Диаметр (мм)	Диаметр (мм)
0.4	0.8	1.2
0.6	1.0	1.6

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

АБРАЗИВЫ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Пластиковые абразивы

2 продуктов

Пластиковый гранулят

Абразив PA

ПЛАСТИКОВЫЕ АБРАЗИВЫ

Пластиковый гранулят

Снятие краски и покрытий с минимальным воздействием на основание.



Пластиковый гранулят производится из различных смол методом поликонденсации, затем измельчается на мелкие частицы и классифицируется по различным размерам зерна. Пластиковые гранулы Anadolu Kumlama — абразив низкой твёрдости. Они снимают краску и покрытия с минимальным воздействием на металлическое или композитное основание. Поэтому их выбирают для снятия краски с деликатных поверхностей и очистки пресс-форм.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 3.5 – 4.0 по Моосу	ок. 1.5 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	Mesh

Технические данные

Твёрдость	ок. 3.5 – 4.0 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура воспламенения	< 500 °C
Удельный вес	ок. 1.5 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 0.8 – 0.9 g/cm³
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Инжекторные струйные камеры, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Абразив многократного использования
- Удаление заусенцев
- Удаление лакокрасочных покрытий
- Микроструйная обработка
- Снятие краски с авиационных и композитных деталей
- Снятие краски с автомобильных деталей
- Очистка пресс-форм
- Удаление заусенцев и точная очистка

Основные преимущества

- Слабое воздействие на основание
- Сохраняют размеры детали
- Многоразовые в подходящих системах
- Совместимы с деликатными материалами

Доступные размеры

MESH	Средний размер зерна (мм)
12/16	1.20 – 1.70
16/20	0.80 – 1.20
20/30	0.60 – 0.80
20/40	0.40 – 0.80
30/40	0.40 – 0.60
40/60	0.25 – 0.40
60/80	0.18 – 0.25

MESH	Средний размер зерна (мм)
Метрические размеры	0.10 – 0.20
Метрические размеры	0.15 – 0.25
Метрические размеры	0.25 – 0.50
Метрические размеры	0.50 – 0.80
Метрические размеры	0.80 – 1.20
Метрические размеры	1.20 – 1.80

> Пластиковые гранулы — щадящее решение для снятия покрытий с поверхностей, которые могут повредить твёрдые абразивы. Значения являются типичными для отрасли; за паспортом продукта и актуальными вариантами зернистости обратитесь в отдел продаж.

ПЛАСТИКОВЫЕ АБРАЗИВЫ

Абразив PA

Полиамидный гранулят для удаления заусенцев с реактопластов, резины и силикона.



Полиамид применяется главным образом в качестве абразива для удаления заусенцев с деталей из реактопластов. Поскольку полиамид сравнительно мягок, его воздействие на пластиковые поверхности невелико; пригодность следует подтвердить пробной обработкой.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
2 – 3 по Моосу	ок. 1.08 – 1.60 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Цилиндрическая/кубическая	мм

Технические данные

Код продукта	PA
Твёрдость	2 – 3 по Моосу
Форма зерна	цилиндрическая/кубическая
Температура плавления	ок. 215 – 225 °C
Удельный вес	ок. 1.08 – 1.60 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 0.7 g/cm³
Типичный химический состав	Пластик на основе Полиамид 6, добавки < 1 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Вакуумные струйные установки, Дробемётные (турбинные) установки

Области применения

- Удаление заусенцев с резины
- Удаление заусенцев с силикона
- Удаление заусенцев с реактопластов

Доступные размеры

Размер в мм (диаметр x длина)
0.50 x 0.50
0.75 x 0.75
1.00 x 1.00
1.00 x 1.50
1.50 x 1.00

Размер в мм (диаметр x длина)
1.50 x 1.50
2.00 x 2.00
0.50 x 0.50
0.60 x 0.60
0.75 x 0.75

Размер в мм (диаметр x длина)
1.00 x 1.00
1.20 x 1.20
1.50 x 1.50

Цвет: красный, натуральный

АБРАЗИВЫ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Органические абразивы

3 продуктов

- Гранулят ореховой скорлупы
- Гранулят кукурузного початка
- Сода (бикарбонат натрия)

ОРГАНИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Гранулят ореховой скорлупы

Мягкий органический возобновляемый абразив для обработки с минимальным воздействием на основной материал.



Гранулят ореховой скорлупы — чрезвычайно мягкий органический абразив многократного использования, изготовленный из дроблёной, очищенной и просеянной скорлупы грецкого ореха. Благодаря низкой твёрдости гранулят ореховой скорлупы применяется главным образом для обработки поверхностей, при которой потеря материала основы нежелательна. Гранулят ореховой скорлупы изготавливается из скорлупы грецкого ореха — возобновляемого сырья.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 2.5 – 3.5 по Моосу	ок. 1.0 – 1.2 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Угловатая	Обозначение

Технические данные

Твёрдость	ок. 2.5 – 3.5 по Моосу
Форма зерна	угловатая
Температура воспламенения	ок. 170 °C
Удельный вес	ок. 1.0 – 1.2 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 0.45 – 0.8 g/cm³
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддонах по 1 т; Биг-бэг до 1 т, навалом
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Вакуумные струйные установки

Области применения

- Добавка для сорбентов нефтепродуктов
- Сухой абразив

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
2/12	0.10 – 0.20
6/12	0.20 – 0.45
4/6	0.45 – 0.80
3/6	0.45 – 1.00
16/5	0.80 – 1.30
15/10	1.00 – 1.50

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
12/3	1.00 – 1.70
12/3E	1.30 – 1.70
CAG 16/10	1.70 – 2.40
8/10	2.40 – 4.00
1/27	4.00 – 6.00

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

ОРГАНИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Гранулят кукурузного початка

Мягкий органический гранулят из возобновляемого сырья.



Гранулят кукурузного початка — чрезвычайно мягкий органический гранулят из очищенных, дроблёных и просеянных стержней кукурузных початков. Как и гранулят ореховой скорлупы, гранулят кукурузного початка изготавливается из возобновляемого сырья.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
ок. 4.5 по Моосу	ок. 0.9 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	**СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ**
Неправильная	Обозначение

Технические данные

Твёрдость	ок. 4.5 по Моосу
Форма зерна	неправильная
Температура воспламенения	ок. 170 °C
Удельный вес	ок. 0.9 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 0.45 – 0.8 g/cm³
Упаковка	Мешки по 20 кг на поддоне до 540 кг и 780 кг
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Вакуумные струйные установки

Области применения

- Добавка для сорбентов нефтепродуктов
- Сухой абразив

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мкм)
GM 100	0 – 250
GM 40	180 – 600
GM 30	250 – 710
GM 20	560 – 1000

Обозначение	Средний размер зерна (мкм)
GM 16	1000 – 1500
GM 12	1500 – 2000
GM 8	2000 – 3150
GM 6	3800 – 4500

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

ОРГАНИЧЕСКИЕ АБРАЗИВЫ

Сода (бикарбонат натрия)

Сода для бережной очистки без истирания основы.



Сода подходит для щадящей очистки, так как очень слабо истирает материал основы. Содовый абразив применяется прежде всего для удаления лакокрасочных покрытий и обезжиривания, при реставрации зданий и памятников, а также при устранении последствий пожаров. Сода может применяться как сухой абразив, а в смеси с водяным туманом — также как влажный абразив.

ТВЁРДОСТЬ	УДЕЛЬНЫЙ ВЕС
2.5 – 3 по Моосу	ок. 2.2 g/cm³
ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Неправильная	Обозначение

Технические данные

Твёрдость	2.5 – 3 по Моосу
Форма зерна	неправильная
Температура плавления	разложение: > 60°C / полное 270 °C
Удельный вес	ок. 2.2 g/cm³
Насыпная плотность (в зависимости от размера зерна)	ок. 0.65 – 1.2 g/cm³
Типичный химический состав	$NaHCO_3$ 99.6 %
Упаковка	Мешки по 25 кг на поддоне до 1.250 кг
Системы струйной обработки	Напорные струйные установки, Вакуумные струйные установки

Области применения

- Струйная очистка
- Удаление лакокрасочных покрытий
- Удаление ржавчины

Доступные размеры

Обозначение	Средний размер зерна (мм)
00/50	0 – 0.50
27/50	0.27 – 0.50

> Другие размеры зерна могут быть изготовлены по запросу.

ANADOLU KUMLAMA

Строительный и кварцевый песок

3 продуктов

- Кварцевый песок
- Строительный песок
- Кварцевый гравий (для скважин и дренажа)

Кварцевый песок

Природный кварцевый песок: шесть просеянных и высушенных фракций от 0,1 до 5 мм.



Кварцевый песок — природный песок, состоящий в основном из диоксида кремния (SiO_2). Мы поставляем кварцевый песок из природных месторождений, просеянный без дробления и высушенный горячим воздухом при температуре не выше 120 °C, в шести фракциях от 0,1 до 5 мм. Содержание SiO_2 во фракциях — около 90 %; химический анализ каждой фракции приведён в таблице.

ТВЁРДОСТЬ	ФОРМА ЗЕРНА
7 по Моосу (кварц)	Природная, окатанная
СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ	
Фракция (мм)	

Технические данные

Материал	Природный кварцевый песок; зёрна просеиваются без дробления
Сушка	Горячим воздухом при температуре не выше 120 °C
Цвет	Желтовато-бежевый, естественный тон песка
Твёрдость	7 по Моосу (кварц)
Содержание SiO_2	89.6 – 91.5 % (в зависимости от фракции, см. таблицу)
Прочие оксиды	TiO_2 0.03 – 0.09 % · CaO 0.14 – 0.30 % · MgO 0.02 – 0.07 % · Потери при прокаливании 0.22 – 0.32 %
Анализ	Протоколы испытаний аккредитованной лаборатории (TS EN ISO 17025), 2023 г. Значения относятся к испытанному образцу и могут отличаться от партии к партии.
Упаковка	Крафт-мешки 25 – 50 кг; биг-бэги 1.5 т; навалом автотранспортом
Специальная фракция	Другие диапазоны зернистости — просев по запросу

Области применения

- Водоподготовка и песчаные фильтры
- Фильтры бассейнов и спа
- Наполнитель и песок для присыпки эпоксидных полов
- Цемент, растворы и сухие строительные смеси
- Производство керамики, стекла, фарфора и огнеупоров
- Формовочный песок для литья
- Засыпка искусственного газона и спортивных покрытий
- Наполнители для полимеров и композитов
- Ландшафтный дизайн и декоративное применение

Основные преимущества

- Шесть стандартных фракций от 0,1 до 5 мм, специальный просев по запросу
- Химический анализ аккредитованной лаборатории для каждой фракции
- Высушен и готов к отгрузке в мешках или биг-бэгах
- Поставка в мешках, биг-бэгах и навалом

Фракции и химический анализ (%)

Фракция (мм)	SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	Na_2O	K_2O
0.1 – 0.5	90.02	5.50	0.381	1.29	2.07
0.5 – 1.0	90.41	5.30	0.339	1.19	2.20
0.8 – 1.5	91.52	4.67	0.204	0.87	2.25
1.5 – 2.5	89.62	5.64	0.456	1.37	2.30
2.0 – 3.0	89.56	5.76	0.453	1.42	2.27
3.0 – 5.0	90.07	5.42	0.566	1.33	2.01

> Мы не рекомендуем кварцевый песок в качестве абразива для струйной обработки: свободный кристаллический кремнезём в пыли, образующейся при обработке, создаёт риск силикоза. Для абразивоструйных работ подойдут наши абразивы — гранат, электрокорунд или стальная колотая дробь.

Строительный песок

Крупный песок 0 – 5 мм и мелкий штукатурный песок для бетона, растворов, штукатурки и засыпки.



Строительный песок — природный заполнитель для строительных работ: от бетона и растворов до засыпки при прокладке инфраструктуры. Мы поставляем крупный песок 0 – 5 мм и мелкозернистый штукатурный песок для финишных слоёв. Поставка возможна в мешках, биг-бэгах или навалом.

ФОРМА ЗЕРНА	СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ
Природная	Зернистость (мм)

Технические данные

Материал	Природный песок
Продукты	Крупный песок (0 – 5 мм); штукатурный песок (мелкозернистый, для финишного слоя)
Упаковка	Мешки 25 – 50 кг; биг-бэги 1.5 т; навалом автотранспортом

Области применения

- Производство бетона
- Растворы и штукатурка
- Инфраструктурные проекты (дороги, железнодорожное полотно, засыпка)
- Производство кирпича и блоков
- Дренаж и гидроизоляция
- Детские площадки и ландшафтный дизайн

Основные преимущества

- Крупный песок и мелкий штукатурный песок
- Поставка в мешках, биг-бэгах и навалом
- Поставка в одном заказе с кварцевым песком и кварцевым гравием

Продукты

Продукт	Зернистость	Основное применение
Крупный песок	0 – 5 мм	Бетон, растворы, засыпка
Штукатурный песок	Мелкозернистый	Финишная штукатурка, тонкие растворы

> Песок для бетона и растворов подбирается по проектной спецификации и применимым стандартам. Укажите в запросе нужную зернистость и объём.

СТРОИТЕЛЬНЫЙ И КВАРЦЕВЫЙ ПЕСОК

Кварцевый гравий (для скважин и дренажа)

Природный кварцевый гравий с 97 – 99 % SiO_2: 5 – 15 мм для скважин и 15 – 32 мм для дренажа.



Кварцевый гравий — природный окатанный гравий, состоящий в основном из диоксида кремния (SiO_2). Поставляем его в двух диапазонах зернистости: 5 – 15 мм для бурения скважин и 15 – 32 мм для дренажа. По данным лабораторных анализов содержание SiO_2 составляет 97 – 99 %.

ТВЁРДОСТЬ	ФОРМА ЗЕРНА
7 по Моосу (кварц)	Природная, окатанная
СИСТЕМА ЗЕРНИСТОСТИ	
Зернистость (мм)	

Технические данные

Материал	Природный кварцевый гравий
Твёрдость	7 по Моосу (кварц)
Содержание SiO_2	96.9 – 99.0 % (см. таблицу)
Прочие оксиды	TiO_2 0.024 % · CaO 0.03 – 0.07 % · MgO 0.09 % · Потери при прокаливании 0.18 – 0.22 %
Анализ	Протоколы испытаний аккредитованной лаборатории (TS EN ISO 17025), 2024 г. Значения относятся к испытанному образцу и могут отличаться от партии к партии.
Упаковка	Мешки 25 – 50 кг; биг-бэги 1.5 т; навалом автотранспортом

Области применения

- Фильтрующая обсыпка водозаборных скважин
- Дренажные системы
- Засыпка фундаментов и грунта
- Дорожное строительство
- Фильтрующие слои на станциях водоподготовки
- Производство бетона
- Ландшафтный дизайн

Основные преимущества

- Высокое содержание SiO_2 (97 – 99 %)
- Два стандартных диапазона зернистости для скважин и дренажа
- Химический анализ аккредитованной лаборатории
- Поставка в мешках, биг-бэгах и навалом

Зернистость и химический анализ (%)

Продукт	Зернистость (мм)	SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	Na_2O	K_2O
Гравий для скважин	5 – 15	96.91	1.50	0.345	0.45	0.38
Дренажный гравий	15 – 32	99.01	0.40	0.132	0.01	0.03

> Для скважин и фильтров размер гравия выбирается по конструкции скважины и фильтра. Свяжитесь с нами, чтобы подобрать зернистость для вашего проекта.

ANADOLU KUMLAMA

Оборудование для струйной обработки

Абразивоструйные аппараты Contracor, шланги, сопла, защита оператора и подготовка воздуха; подбор конфигурации под ваш абразив.

- Готовые абразивоструйные комплекты
- Напорные абразивоструйные аппараты (DBS)
- Дозирующие клапаны и дистанционное управление
- Абразивоструйные шланги, муфты и держатели сопел
- Абразивоструйные сопла
- Специальные сопла (для труб, угловые, наклонные, для мокрой обработки)
- Устройства для обработки труб изнутри и абразивоструйные пистолеты
- Шлемы пескоструйщика и защита оператора
- Фильтры дыхательного воздуха и кондиционер воздуха
- Воздушные сепараторы и соединительные элементы
- Компаратор шероховатости поверхности

Готовые абразивоструйные комплекты

Комплекты Contracor BlastPack объединяют в одном наборе напорный абразивоструйный аппарат с дистанционным управлением, шланг дистанционного...

Комплекты Contracor BlastPack объединяют в одном наборе напорный абразивоструйный аппарат с дистанционным управлением, шланг дистанционного управления Twinline, абразивоструйный шланг ExtraBlast, держатель сопла, соединительную муфту шланга и сопло Вентури. Комплекты оснащены необходимыми соединительными элементами, фитингами и уплотнениями; полный набор поставляется смонтированным на деревянном поддоне.

Комплекты SafePack объединяют средства защиты оператора: шлем пескоструйщика, фильтр дыхательного воздуха, 20 м шланга дыхательного воздуха и защитный комбинезон с перчатками.



Готовые комплекты, объединяющие абразивоструйный аппарат, шланг, сопло и средства защиты оператора.

Комплект	Абразивоструйный аппарат	Шланги	Держатель сопла / муфта	Сопло
BlastPack-25	DBS-25RC (25 литров)	5 м Twinline, 5 м ExtraBlast-13	NHP-0 / CQP-0	NTC-5,0 (5,0 мм x 45 мм)
BlastPack-50	DBS-50RC (50 литров)	5 м Twinline, 5 м ExtraBlast-13	NHP-0 / CQP-0	NTC-5,0 (5,0 мм x 45 мм)
BlastPack-100	DBS-100RC (100 литров)	20 м Twinline, 20 м ExtraBlast-25	NHP-1 / CQP-1	RTC-6,5 (6,5 мм x 130 мм)
BlastPack-200	DBS-200RC (200 литров)	20 м Twinline, 20 м ExtraBlast-32	NHP-2 / CQP-2	RTC-9,5 (9,5 мм x 170 мм)

Комплект	Шлем пескоструйщика	Подготовка воздуха	Одежда и расходные материалы
SafePack-Comfort	Comfort (с прочной нейлоновой накидкой)	Фильтр дыхательного воздуха BAF (2 выхода), 20 м шланга дыхательного воздуха BAH (9 мм x 15 мм)	Защитный комбинезон для тяжёлых условий, размер 54 (L), кожаные перчатки в комплекте
SafePack-Aspect	Aspect (с прочной нейлоновой накидкой)	Фильтр дыхательного воздуха BAF (2 выхода), 20 м шланга дыхательного воздуха BAH (9 мм x 15 мм)	Защитный комбинезон для тяжёлых условий, размер 54 (L), кожаные перчатки в комплекте; 1 упаковка (50 шт.) одноразовых линз

Напорные абразивоструйные аппараты (DBS)

Напорные абразивоструйные аппараты Contracor серии DBS предназначены для абразивоструйной обработки металлоконструкций и зданий, мостов, резервуаров...

Напорные абразивоструйные аппараты Contracor серии DBS предназначены для абразивоструйной обработки металлоконструкций и зданий, мостов, резервуаров, трубопроводов и бетонных поверхностей. Поверхности можно очищать до степени SA 3; согласно таблице, производительность достигает 37 м² в час. Аппараты работают с любыми сухими абразивами с размером зерна до 4 мм.

Все аппараты DBS в стандартной комплектации оснащаются высокоэффективным влагомаслоотделителем CAF. Он задерживает до 98% конденсата и масла в сжатом воздухе от компрессора и не допускает попадания влаги и масла в бак; это предотвращает простои, вызванные увлажнением абразива в баке. Такая мера особенно необходима при работе со старыми компрессорами, при низких температурах или на большом удалении от компрессора.

В моделях RC стандартной является система дистанционного управления, состоящая из пневматического главного клапана RC, кнопки «мёртвого человека» и шланга Twinline. Модели RCS дополнительно оснащаются специальным дозирующим клапаном SGV для стальных абразивов.



Напорный абразивоструйный аппарат Contracor серии DBS.

Варианты моделей

Модель	Объём бака	Дистанционное управление	Дозирующий клапан	Стандартная комплектация
Contracor DBS-25RC	25 литров	Есть, шланг Twinline 5 м	FSV-0	Сито, крышка, влагоотделитель CAF-0, соединительные муфты шлангов CFT-0
Contracor DBS-50RC	50 литров	Есть, шланг Twinline 5 м	FSV-0	Сито, крышка, влагоотделитель CAF-0, соединительные муфты шлангов CFT-0
Contracor DBS-100 / DBS-200	100 / 200 литров	Нет	Песочный клапан	Сито, крышка, влагоотделитель CAF, смотровой люк, соединительные муфты шлангов
Contracor DBS-100RC / DBS-200RC	100 / 200 литров	Есть, шланг Twinline 20 м	Песочный клапан	Сито, крышка, влагоотделитель CAF, смотровой люк, соединительные муфты шлангов CFT
Contracor DBS-100RCS / DBS-200RCS	100 / 200 литров	Есть, шланг Twinline 20 м	SGV (для стальных абразивов)	Сито, крышка, влагоотделитель CAF, смотровой люк, соединительные муфты шлангов CFT

Технические данные

Параметр	DBS-25RC	DBS-50RC	DBS-100 / 100RC / 100RCS	DBS-200 / 200RC / 200RCS
Макс. рабочее давление	10 бар	10 бар	10 бар	10 бар
Объём бака	25 литров	50 литров	100 литров	200 литров
Рабочая температура	–10 / +50 °C	–10 / +50 °C	–10 / +50 °C	–10 / +50 °C
Диаметр бака	306 мм	415 мм	508 мм	609 мм
Высота бака	960 мм	1180 мм	1226 мм	1480 мм
Масса	46 кг	73 кг	105 / 110 / 110 кг	135 / 140 / 140 кг

Потребность в сжатом воздухе (м³/мин)

Диаметр сопла	Абразивоструйная обработка	Дополнительно для шлема	Резерв 50%	Минимальная подача воздуха
6,5 мм	2,3	0,5	1,4	4,2
8,0 мм	3,9	0,5	2,2	6,6

Диаметр сопла	Абразивоструйная обработка	Дополнительно для шлема	Резерв 50%	Минимальная подача воздуха
9,5 мм	5,5	0,5	3,0	9,0
11,0 мм	7,2	0,5	3,9	11,6
12,5 мм	9,6	0,5	5,0	16,1

Средняя производительность и расход абразива

Приведённые ниже значения указаны для давления 8 бар.

Диаметр сопла / воздух	SA 2	SA 2½	SA 3
6,5 мм / 4,2 м³/мин	10 м²/ч, 40 кг/м²	5 м²/ч, 58 кг/м²	4 м²/ч, 78 кг/м²
8 мм / 6,6 м³/мин	15 м²/ч, 35 кг/м²	9 м²/ч, 51 кг/м²	6 м²/ч, 68 кг/м²
9,5 мм / 9 м³/мин	21 м²/ч, 32 кг/м²	14 м²/ч, 46 кг/м²	9 м²/ч, 62 кг/м²
11 мм / 11,6 м³/мин	28 м²/ч, 29 кг/м²	21 м²/ч, 42 кг/м²	13 м²/ч, 56 кг/м²
12,5 мм / 16,1 м³/мин	37 м²/ч, 28 кг/м²	28 м²/ч, 40 кг/м²	17 м²/ч, 54 кг/м²

Дозирующие клапаны и дистанционное управление

Дозирующие клапаны точно подают абразив в поток сжатого воздуха на выходе абразивоструйного аппарата.

Дозирующие клапаны точно подают абразив в поток сжатого воздуха на выходе абразивоструйного аппарата. Дозирующий клапан Contracor FSV благодаря наклонной конструкции под углом 45° обеспечивает равномерное смешивание воздуха и абразива; износостойкие регулирующие диски точно настраивают количество абразива, а сервисное отверстие позволяет устранять засоры. FSV предназначен для работы с минеральными абразивами (шлаковыми).

Дозирующий клапан Contracor SGV предназначен для тяжёлых или агрессивных абразивов, таких как стальная дробь и колотая дробь или оксид алюминия. Поток абразива не касается корпуса клапана, а контактирует только с резиновой трубкой, которую при износе можно быстро заменить; дозирование осуществляется пережатием этой резиновой трубки регулировочным винтом.

Система дистанционного управления позволяет одному оператору запускать и останавливать абразивоструйный аппарат. Система состоит из клапана дистанционного управления RCV и кнопки «мёртвого человека» DMH, закрепляемой у сопла; они соединяются двухканальным шлангом. При нажатии рукоятки бак находится под давлением и начинается обработка; при отпускании рукоятки клапан RCV закрывается, обработка прекращается, а давление в баке сбрасывается. Воздух из бака выпускается через глушитель, входящий в комплект поставки.



Дозирующий клапан FSV для минеральных абразивов и SGV для тяжёлых и агрессивных абразивов.



Клапан дистанционного управления RCV, шланг Twinline и кнопка «мёртвого человека» DMH.

Модель	Изделие	Особенность
Contracor FSV	Дозирующий клапан, 1 1/4"	Для минеральных абразивов (шлаковых), корпус с наклоном 45°, сервисное отверстие
Contracor SGV	Дозирующий клапан	Для тяжёлых или агрессивных абразивов; изнашиваемая резиновая трубка заменяется как запасная часть
Contracor RCV	Клапан дистанционного управления, 1 1/4"	Одновременно управляет подачей воздуха в аппарат и сбросом давления
Contracor DMH	Кнопка «мёртвого человека»	Крепится у сопла, соединяется с клапаном RCV двухканальным шлангом

Запасные части аппаратов и обрезиненные соединения

Для аппаратов DBS, DBS-RC и DBS-RCS отдельно доступны следующие детали:

- Влагомаслоотделитель CAF-3, 1 1/4"
- Резиновый всплывающий клапан (pop-up) и резиновое уплотнительное кольцо
- Абразивоструйная муфта CFT 1 1/4" и резиновое уплотнение для CFT/CQT
- Обрезиненный Y-образный тройник 45°, ниппель и труба (100 мм), 1 1/4"
- Обрезиненный тройник 90°, 1 1/4" (внутренняя-внутренняя-внутренняя резьба)

Абразивоструйные шланги, муфты и держатели сопел

Внутренний слой абразивоструйных шлангов Contracor ExtraBlast выполнен из износостойкого чёрного токопроводящего натурального каучука (NR).

Внутренний слой абразивоструйных шлангов Contracor ExtraBlast выполнен из износостойкого чёрного токопроводящего натурального каучука (NR). Армирование выполнено высокопрочным текстильным кордом; наружное покрытие — износостойкая и озоностойкая перфорированная чёрная токопроводящая смесь SBR/NR. Потеря на истирание по DIN 53516 составляет не более 60 мм³, в среднем 52 мм³. Рабочая температура от –30 °C до +80 °C, коэффициент запаса прочности 3:1; допуски соответствуют RMA класс 311-A.



Абразивоструйные шланги ExtraBlast выпускаются с разными внутренними диаметрами и длинами бухт.

Модель	Внутренний x наружный диаметр	Длина бухты
Contracor ExtraBlast-13	13 x 27 мм	5 м, 20 м, 40 м
Contracor ExtraBlast-19	19 x 33 мм	20 м, 40 м
Contracor ExtraBlast-25	25 x 39 мм	20 м, 40 м
Contracor ExtraBlast-32	32 x 48 мм	20 м, 40 м

Шланг дистанционного управления Twinline имеет диаметр 6 мм и поставляется с установленными фитингами в бухтах по 5 м, 20 м и 40 м.

Нейлоновые держатели сопел NHP с резьбой 50 мм подходят к соплам Contracor; поставляются с резиновым уплотнением и винтами. Быстроразъёмные соединительные муфты абразивоструйного шланга выпускаются из нейлона (CQP) или из оцинкованного, жёлто пассивированного ковкого чугуна (CQT); они совместимы с соединительными муфтами шлангов CFT на абразивоструйных аппаратах Contracor и поставляются с резиновым уплотнением, винтами и предохранительной шпилькой. Запасные резиновые уплотнения для каждого типоразмера доступны отдельно.



Нейлоновые и металлические соединительные муфты шлангов и нейлоновые держатели сопел.

Размер шланга	Держатель сопла (нейлон)	Муфта (нейлон)	Муфта (металл)
13 x 27 мм	NHP-0	CQP-0	CQT-0
19 x 33 мм	NHP-3/4	CQP-3/4	–
25 x 39 мм	NHP-1	CQP-1	CQT-1
32 x 48 мм	NHP-2	CQP-2	CQT-2

Абразивоструйные сопла

Сопла Вентури формируют широкий факел и при том же давлении увеличивают скорость абразива до 100%; поэтому они являются лучшим выбором для повышения...

Сопла Вентури формируют широкий факел и при том же давлении увеличивают скорость абразива до 100%; поэтому они являются лучшим выбором для повышения производительности на больших поверхностях. Длинные сопла Вентури обеспечивают примерно на 40% большую производительность, чем сопла с прямым каналом; расход абразива также можно снизить примерно на 40%. Расход абразива оптимизируется подбором диаметра сопла в соответствии с имеющейся подачей сжатого воздуха.



Абразивоструйные сопла Вентури серий Performer и Classic.

Серия Contracor Performer

Performer — серия высокопроизводительных сопел Вентури: высокоизносостойкие вставки заключены в прочный и лёгкий полиуретановый корпус. Серия предлагает варианты для различных задач — от агрессивных электрокорундов, карбидов кремния и стальной колотой дроби до одноразовых шлаковых абразивов. Все сопла Performer имеют резьбу 50 мм под держатель сопла NHP и входной диаметр 32 мм.

Серия	Материал вставки	Срок службы	Корпус / резьба
Contracor Performer 400 PU	Карбид вольфрама	До 400 часов	Полиуретан / полиуретан
Contracor Performer 400 ALU-PU	Карбид вольфрама	До 400 часов	Полиуретан / алюминий
Contracor Performer 600 PU	Карбид кремния	До 600 часов	Полиуретан / полиуретан
Contracor Performer 600 ALU-PU	Карбид кремния	До 600 часов	Полиуретан / алюминий
Contracor Performer 1000 ALU-PU	Карбид бора	До 1000 часов	Полиуретан / алюминий

Сопла серии Performer, а также сопла Classic RTC, CTC, DVTC, UBC и DVBC выпускаются в одних и тех же пяти размерах:

Диаметр сопла	Длина сопла
6,5 мм	130 мм
8,0 мм	150 мм
9,5 мм	170 мм
11,0 мм	200 мм
12,5 мм	210 мм

Сопла Contracor Classic из карбида вольфрама

Сопла с двойной трубой Вентури DVTC и DVBC работают как два последовательно расположенных сопла с зазором и отверстиями между ними; через эти отверстия в нижнюю часть сопла поступает атмосферный воздух. Выходная часть шире, чем у обычных сопел; благодаря этому факел увеличивается, а падение скорости абразива сводится к минимуму. Типы GTC, HTC, GBC и HBC — сопла Вентури, устанавливаемые непосредственно в шланг (stick-up).

Тип	Конструкция	Диаметр x длина	Корпус / резьба	Вход
RTC	Вентури	6,5–12,5 мм x 130–210 мм	Резина / резина, 50 мм	32 мм
CTC	Вентури	6,5–12,5 мм x 130–210 мм	Алюминий-резина / алюминий, 50 мм	32 мм
DVTC	Двойная Вентури	6,5–12,5 мм x 130–210 мм	Алюминий-резина / алюминий, 50 мм	32 мм
STC	Короткое Вентури	5,0–12,5 мм x 80 мм	Резина / резина, 50 мм	25 мм
MTC	Короткое Вентури	5,0–12,5 мм x 80 мм	Алюминий / алюминий, 50 мм	25 мм
NTC	Короткое Вентури	3,5–8,0 мм x 45 мм	Алюминий / алюминий, ¾" (для NHP-0)	–
GTC	Вентури с установкой в шланг	5,0–8,0 мм x 100 мм	Алюминиевая гильза	Шланг с внутренним диаметром 25 мм

Тип	Конструкция	Диаметр x длина	Корпус / резьба	Вход
HTC	Вентури с установкой в шланг	6,5–12,5 мм x 120 мм	Алюминиевая гильза	Шланг с внутренним диаметром 32 мм

Срок службы сопел Classic из карбида вольфрама — до 400 часов. Типы STC и MTC выпускаются диаметром 5,0; 6,5; 8,0; 9,5; 11,0 и 12,5 мм, тип NTC — диаметром 3,5; 5,0; 6,5 и 8,0 мм.

Сопла Contracor Classic из карбида бора

Срок службы сопел Classic со вставкой из карбида бора (B4C) — до 1000 часов. Корпус сопел Вентури алюминиевый, с полиуретановой защитой; резьба — алюминиевая 50 мм под держатель сопла NHP.

Тип	Конструкция	Диаметр x длина	Вход
SBC	Вентури	5,0 x 120 мм, 6,5 x 130 мм, 8,0 x 150 мм	25 мм
UBC	Вентури	6,5–12,5 мм x 130–210 мм	32 мм
DVBC	Двойная Вентури	6,5–12,5 мм x 130–210 мм	32 мм
GBC	Вентури с установкой в шланг	5,0–8,0 мм x 100 мм	Шланг с внутренним диаметром 25 мм
HBC	Вентури с установкой в шланг	6,5–12,5 мм x 120 мм	Шланг с внутренним диаметром 32 мм

Специальные сопла (для труб, угловые, наклонные, для мокрой обработки)

Сопла для внутренней обработки труб Contracor PTC-360° подключаются к абразивоструйному аппарату вместо стандартного сопла.

Сопла для внутренней обработки труб Contracor PTC-360° подключаются к абразивоструйному аппарату вместо стандартного сопла. Воздушно-абразивная смесь направляется на отражатель, который разворачивает струю в широкий круговой факел, и при продвижении сопла внутри трубы очищается её внутренняя поверхность. Сопло изготавливается из карбида вольфрама, подходит ко всем держателям сопел Contracor, срок службы — до 400 часов. Отражатели заменяются как запасные части.

Угловые сопла ATC и наклонные сопла BTC применяются в узких и труднодоступных местах — в углах, за фланцами и внутри труб; они направляют абразив под углом 45°. Оба типа изготавливаются из карбида вольфрама, подходят ко всем держателям сопел Contracor, срок службы — до 400 часов.



Угловые и наклонные абразивоструйные сопла для углов и мест за фланцами.

Модель	Применение	Размеры	Корпус / резьба
Contracor PTC-360°	Внутренняя поверхность труб с внутренним диаметром 2"–5"	8,0 мм x 75 мм	Алюминий / алюминий, 50 мм
Contracor PTC-360°L	Внутренняя поверхность труб с внутренним диаметром 3/4"–2", рабочая длина 200 мм	5,0 мм x 200 мм	Алюминий / алюминий, 50 мм
Contracor ATC	Угловое сопло; 1, 2 или 3 отверстия под 45°	5,0; 6,5; 8,0 и 9,5 мм	Резина / крупная резиновая резьба 50 мм
Contracor BTC	Наклонное сопло, угол 45°	6,5–12,5 мм x 125 мм	Алюминий с полиуретановой защитой / крупная резиновая резьба 50 мм

Мокрая абразивоструйная обработка: WBA и WBN

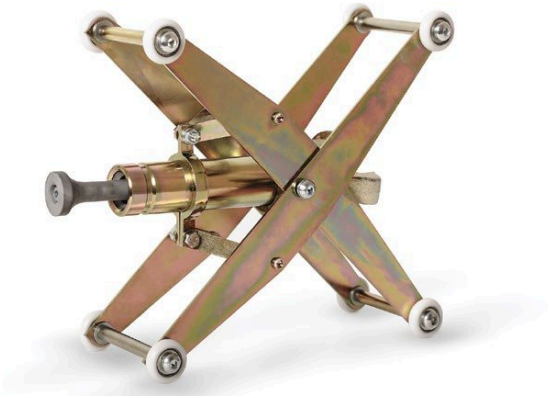
Оборудование Contracor для мокрой абразивоструйной обработки предназначено для высокопроизводительной очистки стальных, каменных и бетонных поверхностей со сниженным пылеобразованием. Возможна очистка до степени SA 3, а производительность до 20% выше, чем при сухой обработке. Работает с любыми совместимыми с водой абразивами с размером зерна до 3,5 мм. WBA — универсальная насадка для мокрой обработки, устанавливаемая на все сопла Contracor; WBN — сопло, изготовленное специально для мокрой абразивоструйной обработки.

Модель	Изделие	Размер	Корпус / резьба
Contracor WBA	Насадка для мокрой обработки, втулка из карбида вольфрама	Подходит ко всем соплам Contracor	Алюминий / крупная алюминиевая резьба 50 мм
Contracor WBN	Сопло для мокрой обработки, карбид вольфрама	Диаметр 6,5; 8,0 и 9,5 мм, вход 32 мм	Алюминий / крупная алюминиевая резьба 50 мм

Устройства для обработки труб изнутри и абразивоструйные пистолеты

Contracor PBT-1 с соплом Вентури из карбида вольфрама и круговым отражателем из карбида вольфрама подаёт абразив непрерывным круговым факелом.

Contracor PBT-1 с соплом Вентури из карбида вольфрама и круговым отражателем из карбида вольфрама подаёт абразив непрерывным круговым факелом. С центрирующими кольцами применяется для труб с внутренним диаметром 75–125 мм, с регулируемой центрирующей тележкой — 125–300 мм. Contracor PBT-2 Rotoblast состоит из вращающейся сжатым воздухом абразивоструйной головки с постоянной скоростью и двумя радиальными соплами, а также регулируемой центрирующей тележки; благодаря регулируемой скорости подачи устройство адаптируется к внутренним поверхностям с разной степенью коррозии. Оба устройства работают со стандартным абразивоструйным аппаратом.



Устройства с центрирующей тележкой для обработки внутренних поверхностей труб.

Contracor Educt-O-Matic — ручной инструмент для абразивоструйной обработки замкнутого цикла. Обработка и сбор абразива управляются одним курком: при лёгком нажатии включается вакуум, при полном — начинается обработка. Резиновая насадка улавливает абразив и пыль; пригодный для повторного использования абразив возвращается в конический бункер, а разрушенный абразив и пыль попадают в хлопковый пылесборный мешок. Инструмент очищает полосу шириной около 30 мм; наилучший результат достигается со стальной или чугунной колотой дробью.



Инструмент для абразивоструйной обработки замкнутого цикла с возвратом абразива.

Contracor Power Gun — инжекторный (всасывающий) абразивоструйный пистолет для небольших работ и мест с ограниченной подачей воздуха. Он работает по принципу Бернулли: пониженное давление в точке подключения абразивного шланга втягивает абразив в поток воздуха. Достаточно погрузить всасывающую трубку в ёмкость с абразивом или даже прямо в мешок и нажать на курок. Применяется для очистки или матирования металла, стекла, камня и подобных прочных поверхностей распространёнными абразивными материалами.



Инжекторный абразивоструйный пистолет для небольших работ.

Абразивоструйная лампа Contracor ABL крепится на абразивоструйный шланг и не мешает работе кнопки «мёртвого человека»; оператору не нужно держать светильник в руке. Герметичный корпус защищён от пыли и абразива, сменное защитное стекло легко заменяется после снятия резиновой крышки.



Светодиодная рабочая лампа, закрепляемая на абразивоструйном шланге.

Модель	Применение	Технические данные	Стандартная комплектация
Contracor PBT-1	Обработка труб изнутри, внутренний диаметр 75–300 мм (3"–12")	Сопло 12,5 мм, отражатель из карбида вольфрама	Комплекты центрирующих колец, центрирующая тележка
Contracor PBT-2 Rotoblast	Обработка труб изнутри, внутренний диаметр 304,8–914,4 мм (12"–36")	Два радиальных сопла; диаметр сопла 6,5–9,5 мм (NTC(F)-6,5, -8,0, -9,5)	Комплект из трёх опор, два сопла NTC(F), 10 запасных кожаных шайб
Contracor Educt-O-Matic	Ручная абразивоструйная обработка замкнутого цикла	2,5 м³/мин воздуха при 6 бар; ширина очистки около 30 мм	6 насадок и пылесборный мешок
Contracor Power Gun	Портативная инжекторная абразивоструйная обработка	Подключается к источнику сжатого воздуха	Всасывающая трубка, всасывающий шланг 5 м с хомутом
Contracor ABL	Освещение зоны обработки	Светодиод около 800 люмен, 12 В DC	Кабель питания 1,5 м

Шлемы пескоструйщика и защита оператора

Оператор абразивоструйной обработки должен быть защищён от отскакивающего абразива и пыли шлемом с подачей чистого воздуха и подходящим комбинезоном.

Оператор абразивоструйной обработки должен быть защищён от отскакивающего абразива и пыли шлемом с подачей чистого воздуха и подходящим комбинезоном. Подробнее об этом читайте в нашей статье охрана труда при абразивоструйной обработке.

Шлем пескоструйщика Contracor Comfort лёгкий и подходит для любых абразивоструйных работ. Его конструкция обеспечивает постоянный поток воздуха к визору и предотвращает запотевание; шлем оснащён регулятором давления, индикатором расхода воздуха, прочной нейлоновой накидкой, быстро регулируемым 6-точечным нейлоновым оголовьем, сменным хлопковым шейным уплотнением и ручкой для переноски. В качестве одноразовой линзы используется обычное стекло, защищённое сеткой из нержавеющей стали; запасную линзу можно вырезать по размеру из простого листового стекла.

Прочный корпус шлема пескоструйщика Contracor Aspect обеспечивает безопасность оператора и долгий срок службы; воздухораспределитель непрерывно подаёт воздух к голове и лицу, снижая утомляемость и предотвращая запотевание. Удлинённая рамка окна защищает верх накидки от отскакивающего абразива, а визор глубиной 1" не допускает попадания материала между линзами. Широкое смотровое окно важно в местах с ограниченной подвижностью, например в абразивоструйных камерах или внутри резервуаров и трюмов. Одноразовые прозрачные ацетатные линзы, защищённые сеткой из нержавеющей стали, заменяются за секунды и поставляются в упаковках по 50 шт.



Шлемы пескоструйщика Comfort и Aspect с подачей чистого воздуха.

Модель	Основные особенности	Линза
Contracor Comfort	Регулятор давления, индикатор расхода воздуха, 6-точечное нейлоновое оголовье, нейлоновая накидка	Стекло с защитной сеткой
Contracor Aspect	Прочный корпус, воздухораспределитель, широкое смотровое окно, накидка с регулируемой храповой застёжкой	Одноразовая ацетатная линза с защитной сеткой (упаковка 50 шт.)

Защитные комбинезоны

Защитный комбинезон Contracor для тяжёлых условий имеет прочные кожаные вставки на рукавах и штанинах и плотную дышащую хлопковую ткань на спине; поставляется с кожаными перчатками с длинными крагами. В комбинезоне для стандартных условий передняя часть защищена кожаными вставками. Сезонный (облегчённый) комбинезон изготовлен из нейлона и хлопка; он легче, легко стирается в машине и подходит для жаркой погоды, кратковременных работ или персонала, периодически работающего в зоне обработки. Во всех комбинезонах для двойной защиты от пыли используются молния и застёжка-липучка; комбинезоны для тяжёлых и стандартных условий прошиты двойным швом.



Защитный комбинезон с кожаными вставками против отскакивающего абразива.

Комбинезон	Материал	Перчатки	Размеры
Для тяжёлых условий (Heavy-Duty)	Кожа / хлопок, сертифицирован по ISO 14877:2002	Кожаные перчатки с длинными крагами в комплекте	50 (S) – 60 (XXXL)
Для стандартных условий (Standard-Duty)	Кожа / хлопок	Не входят; красные перчатки пескоструйщика отдельно	50 (S) – 60 (XXXL)
Сезонный (Seasonal)	Нейлон / хлопок	Не входят; кожаные перчатки с длинными крагами отдельно	50 (S) – 60 (XXXL)

Фильтры дыхательного воздуха и кондиционер воздуха

Фильтр дыхательного воздуха Contracor BAF обеспечивает подачу чистого воздуха в шлем пескоструйщика.

Фильтр дыхательного воздуха Contracor BAF обеспечивает подачу чистого воздуха в шлем пескоструйщика. Он задерживает конденсат, масло и до 98% частиц размером 0,5 микрона и меньше; оснащён регулятором давления, манометром, предохранительным и сливным клапанами и может быть адаптирован для двух и более операторов. **Важно:** фильтр BAF не задерживает угарный газ (CO) и другие токсичные газы.

Сменный картридж ACF следует заменять примерно через 450 часов работы; периодичность замены зависит от качества воздуха, подаваемого в шлем. Внутри картриджа чёсаный хлопок и войлок задерживают крупные частицы, активированный оксид алюминия — масло и влагу, активированный уголь — запахи и влагу; на последней ступени дыхательный войлок служит финальным фильтром. Вода отделяется вихревым потоком воздуха во внешнем цилиндре.

Кондиционер дыхательного воздуха Contracor CCT работает по принципу разделения воздушного потока и нагревает или охлаждает воздух, поступающий из фильтра в шлем; температура на выходе может быть до 20 °C ниже или выше температуры на входе. Используется со шлемами Comfort и Aspect. Шланг дыхательного воздуха BAH соединяет шлем с фильтром; его толстая стенка из нетоксичного материала предотвращает перегибы и пережатие шланга.



Фильтр дыхательного воздуха BAF с двумя выходами.

Модель	Изделие	Технические данные
Contracor BAF-1	Фильтр дыхательного воздуха	2 выхода, регулятор давления, сливной и предохранительный клапаны; задерживает до 98% частиц размером 0,5 микрона и меньше
Contracor ACF	Сменный фильтрующий картридж	Замена примерно каждые 450 часов
Contracor CCT	Кондиционер тёплого/холодного воздуха	До ±20 °C относительно температуры на входе
Contracor BAH	Шланг дыхательного воздуха	9 x 15 мм, с фитингами, бухты 20 м и 40 м

Воздушные сепараторы и соединительные элементы

Центробежные сепараторы Contracor CS удаляют до 99% жидкого конденсата из линии сжатого воздуха.

Центробежные сепараторы Contracor CS удаляют до 99% жидкого конденсата из линии сжатого воздуха. Они работают за счёт аэродинамических завихряющих лопаток, конического вихревого профиля и циклонного уловителя, предотвращающего повторное смешивание отделённой воды с воздухом; не требуют обслуживания. Устанавливаются на выходе концевых охладителей, воздушных ресиверов и рефрижераторных осушителей. Прочный алюминиевый корпус и автоматический слив конденсата входят в стандартное исполнение.



Центробежный водоотделитель для линии сжатого воздуха.

Модель	Подключение воздуха	Производительность	Макс. рабочее давление
Contracor CS-2	1" BSP	5,5 м³/мин	12 бар
Contracor CS-3	1¼" BSP	9,0 м³/мин	12 бар
Contracor CS-4	1½" BSP	12,5 м³/мин	12 бар
Contracor CS-5	2" BSP	24,0 м³/мин	12 бар

Шланги сжатого воздуха

Шланги Contracor AirFlex предназначены для тяжёлых условий эксплуатации, таких как абразивоструйная обработка. Рабочее давление 12 бар, давление разрыва 36 бар, рабочая температура от –30 °C до +80 °C. Наружное покрытие: у размеров 19–25 мм — жёлтая резина, у размеров 32–38 мм — текстильная обмотка.

Модель	Внутренний x наружный диаметр	Длина бухты
Contracor AirFlex-19	19 x 28 мм	40 м
Contracor AirFlex-25	25 x 36 мм	40 м
Contracor AirFlex-32	32 x 48 мм	40 м
Contracor AirFlex-38	38 x 54 мм	40 м

Воздушные муфты, хомуты и страховочные тросы

Для подключения воздушных шлангов к компрессору, соединения шлангов между собой и обеспечения герметичности предлагаются муфты, фитинги и хомуты. Страховочные тросы абразивоструйного шланга (Whipcheck) надёжно удерживают соединение при неожиданном разъединении муфт, предотвращают хлёст шланга и снимают вес шланга с муфт. Они состоят из нержавеющего высокопрочного стального троса, пружин с покрытием и алюминиевых втулок и устанавливаются на соединения «шланг-шланг» и «шланг-стационарная муфта». Особенно настоятельно рекомендуются при вертикальном применении, когда воздушные и абразивоструйные шланги висят. Трос надевается только на абразивоструйные шланги и не крепится к линиям дистанционного управления.



Муфты сжатого воздуха, соединители и хомуты.

Изделие	Применение	Внутренний диаметр шланга
Быстроразъёмная воздушная муфта	Подключение к быстроразъёмной муфте компрессора	3/8" (10 мм), 1/2" (13 мм), 3/4" (19 мм), 1" (25 мм)
Фитинг с наружной резьбой	Неразъёмное подключение к выходному шаровому крану компрессора	1 1/4" (32 мм), 1 1/2" (38 мм), 2" (50 мм)
Комплект быстрого подключения (ниппель + фитинг с барашковой гайкой)	Быстрое подключение к выходному шаровому крану компрессора	1 1/4" (32 мм), 1 1/2" (38 мм), 2" (50 мм)
Соединитель шлангов	Соединение двух шлангов одного диаметра или ремонт повреждённого шланга	1/2" (13 мм) – 2" (50 мм)
Двухболтовой хомут для тяжёлых условий	Герметичное соединение	1/2" (20–29 мм) – 2" (60–76 мм)
Страховочный трос шланга	Защита от разъединения муфтовых соединений	До 1"; 1 1/4" – 3"

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Компаратор шероховатости поверхности

Компараторы Contracor SRC — прецизионные никелевые эталоны по стандарту ISO 8503 для сравнения шероховатости поверхностей, обработанных колотой и...

Компараторы Contracor SRC — прецизионные никелевые эталоны по стандарту ISO 8503 для сравнения шероховатости поверхностей, обработанных колотой и литой дробью. Шероховатость оценивается на ощупь и визуально; каждый эталон разделён на четыре сегмента с заданной разной шероховатостью.



Компараторы шероховатости поверхности для обработки колотой и литой дробью.

Модель	Тип абразива	Сегменты
Contracor SRC-GRIT	Колотая дробь (grit)	25, 60, 100 и 150 микрон
Contracor SRC-SHOT	Литая дробь (shot)	25, 40, 70 и 100 микрон

ANADOLU KUMLAMA

Окрасочное оборудование

Окрасочные аппараты Larius airless и airless с воздушной поддержкой, насосы для защитных покрытий, перекачки, экструзии, разметки дорог и мойки.

- Электрические поршневые окрасочные аппараты безвоздушного (airless) распыления
- Электрические мембранные окрасочные аппараты безвоздушного (airless) распыления
- Пневматический аппарат для нанесения фактурных материалов
- Насосы для инъекции и системы 1:1
- Пневматические насосы airless – защитные покрытия
- Пневматические комплекты распыления airless с воздушной поддержкой
- Пневматические насосы для распыления низким давлением
- Пневматические поршневые перекачивающие насосы
- Пневматические двухмембранные перекачивающие насосы
- Пневматические насосы для экструзии
- Системы экструзии
- Системы подачи с подогревом (warm melt)
- Разметочные машины airless
- Пневматические насосы airless для мойки
- Принадлежности для окраски
- Принадлежности для экструзии

Электрические поршневые окрасочные аппараты безвоздушного (airless) распыления

Поршневые аппараты безвоздушного (airless) распыления высокого давления рассчитаны на получение нужной толщины плёнки с первого прохода, качественную...

Поршневые аппараты безвоздушного (airless) распыления высокого давления рассчитаны на получение нужной толщины плёнки с первого прохода, качественную поверхность и экономию материала на больших площадях. В серию также входят версия THOR с бензиновым двигателем и JOLLY — самый компактный поршневой аппарат в своём классе.



Модель	Макс. рабочее давление	Макс. производительность	Мощность двигателя	Масса
THOR (с бензиновым двигателем) – поршневой аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	9 л/мин	2,8 кВт	125 кг
THOR – электрический поршневой аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	7,5 л/мин	2,8 кВт	76 кг
DRAGON – электрический поршневой аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	5 л/мин	2,4 кВт	66 кг
ZEUS – электрический поршневой аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	4 л/мин	2 кВт	58 кг
JOLLY – электрический поршневой аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	1,9 л/мин	0,7 кВт	15 кг (на раме), 16 кг (на тележке)

Электрические мембранные окрасочные аппараты безвоздушного (airless) распыления

Готовые к работе мембранные комплекты airless со стабильной производительностью для задач распыления в строительстве; модель GIOTTO выпускается также...

Готовые к работе мембранные комплекты airless со стабильной производительностью для задач распыления в строительстве; модель GIOTTO выпускается также в версии с бензиновым двигателем.



Модель	Макс. рабочее давление	Макс. производительность	Мощность двигателя	Масса
GIOTTO (с бензиновым двигателем) – мембранный аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	8 л/мин	2,2 кВт	110 кг
GIOTTO – электрический мембранный аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	8 л/мин	2,2 кВт	66 кг
Dalì – электрический мембранный аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	4 л/мин	1,1 кВт	38 кг (на тележке)
MIRÓ – электрический мембранный аппарат безвоздушного распыления (airless)	220 бар	2,2 л/мин	0,75 кВт	20 кг (на раме), 23 кг (на тележке)

Пневматический аппарат для нанесения фактурных материалов

MINIPEGASO предназначен для профессионалов, наносящих материалы без растворителей с размером зерна до 3 мм; окрасочный пистолет Turbo Gun...

MINIPEGASO предназначен для профессионалов, наносящих материалы без растворителей с размером зерна до 3 мм; окрасочный пистолет Turbo Gun обеспечивает непрерывную и равномерную подачу материала.



Модель	Макс. производительность	Макс. давление жидкости	Макс. расход воздуха	Масса
MINIPEGASO – пневматический аппарат для нанесения фактурных материалов	40 л/мин	7 бар	190 л/мин	60 кг

Насосы для инъекции и системы 1:1

Электрические и пневматические насосы для холодной инъекции термочувствительных расширяющихся смол и герметизирующих составов при реставрации и...

Электрические и пневматические насосы для холодной инъекции термочувствительных расширяющихся смол и герметизирующих составов при реставрации и усилении конструкций. Системы 2K выполняют инъекцию двухкомпонентных смол в постоянном соотношении 1:1.



Модель	Макс. производительность	Макс. рабочее давление	Соотношение смешивания
DALÍ COLD – электрический мембранный насос airless для инъекции	4 л/мин (на насосный блок)	220 бар	—
JOLLY – электрический поршневой насос airless для инъекции	1,9 л/мин	220 бар	—
ZEUS – электрический поршневой насос airless для инъекции	12 л/мин (на насосный блок), 24 л/мин	70 бар	1:1
MINIPEGASO – пневматический насос низкого давления для инъекции	40 л/мин	7 бар	—
ENG. 1002 2K GHIBLI 10:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	12 л/мин (на насосный блок), 24 л/мин	70 бар	1:1
ENG. 1008 2K GHIBLI 15:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	4 л/мин (на насосный блок), 8 л/мин	105 бар	1:1
ENG. 1011 2K GHIBLI 20:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	3 л/мин (на насосный блок), 6 л/мин	140 бар	1:1
ENG. 1006 2K OMEGA 40:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	4 л/мин (на насосный блок), 8 л/мин	280 бар	1:1
ENG. 1007 2K NOVA 30:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	12 л/мин (на насосный блок), 24 л/мин	210 бар	1:1
ENG. 1009 2K NOVA 40:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	18 л/мин, 9 л/мин (на насосный блок)	210 бар	1:1
ENG. 1012 2K NOVA 23:1 – пневматическая система для инъекции (один двигатель, два насосных блока)	14 л/мин (на насосный блок), 28 л/мин	160 бар	1:1
MIRÒ COLD – электрический мембранный насос airless для инъекции	2,2 л/мин	220 бар	—
MIRÒ – электрический мембранный насос airless для инъекции	2,2 л/мин	220 бар	—

Пневматические насосы airless – защитные покрытия

Прочные и надёжные пневматические комплекты airless-распыления для эффективного нанесения широкого спектра промышленных красок и защитных покрытий...

Прочные и надёжные пневматические комплекты airless-распыления для эффективного нанесения широкого спектра промышленных красок и защитных покрытий; цель — стабильное качество поверхности в сложных промышленных условиях.



Модель	Макс. давление жидкости	Макс. производительность	Подача за цикл	Масса
GIANT-JET 50:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	350 бар	18 л/мин	280 см³	125 кг
SUPREME-JET 46:1 (на тележке) – комплект безвоздушного распыления (airless)	322 бар (4 670 psi)	2,8 л/мин	46 см³	20 кг
SUPREME-JET 33:1 (на тележке) – комплект безвоздушного распыления (airless)	231 бар (3 350 psi)	3,8 л/мин	63 см³	20 кг
SUPREME-JET 35:1 (на тележке) – комплект безвоздушного распыления (airless)	245 бар (3 553 psi)	1,3 л/мин	22 см³	13,5 кг
NOVA 45:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	315 бар	14 л/мин	230 см³	112 кг
GIANT-JET 72:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	500 бар	11,4 л/мин	190 см³	125 кг
VEGA 34:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	238 бар	1,3 л/мин	21 см³	16 кг
SUPER NOVA 80:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	500 бар	9 л/мин	150 см³	112 кг
SUPER NOVA 68:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	450 бар	11 л/мин	180 см³	112 кг
SUPER NOVA 45:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	315 бар	14 л/мин	230 см³	—
SIRIO 45:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	315 бар	5 л/мин	83 см³	60 кг
SIRIO 30:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	210 бар	7,5 л/мин	125 см³	67 кг
NOVA 68:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	450 бар	11 л/мин	180 см³	112 кг
GHIBLI 40:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	260 бар	3 л/мин	50 см³	25 кг
GHIBLI 30:1 (на тележке) – пневматический комплект airless-распыления для антикоррозионной защиты	210 бар	3,8 л/мин	63 см³	25 кг

Пневматические комплекты распыления airless с воздушной поддержкой

Поршневые насосы для тонкого распыления материала при промышленной финишной окраске деревянных и металлических поверхностей; сочетают…

Поршневые насосы для тонкого распыления материала при промышленной финишной окраске деревянных и металлических поверхностей; сочетают производительность airless с качеством поверхности, как при низком давлении, и подходят для частой смены цвета.



Модель	Макс. давление жидкости	Макс. производительность (60 циклов/мин)	Подача за цикл	Масса
FINE-JET 30:1 (на тележке) – пневматический насос airless с воздушной поддержкой	210 бар	—	8 см³	15 кг
VEGA 34:1 (на тележке) – пневматический насос для распыления airless с воздушной поддержкой	240 бар	1,3 л/мин	21 см³	16 кг
GHIBLI 40:1 (на тележке) – пневматический насос для распыления airless с воздушной поддержкой	260 бар	3 л/мин	50 см³	25 кг
GHIBLI 30:1 (на тележке) – пневматический насос для распыления airless с воздушной поддержкой	210 бар	3,8 л/мин	63 см³	30 кг

Пневматические насосы для распыления низким давлением

Профессиональные пневматические насосы для финишного распыления низким давлением, поставляются собранными и испытанными; агрегаты с сертификатом ATEX...

Профессиональные пневматические насосы для финишного распыления низким давлением, поставляются собранными и испытанными; агрегаты с сертификатом ATEX доступны в исполнениях на тележке, на раме, настенном и с бачком.



Модель	Макс. давление жидкости	Макс. производительность	Макс. расход воздуха	Масса
LARIUS 2 1:1 Plus (на тележке) – комплект для распыления низким давлением	7 бар	21 л/мин	120 л/мин	24 кг
LARIUS 2 1:1 (на раме) – комплект для распыления низким давлением	7 бар	21 л/мин	120 л/мин	10 кг
LARIUS 2 1:1 (на тележке) – комплект для распыления низким давлением	7 бар	21 л/мин	120 л/мин	22 кг
LARIUS 2 1:1 (настенное исполнение) – комплект для распыления низким давлением	7 бар	21 л/мин	120 л/мин	18 кг
LARIUS 2 1:1 (с гравитационным бачком) – комплект для распыления низким давлением	7 бар	21 л/мин	120 л/мин	12 кг
VEGA 5:1 (на тележке) – комплект для распыления низким давлением	7 бар	7,5 л/мин	3 бар 200 л/мин, 5 бар 350 л/мин, 7 бар 470 л/мин	24 кг

Пневматические поршневые перекачивающие насосы

Самовсасывающие поршневые перекачивающие насосы точно перекачивают широкий спектр жидкостей, работают эффективно и могут питать несколько рабочих...

Самовсасывающие поршневые перекачивающие насосы точно перекачивают широкий спектр жидкостей, работают эффективно и могут питать несколько рабочих мест. Все модели выполнены в раздельном исполнении (divorced).



Модель	Макс. производительность	Макс. давление на выходе	Подача за цикл	Диапазон давления воздуха
Omega 15:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	23 л/мин	120 бар - 1 800 psi	380 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Nova 68:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	11 л/мин	476 бар – 6 900 psi	180 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Nova 60:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	12 л/мин	480 бар – 6 960 psi	200 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Nova 45:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	14 л/мин	360 бар – 5 220 psi	230 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Nova 20:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	32 л/мин	160 бар - 2 320 psi	530 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Nova 10:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	66 л/мин	80 бар - 1 200 psi	1 100 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Omega 30:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	12 л/мин	240 бар – 3 500 psi	200 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Omega 23:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	14 л/мин	184 бар - 2 670 psi	230 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Omega 10:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	32 л/мин	80 бар - 1 200 psi	530 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Omega 5:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	66 л/мин	40 бар - 600 psi	1 100 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Sirio 45:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	5,1 л/мин	315 бар – 4 568 psi	85 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Sirio 30:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	7,5 л/мин	210 бар - 3 000 psi	125 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Ghibli 40:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	2,7 л/мин	280 бар – 4 000 psi	45 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Ghibli 30:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	3,6 л/мин	210 бар - 3 000 psi	60 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Ghibli 10:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	15 л/мин	70 бар - 1000 psi	260 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Ghibli 3:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	45 л/мин	21 бар - 300 psi	680 см³	3-7 бар / 40-100 psi
Vega 34:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	1,20 л/мин	272 бар – 3 950 psi	20 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
Vega 5:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	10 л/мин	40 бар - 600 psi	170 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
P31 2:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	10 л/мин (100 циклов/мин)	24 бар - 300 psi	100 см³	2-12 бар / 40-174 psi
P33 1:1 – поршневой перекачивающий насос (раздельное исполнение, divorced)	20 л/мин (100 циклов/мин)	12 бар - 174 psi	200 см³	2-12 бар / 40-174 psi

Пневматические двухмембранные перекачивающие насосы

Самовсасывающие двухмембранные комплекты применяются для точной перекачки различных жидкостей и питания нескольких рабочих мест.

Самовсасывающие двухмембранные комплекты применяются для точной перекачки различных жидкостей и питания нескольких рабочих мест.



Модель	Макс. производительность (60 циклов/мин)	Макс. давление на выходе	Макс. размер твёрдых частиц	Диапазон давления воздуха
L4 1:1 – пневматический двухмембранный насос	40 л/мин	7 бар - 100 psi	3 мм	1-7 бар / 15-100 psi
L2 1:1 – пневматический двухмембранный насос	—	7 бар - 100 psi	2,4 мм	1-7 бар / 15-100 psi

Пневматические насосы для экструзии

Насосы для экструзии с динамическим питателем, предназначенные для перекачки высоковязких материалов и повышения производительности линии; имеют...

Насосы для экструзии с динамическим питателем, предназначенные для перекачки высоковязких материалов и повышения производительности линии; имеют сертификат ATEX и забирают материал непосредственно из бочек разного типа.



Модель	Макс. производительность	Макс. давление на выходе	Подача за цикл	Диапазон давления воздуха
NOVA 55:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	12 л/мин	380 бар – 5 510 psi	200 см³	3-7 бар / 40-100 psi
NOVA 20:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	24 л/мин	140 бар - 2 030 psi	400 см³	3-7 бар / 40-100 psi
OMEGA 40:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	7,5 л/мин	320 бар – 4 640 psi	125 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
OMEGA 28:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	12 л/мин	224 бар - 3 248 psi	200 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
SIRIO 60:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	4 л/мин	420 бар – 6 090 psi	60 см³	3-7 бар / 40-100 psi
SIRIO 33:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	6 л/мин	231 бар - 3 350 psi	100 см³	3-7 бар / 40-100 psi
SIRIO 22:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	9 л/мин	154 бар - 2 233 psi	150 см³	3-7 бар / 40-100 psi
GHIBLI 26:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	3,6 л/мин	208 бар - 3 016 psi	60 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
VEGA 45:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	0,8 л/мин	360 бар – 5 220 psi	13 см³	3-8 бар / 40 -120 psi
VEGA 13:1 – насос для экструзии с динамическим питателем (раздельное исполнение, divorced)	2,6 л/мин	104 бар - 1 508 psi	43 см³	3-8 бар / 40 -120 psi

Системы экструзии

Комплектные системы экструзии из насоса, следящей плиты и пневматического подъёмника, забирающие высоковязкие материалы непосредственно из бочек 30 л...

Комплектные системы экструзии из насоса, следящей плиты и пневматического подъёмника, забирающие высоковязкие материалы непосредственно из бочек 30 л и 200 л; доступны одноколонные и двухколонные исполнения.



Модель	Макс. производительность	Макс. давление на выходе	Объём бочки	Высота системы
NOVA 55:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	12 л/мин	380 бар – 5 510 psi	200 л	2 390 мм - 2 890 мм
NOVA 55:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	12 л/мин	380 бар – 5 510 psi	30 л	1 180 мм - 1 680 мм
OMEGA 40:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	7,5 л/мин	320 бар – 4 640 psi	200 л	2 390 мм - 2 890 мм
OMEGA 40:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	7,5 л/мин	320 бар – 4 640 psi	30 л	1 180 мм - 1 680 мм
Omega 28:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	12 л/мин	224 бар - 3 248 psi	200 л	2 390 мм - 2 890 мм
OMEGA 28:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	12 л/мин	224 бар - 3 248 psi	30 л	1 180 мм - 1 680 мм
SIRIO 60:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	4 л/мин	420 бар – 6 090 psi	200 л	2 390 мм - 2 890 мм
SIRIO 60:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	4 л/мин	420 бар – 6 090 psi	30 л	1 120 мм - 1 620 мм
SIRIO 33:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	6 л/мин	231 бар - 3 350 psi	200 л	2 390 мм - 2 890 мм
SIRIO 33:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	6 л/мин	231 бар - 3 350 psi	30 л	1 060 мм - 1 560 мм
SIRIO 22:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	9 л/мин	154 бар - 2 233 psi	200 л	2 390 мм - 2 890 мм
SIRIO 22:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	9 л/мин	154 бар - 2 233 psi	30 л	1 060 мм - 1 560 мм
GHIBLI 26:1 – двухколонный комплект для экструзии, 200 л	3,6 л/мин	208 бар - 3 016 psi	200 л	1 950 мм - 2 660 мм
GHIBLI 26:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	3,6 л/мин	208 бар - 3 016 psi	30 л	1 120 мм - 1 620 мм
GHIBLI 26:1 – мобильный одноколонный комплект для экструзии, 30 л	3,6 л/мин	208 бар - 3 016 psi	30 л	1 150 мм - 1 650 мм
GHIBLI 26:1 – одноколонный комплект для экструзии, 30 л	3,6 л/мин	208 бар - 3 016 psi	30 л	1 250 мм - 1 750 мм
VEGA 13:1 – двухколонный комплект для экструзии, 30 л	2,6 л/мин	104 бар - 1 508 psi	30 л	1 190 мм - 1 690 мм
VEGA 13:1 – мобильный одноколонный комплект для экструзии, 30 л	2,6 л/мин	104 бар - 1 508 psi	30 л	1 190 мм - 1 690 мм

Системы подачи с подогревом (warm melt)

Системы экструзии для задач, где нагрев нужно постоянно контролировать, чтобы сохранить химические свойства материала; панель с сенсорным экраном...

Системы экструзии для задач, где нагрев нужно постоянно контролировать, чтобы сохранить химические свойства материала; панель с сенсорным экраном обеспечивает простую и интуитивную настройку.



Модель	Макс. производительность	Макс. давление на выходе	Бочка	Макс. температура (насос – следящая плита)
Nova 55:1 – двухколонная система подачи для экструзии с подогревом (warm melt)	12 л/мин	320 бар – 4 640 psi, 380 бар – 5 510 psi	30 л (макс. высота бочки 480 мм) - 200 л (макс. высота бочки 990 мм)	90 °C
Omega 40:1 – двухколонная система подачи для экструзии с подогревом (warm melt)	7,5 л/мин	320 бар – 4 640 psi	30 л (макс. высота бочки 480 мм) - 200 л (макс. высота бочки 990 мм)	90 °C
Omega 28:1 – двухколонная система подачи для экструзии с подогревом (warm melt)	12 л/мин	224 бар - 3 360 psi	30 л (макс. высота бочки 480 мм) - 200 л (макс. высота бочки 990 мм)	90 °C
Ghibli 26:1 – двухколонная система подачи для экструзии с подогревом (warm melt)	3,6 л/мин	208 бар / 3 120 psi	30 л - 200 л	90 °C

Разметочные машины airless

Компактные и прочные профессиональные машины для разметки дорог на проверенной технологии airless; ручные и самоходные, поршневые и мембранные, с...

Компактные и прочные профессиональные машины для разметки дорог на проверенной технологии airless; ручные и самоходные, поршневые и мембранные, с бензиновым, электрическим или аккумуляторным приводом — забирают материал прямо из ведра с краской или из гравитационного бачка.



Модель	Макс. давление	Макс. производительность	Мощность двигателя	Масса
MIRÒ E-LINER – ручная мембранная разметочная машина airless с электродвигателем	220 бар	2,2 л/мин	1,8 кВт	120 кг
Eco K21 – самоходная поршневая разметочная машина airless с аккумуляторным питанием	220 бар	2,2 л/мин	0,75 кВт	280 кг
Everest TH – самоходная поршневая разметочная машина airless с бензиновым двигателем	220 бар	9 л/мин	11,7 л. с.	350 кг
Dragon – ручная поршневая разметочная машина airless с бензиновым двигателем	220 бар	6,5 л/мин	8,4 л. с.	230 кг – 300 кг
Zeus – ручная поршневая разметочная машина airless с бензиновым двигателем	220 бар	4,5 л/мин	8,4 л. с.	150 кг
Excalibur – ручная поршневая разметочная машина airless с бензиновым двигателем	220 бар	2,2 л/мин	4,8 л. с.	108 кг – 150 кг
Giotto – самоходная мембранная разметочная машина airless с бензиновым двигателем	220 бар	8 л/мин	11,7 л. с.	300 кг
Dalì Plus – ручная мембранная разметочная машина airless с бензиновым двигателем	220 бар	4 л/мин	4,8 л. с.	120 кг

Пневматические насосы airless для мойки

Насосы для мойки высокого давления из нержавеющей стали для работы с чистой водой, растворителями, обезжиривателями или моющими растворами; могут...

Насосы для мойки высокого давления из нержавеющей стали для работы с чистой водой, растворителями, обезжиривателями или моющими растворами; могут работать с горячей водой до 90 °C и имеют сертификат ATEX.



Модель	Макс. производительность	Макс. давление жидкости	Подача за цикл	Пневмодвигатель
NOVA 10:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	66 л/мин	80 бар - 1 160 psi	1 100 см³	10″X4 3/4″
NOVA 45:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	14 л/мин	315 бар - 4 568 psi	230 см³	10″X4 3/4″
NOVA 30:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	23 л/мин	—	380 см³	10″X4 3/4″
NOVA 20:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	32 л/мин	140 бар - 2 030 psi	530 см³	10″X4 3/4″
OMEGA 5:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	66 л/мин	238 бар	180 см³	7″x 4 3/4″
OMEGA 23:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	14 л/мин	161 бар - 2 335 psi	230 см³	—
OMEGA 10:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	32 л/мин	70 бар - 1 015 psi	530 см³	7″x 4 3/4″
SIRIO 32:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	8,5 л/мин	224 бар - 3 248 psi	140 см³	—
GHIBLI 10:1 – пневматический насос airless для мойки высокого давления из нержавеющей стали	12 л/мин	70 бар - 1 015 psi	200 см³	4 1/4″x 4″

Принадлежности для окраски

Окрасочные пистолеты airless с корпусом из нержавеющей стали или алюминия для нанесения красок и защитных покрытий — от высоковязких материалов до...

Ручные окрасочные пистолеты airless

Окрасочные пистолеты airless с корпусом из нержавеющей стали или алюминия для нанесения красок и защитных покрытий — от высоковязких материалов до интенсивной финишной окраски.



Изделие	Описание	Макс. давление
PG500 HV – ручной окрасочный пистолет airless	Прочный пистолет с корпусом из нержавеющей стали для высоковязких материалов; встроенный крючок для подвешивания.	500 бар
PG500 – ручной окрасочный пистолет airless	Корпус из нержавеющей стали для интенсивной финишной окраски; предохранитель от случайного нажатия на курок.	500 бар
PG350 – ручной окрасочный пистолет airless	Алюминиевый корпус, эргономичная рукоятка для комфортной работы в течение всего дня, встроенный крючок и простое обслуживание.	350 бар
L91X – ручной окрасочный пистолет airless	Для красок и защитных покрытий; сертификат ATEX, алюминиевый корпус, эргономичная рукоятка, высокий коэффициент переноса.	500 бар
AT300 – ручной окрасочный пистолет airless	Для красок и защитных покрытий; сертификат ATEX, алюминиевый корпус и эргономичная рукоятка.	300 бар
AT250 – ручной окрасочный пистолет airless	Для красок и защитных покрытий; эргономичный пистолет с алюминиевым корпусом, сертификат ATEX.	250 бар

Удлинители для ручных пистолетов airless

Удлинители с быстрым и простым монтажом для удобной работы при длительном нанесении.

Изделие	Описание
Удлинители для ручных пистолетов airless	Алюминий и оцинкованное железо; быстрый монтаж, присоединение 11/16″, удобная работа при длительных операциях.

Пистолет-удлинитель airless (pole)

Пистолет-удлинитель airless (pole) разной длины с поворотным соединением для удобства работы.

Изделие	Описание
PLA – пистолет-удлинитель airless (pole)	Шланг из нержавеющей стали, поворотное соединение; длина 130–180–240 см, держатель сопла в комплекте, сопло не входит.

Телескопический окрасочный валик airless

Телескопический валик с подачей непосредственно от насоса airless, обеспечивающий контролируемый поток без подтёков.

Изделие	Описание
PAINT ROLLER – телескопический валик airless	Телескопический валик без подтёков с подачей от мембранного или поршневого насоса airless; 90–195 см.

Автоматический окрасочный пистолет airless

Автоматический пистолет, который можно встроить в любую рабочую зону, для качественного распыления и сниженного перепыла (overspray).

Изделие	Описание	Макс. давление
LA96 – автоматический окрасочный пистолет airless	Сертификат ATEX; высокий коэффициент переноса, сниженный перепыл (overspray) и долговечность.	300 бар

Ручные окрасочные пистолеты airless с воздушной поддержкой

Серия L400 с мягким факелом распыления и высоким коэффициентом переноса для нанесения airless с воздушной поддержкой и несъёмным соплом.



Изделие	Описание	Макс. давление жидкости
L400 + держатель сопла Mist Clean – ручной окрасочный пистолет airless с воздушной поддержкой	Для несъёмного сопла; варианты с длинным/коротким фильтром, сертификат ATEX, регулировка от тонкой струи до распыления; сопло не входит.	110 бар (180 бар с усиленной пружиной)
L400 – ручной окрасочный пистолет airless с воздушной поддержкой	Серия L400 с несъёмным соплом; варианты с длинным/коротким фильтром, сертификат ATEX, мягкий факел распыления.	110 бар (180 бар с усиленной пружиной)

Автоматические окрасочные пистолеты airless с воздушной поддержкой

Автоматические пистолеты L200 – L201 с корпусом из алюминия или нержавеющей стали, с боковым или задним входом; рассчитаны на равномерное распыление и экономию материала.

Изделие	Описание	Макс. давление жидкости
L200 – L201, алюминий + держатель сопла Mist Clean 2 – автоматический окрасочный пистолет airless с воздушной поддержкой	Боковой (L200) или задний (L201) вход; сертификат ATEX, реверсивное сопло не входит.	—
L200 – L201, алюминий – автоматический окрасочный пистолет airless с воздушной поддержкой	Боковой или задний вход, есть исполнение с ручной регулировкой воздуха; сертификат ATEX.	250 бар
L200 – L201, нержавеющая сталь + держатель сопла Mist Clean 2 – автоматический окрасочный пистолет airless с воздушной поддержкой	Корпус из нержавеющей стали, боковой или задний вход; сертификат ATEX, реверсивное сопло не входит.	250 бар
L200 – L201, нержавеющая сталь – автоматический окрасочный пистолет airless с воздушной поддержкой	Корпус из нержавеющей стали, боковой или задний вход, есть исполнение с ручной регулировкой воздуха; сертификат ATEX.	250 бар

Ручные окрасочные пистолеты низкого давления

Пистолеты с соплами из нержавеющей стали для тонкого распыления материалов низкой и средней вязкости при окраске дерева, металла и пластика.



Изделие	Описание	Макс. давление воздуха
X-402 – ручной окрасочный пистолет низкого давления	С верхним бачком, гравитационная подача; тонкое распыление материалов низкой и средней вязкости, сопло из нержавеющей стали в комплекте.	7 бар
X-202 (с нижним бачком) – ручной окрасочный пистолет низкого давления	Всасывающая подача; тонкое распыление при окраске дерева, металла и пластика, сопло из нержавеющей стали в комплекте.	7 бар
X-202 (с подачей под давлением) – ручной окрасочный пистолет низкого давления	Подача под давлением; тонкое распыление материалов низкой и средней вязкости, сопло из нержавеющей стали в комплекте.	7 бар
X-102 – ручной окрасочный пистолет низкого давления	Подача под давлением; тонкое распыление, широкий выбор сопел, сопло из нержавеющей стали в комплекте.	7 бар

Автоматические окрасочные пистолеты низкого давления

Автоматические пистолеты для окрасочных систем низкого давления с высоким коэффициентом переноса и экономией материала, быстро и легко устанавливаются.

Изделие	Описание	Макс. давление жидкости
L100 – L101, алюминий – автоматический окрасочный пистолет низкого давления	Сертификат ATEX; комплект из сопла, воздушной головки и иглы в поставке, равномерное распыление.	7 бар
L100 – L101, нержавеющая сталь – автоматический окрасочный пистолет низкого давления	Корпус из нержавеющей стали, сертификат ATEX; комплект из сопла, воздушной головки и иглы в поставке.	7 бар
LA22 – автоматический окрасочный пистолет низкого давления	Сопло из нержавеющей стали в комплекте; высокий коэффициент переноса, экономия материала и простая установка.	6,8 бар
RAC2 – автоматический окрасочный пистолет низкого давления	Для окраски низким давлением; комплект сопла в поставке, равномерное распыление и простая установка.	8 бар
MA98L – автоматический окрасочный пистолет низкого давления	Для окрасочных систем низкого давления; сертификат ATEX, комплект сопла в поставке.	8 бар

Ручной пистолет для фактурных материалов

Пистолет для высокоскоростного нанесения материалов без растворителей.



Изделие	Описание	Макс. давление жидкости
Turbo Gun – ручной пистолет для материалов без растворителей	Для материалов без растворителей с размером зерна до 3 мм; в комплекте четыре сопла: 3, 4, 6 и 8 мм.	20 бар

Пистолет для инъекции смол 2K 1:1

Ручной пистолет для быстрого и эффективного нанесения двухкомпонентных смол 1:1.

Изделие	Описание	Макс. давление
2K 1:1 – пистолет для инъекции смол из нержавеющей стали	Ручной пистолет для двухкомпонентных смол 1:1; равномерная подача материала, простота использования, минимальное обслуживание.	150 бар

Держатели сопел airless

Держатели сопел для разных серий сопел с присоединением по региональным стандартам.



Изделие	Описание
Серия CF350 – держатель сопла airless	Варианты присоединения: европейский стандарт 11/16″ W и американский 7/8″ UNF.
Серия CF500 – держатель сопла airless	Варианты присоединения: европейский стандарт 11/16″ W и американский 7/8″ UNF.
Держатели сопел airless серии SFC – TSC	Варианты присоединения: европейский стандарт 11/16″ W, американский 7/8″ UNF и азиатский M18x1,5.

Держатель сопла airless с воздушной поддержкой

Держатель сопла для использования реверсивного сопла с пистолетом L400.

Изделие	Описание
Mist Clean 2 – держатель сопла airless	Держатель сопла для ручного пистолета L400 и реверсивного сопла airless Top Spraying Clean.

Сопла для распыления airless

Быстро очищаемые сопла, совместимые с широким спектром материалов; правильный размер сопла определяет качество нанесения, при этом нельзя превышать максимальный размер, допустимый для аппарата.



Изделие	Описание
Серия CF350 – сопла airless	Макс. рабочее давление 350 бар; прочное быстросъёмное сопло для коммерческих и промышленных окрасочных работ.
Серия CF500 – сопла airless	Макс. 500 бар; высокая коррозионная стойкость, подходит для абразивных жидкостей, быстрое обслуживание.
Стандартные сопла airless	Сопла, совместимые с широким спектром материалов, быстро и легко очищаются.
Сопла airless Top Spraying Clean	Конструкция из карбида вольфрама, уплотнение из нержавеющей стали и PTFE; равномерное покрытие, лёгкая очистка.
Сопла airless Super Fast Clean	Конструкция из карбида вольфрама, уплотнение из нержавеющей стали и PTFE; равномерное покрытие и эффективный поток.

Сопла airless с воздушной поддержкой

Сопла airless с воздушной поддержкой из карбида вольфрама в широком диапазоне размеров.

Изделие	Описание
Сопла airless с воздушной поддержкой	Сопла airless с воздушной поддержкой из карбида вольфрама, широкий выбор размеров.

Предварительные распылители для несъёмных сопел airless

Предварительные распылители с разными диаметрами отверстия.

Изделие	Описание
Предварительные распылители для несъёмных сопел airless	Диаметры отверстия от 0,007″ (0,18 мм) до 0,026″ (0,66 мм).

Фильтры

Фильтры для всасывания, бочки и линии с различной ячейкой (mesh) и вариантами присоединения.

Изделие	Описание
Всасывающий колокол – дисковые фильтры	Всасывающий колокол в сборе; дисковые фильтры 30, 50 и 100 mesh (упаковка по 10 шт.).
Фильтры для бочки	Фильтры для бочки 20 и 40 mesh, стандартные и из нержавеющей стали.
Линейные фильтры	Линейные фильтры, стандартные и из нержавеющей стали, с рециркуляцией или без; выход 1/4″ BSPP и M16X1,5.

Системы подогрева

Нагревательная рубашка для бочки и линейный нагреватель для контроля температуры материала.

Изделие	Описание
Нагревательная рубашка для бочки 30 л – 200 л	Со встроенным электронным регулированием температуры, для бочек 30 л и 200 л; есть исполнение с сертификатом ATEX.
Нагреватель в сборе	Нагреватель с термостатом и внутренним каналом из нержавеющей стали; макс. 300 бар, 90 °C, питание 230 В.

Напорные бачки из нержавеющей стали

Бачки из нержавеющей стали 9 л и 18 л с двойным регулированием давления воздуха.

Изделие	Описание
Напорный бачок из нержавеющей стали, 18 л	Двойное регулирование давления воздуха; исполнения с пистолетом X-102 или с мешалкой.
Напорный бачок из нержавеющей стали, 9 л	Двойное регулирование давления воздуха; исполнения с пистолетом X-102 или с мешалкой.

Баки из нержавеющей стали 304

Баки из нержавеющей стали 30 л и 50 л с герметичной или полуоткидной крышкой.

Изделие	Описание
Баки 30 л – 50 л – нержавеющая сталь 304 – герметичная крышка	Исполнения без принадлежностей или с указателем уровня и мешалкой.
Баки 30 л / 50 л – нержавеющая сталь 304 – полуоткидная крышка	Исполнения без принадлежностей или с указателем уровня и мешалкой.

Манометр

Манометр с фитингом для контроля давления в линии жидкости.

Изделие	Описание
Манометр высокого давления для жидкости с фитингом	Манометр для жидкости Ø 60 с задним подключением и двойной шкалой; варианты 0–400 бар и 0–60 бар.

Принадлежности для экструзии

Лёгкие и компактные ручные пистолеты для экструзии и соединительная деталь для точного контроля вязких материалов.

Ручные пистолеты для экструзии

Лёгкие и компактные ручные пистолеты для экструзии и соединительная деталь для точного контроля вязких материалов.



Изделие	Описание	Макс. давление жидкости
Ручной пистолет для экструзии серии EX 250 – EX 500	Сверхлёгкий и компактный; шарик из карбида вольфрама, винт точной регулировки расхода, надёжная быстрая блокировка.	250 бар / 500 бар
Z-образное шарнирное соединение для ручного пистолета для экструзии	Повышает манёвренность пистолетов EXT85 и EXT86 при нанесении вязких материалов.	250 бар
LA96 – ручной пистолет для экструзии со встроенным воздушным клапаном	Лёгкий и компактный; алюминиевый корпус с широким каналом, точный контроль вязких материалов.	300 бар
EXT86 – ручной пистолет для экструзии	Алюминиевый корпус с широким каналом; точный контроль вязких материалов.	280 бар
EXT 85 – ручной пистолет для экструзии	Долговечный алюминиевый корпус; точный контроль вязких материалов.	280 бар

Автоматические пистолеты для экструзии

Автоматические пистолеты с корпусом из алюминия или нержавеющей стали для точного контроля вязких и высоковязких материалов.

Изделие	Описание	Макс. давление жидкости
LHGV – автоматический пистолет для экструзии с фитингом	Корпус из нержавеющей стали; точный контроль высоковязких материалов.	400 бар
LA96 – автоматический пистолет для экструзии с поворотным входным соединением	Корпус из нержавеющей стали, двойного действия; точный контроль вязких материалов.	300 бар
LA96 – автоматические пистолеты для экструзии	Корпус из алюминия или нержавеющей стали; точный контроль вязких материалов.	300 бар

Сопла для экструзии из нержавеющей стали

Сопла из нержавеющей стали разных размеров для промышленной экструзии.

Изделие	Описание
Сопла для экструзии из нержавеющей стали	Размеры 1,5 мм, 2 мм и 2,5 мм для промышленной экструзии.

Шланги для экструзии

Шланги для экструзии с подогревом и с двойной оплёткой разной длины.

Изделие	Описание
Шланги для экструзии с подогревом	Постоянная температура для снижения потерь давления; разная длина, макс. 250 бар и 90 °C.
Шланги для экструзии с двойной оплёткой	Внутренний шланг из PTFE, двойная оплётка из нержавеющей стали AISI 304L; макс. рабочее давление 140 бар.

Следящие плиты

Следящие плиты из разных материалов и комплекты подогрева для бочек 30 л и 200 л.

Изделие	Описание
Комплекты подогрева следящей плиты для бочки 30 л – 200 л	Комплекты подогрева для следящих плит 30 л с одной кромкой и 200 л с двойной кромкой.
Следящие плиты для бочки 200 л	Внутренний диаметр 572 мм; варианты из оцинкованной стали, нержавеющей стали или алюминия.
Следящие плиты для бочки 30 л	Внутренний диаметр 285–290 мм; нержавеющая сталь или алюминий, однокромочный скребок из SBR.

Пневматические прессы (ram) двойного действия для экструзии

Прессы поставляются с блоком подготовки воздуха FRL, кронштейном насоса и принадлежностями для монтажа насоса; перед использованием максимального прижимного усилия следует проверить, какое давление выдерживает бочка.



Изделие	Описание
Пневматический четырёхколонный пресс (ram) двойного действия для экструзии из бочки 1000 л	В комплекте блок FRL, кронштейн насоса и монтажные принадлежности; с насосами Nova 20:1 и Nova 55:1.
Пневматические двухколонные прессы (ram) двойного действия для экструзии из бочек 30 л – 200 л	В комплекте блок FRL, кронштейн насоса и принадлежности для монтажа насоса; подходит для разных моделей насосов.
Пневматические одноколонные прессы (ram) двойного действия для экструзии из бочек 30 л – 200 л	В комплекте блок FRL и монтажные принадлежности; одна колонна в стационарном исполнении или на тележке.

Системы подогрева для экструзии

Решения для подогрева, позволяющие контролировать температуру материала в бочках и шлангах.

Изделие	Описание
Нагревательное основание для бочки	Диаметр 55 см, высота 5 см; электронное регулирование температуры 0–100 °C.
Электронные блоки управления для изоляционных рубашек 200 л	Блок регулирования температуры для изоляционной рубашки бочки 200 л; вариант ATEX EX II 3 G.
Нагревательная лента для шлангов	1 000×10 см, 310 Вт, термостатическое регулирование температуры 40 °C.

Переходники

Переходники между резьбами BSPT и BSPP.

Изделие	Описание
Переходник: наружная резьба – поворотная внутренняя резьба	Переходник 3/8″ BSPT (M) – 1/2″ BSPP (FG).
Переходники: наружная резьба – внутренняя резьба	Переходники 1/2″, 3/4″ и 1″: наружная резьба BSPT – внутренняя BSPP.
Переходники с наружной резьбой с обеих сторон	Переходники BSPT/BSPP с наружной резьбой с обеих сторон, от 1/4″ до 3/4″.

Системы фиксации бочек

Решения для перемещения и фиксации бочек для прессов 30 л и 200 л.

Изделие	Описание
Роликовый конвейер для пресса (ram) 200 л	Роликовый конвейер для бочки 200 л.
Система фиксации бочки 30 л – 200 л	Варианты фиксации бочки для прессов 30 л и 200 л: металлические, пластиковые и ременные.

Регуляторы потока низкого давления

Компактные и функциональные регуляторы для равномерной подачи материала.

Изделие	Описание
Регуляторы потока низкого давления	Компактные механические регуляторы для равномерной подачи материала; диапазон 0–14 бар, 27 л/мин.

Регуляторы высокого давления

Компактные регуляторы для равномерной подачи таких материалов, как мастики.

Изделие	Описание
Регуляторы высокого давления	Механические и пневматические регуляторы для мастик; диапазон 10–320 бар, 7 л/мин.

Система управления режимом ожидания (stand-by)

Система управления подачей, сокращающая простои из-за окончания материала.

Изделие	Описание
Система управления режимом ожидания (stand-by)	Автоматически переключает подачу, когда в бочке заканчивается материал; двухуровневая сигнализация, непрерывное производство.

ANADOLU

Коммерческие предложения и техническая поддержка

Сообщите нам о поверхности, установке для струйной обработки и необходимом количестве — мы поможем подобрать продукт и зернистость.

АДРЕС

Mimar Sinan Mah. Üsküdar Cad. Yedpa Ticaret Merkezi H1/1 No:35, Ataşehir / İstanbul

ТЕЛЕФОН

+90 216 706 70 72

МОБИЛЬНЫЙ / WHATSAPP

+90 532 063 81 58

ЭЛ. ПОЧТА

Отдел продаж: satis@anadolukumlama.com

Общий: info@anadolukumlama.com

САЙТ

www.anadolukumlama.com.tr

Технические значения в каталоге являются типичными и приводятся для информации. Сведения о продукции могут обновляться без предварительного уведомления; актуальная информация — на нашем сайте.

Anadolu Kumlama Yüzey İşleme Metal Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi