

НАСТИЛЫ



ГРУППА КОМПАНИЙ
ДИПОС
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО



32+

ГОДА РАБОТЫ

> 2 000

СОТРУДНИКОВ

НАШ ДЕВИЗ – ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО

11

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ
В РОССИИ

> 150

ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЛИНИЙ

Группа компаний «ДиПОС» – один из крупнейших производителей и поставщиков металлопродукции в России с годовым объемом реализации около 1 млн. тонн

> 50

ГА – ТЕРРИТОРИЯ
СКЛАДСКИХ ПЛОЩАДЕЙ

> 100

АВТОМОБИЛЕЙ
SCANIA

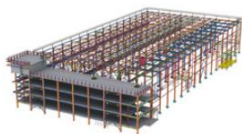
> 470 000

ТОНН – ЕЖЕГОДНЫЙ ОБЪЕМ
ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛА

> 2 050

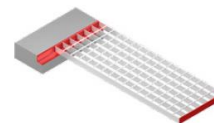
НАИМЕНОВАНИЙ
ПРОДУКЦИИ В НАЛИЧИИ

ПРОИЗВОДСТВО НАСТИЛОВ ПОЛНОГО ЦИКЛА



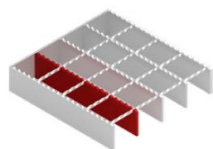
РАЗРАБОТКА И ОФОРМЛЕНИЕ РАБОЧЕЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

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



ОБРАМЛЕНИЕ

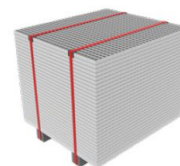
Производим обрамление настила как по торцам несущих полос, так и по связующим элементам полосой и различным профилем: уголок, труба, кант противоскольжения.



ВЫБОР НЕСУЩЕЙ ПОЛОСЫ

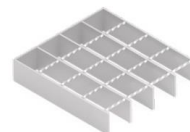
В зависимости от среды эксплуатации и действующих нагрузок на настил предлагаем в качестве несущего элемента:

- полосу с элементами противоскольжения для безопасного обслуживания различных площадок, там, где существует опасность скольжения;
- гладкую полосу, которая выдержит заявленную заказчиком нагрузку толщиной от 2 до 8 мм, в т. ч. нестандартной ширины от 60 до 100 мм.



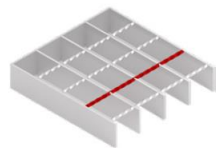
МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

Предлагаем широкий перечень вариантов маркировки, которую возможно нанести не только на несущие или обрамляющие полосы, но и на отдельные приварные элементы. Осуществляем множество различных схем упаковки в зависимости от региона доставки, метода транспортировки и способа хранения продукции.



ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

Предлагаем услуги по защите поверхности настила от коррозии методом горячего цинкования на европейском оборудовании.



ВЫБОР СВЯЗУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА

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

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



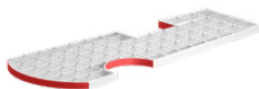
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА В СОБСТВЕННОЙ ЛАБОРАТОРИИ

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



ДОСТАВКА

Доставка осуществляется во все регионы России и в страны СНГ на собственных автомашинах или ж/д транспортом.



РЕЗКА В РАЗМЕР, ВЫРЕЗЫ

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

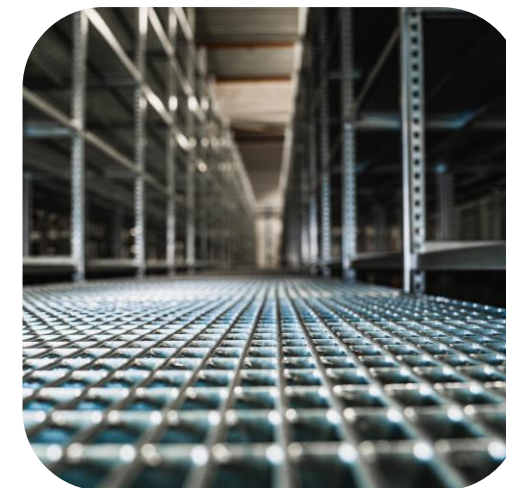
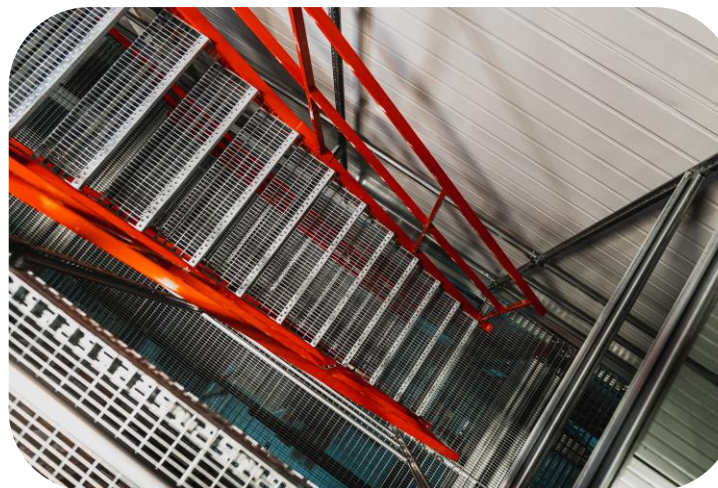
ПРИМЕНЕНИЕ НАСТИЛОВ

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

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

НАША ПРОДУКЦИЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В КАЧЕСТВЕ:

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



НАШИ ПРОЕКТЫ



Амурский ГПЗ



Крымский мост



Логистические центры



АО «Газпромнефть-ОНПЗ»



Удоканская медь



Ямал СПГ



Таманский терминал навалочных грузов



Московский НПЗ
(АО «Газпромнефть-МНПЗ»)



Курскагроотерминал



ПАО «Славнефть-ЯНОС»
Установка очистки сухих газов



Новатэк - Усть - Луга, комплекс по перевалке и фракционированию стабильного газового конденсата и продуктов его переработки



Склады KazanExpress



Склады Ozon



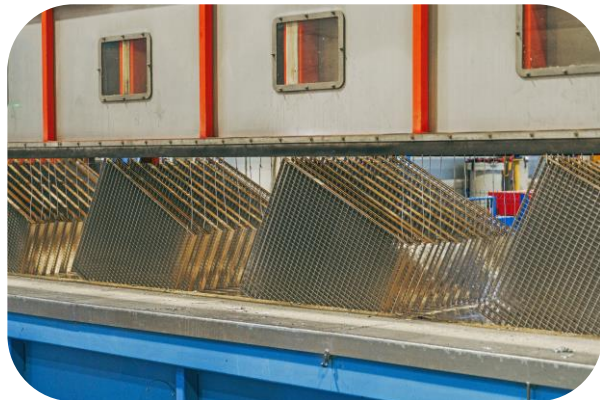
Склады Wildberries



ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

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

ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ



- В компании «ДиПОС» функционирует **современная автоматическая линия** горячего цинкования шведского производства
- Использование цинка **высокой степени чистоты** ЦВ0 (Special High Grade)
- В процессе предварительной подготовки изделий перед цинкованием применяется химическая продукция от ведущих производителей – это позволяет получать качественные цинковые **покрытия с надежным сцеплением**
- Цинкование непосредственно на месте изготовления изделий позволяет **снизить себестоимость конечного продукта**, поскольку нет необходимости транспортировать их на расстояния порядка 300 и более км

ПОРОШКОВАЯ ПОКРАСКА



- В компании «ДиПОС» функционирует **современная автоматическая линия** порошкового окрашивания
- Метод нанесения покрытия – электростатический, что обуславливает высокую производительность и **выполнение заказа точно в срок**
- В нашем ассортименте **широкий выбор** цветовых решений и текстур, позволяющих создать изделия, соответствующие любым требованиям
- Порошковая покраска обеспечивает образование **ударопрочного антикоррозийного покрытия**, которое работает в температурном диапазоне от -60 до +150°C и обеспечивает надежную электроизоляцию. Резкие смены температуры не влияют на качество краски
- Использование полиэфирной порошковой краски, **сертифицированной международной организацией «Qualicoat»**
- Краска **устойчива к УФ-излучению**, поэтому окрашенное изделие может эксплуатироваться вне помещения
- Благодаря возможности ручного подкрашивания мы можем гарантировать **равномерность полимерного покрытия** даже в труднодоступных местах изделия
- В нашей технологии не используются огнеопасные и токсичные жидкие растворители, что делает ее практически **безопасной**
- Подготовка поверхности для снятия масляных загрязнений с изделий, а также нанесение фосфатного покрытия обеспечивают высокую адгезию **(сцепление) краски**

СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ

СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ

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

В качестве связующего прутка используется:

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

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

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

* Возможно изготовление нестандартных размеров.



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

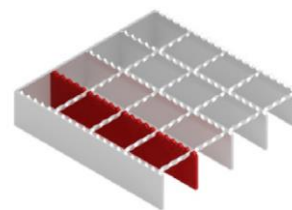


ВИДЫ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА С ПОЛОСОЙ ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ

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

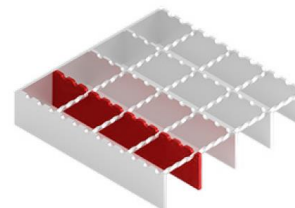
ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S4

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



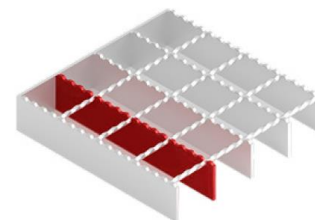
ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S5

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



ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S6

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

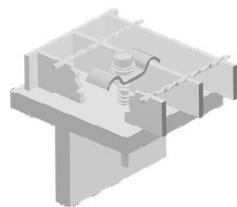


ВИДЫ КРЕПЕЖА И СПОСОБЫ КРЕПЛЕНИЯ СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СКРЕПИТЕЛЬ ОЦИНКОВАННЫЙ

(скоба + саморез со сверлом)

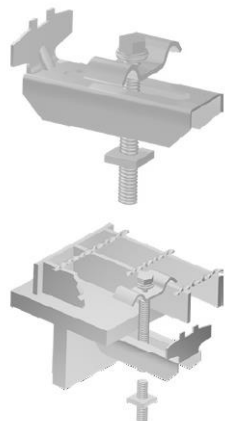
- невысокая цена
- лёгкость и быстрота монтажа
- самый распространённый способ крепления



СТАНДАРТНОЕ КРЕПЛЕНИЕ ОЦИНКОВАННОЕ

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

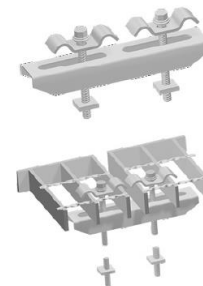
- исключает перепады высот между настилами в процессе эксплуатации
- возможно неоднократно использовать при повторном монтаже



ДВОЙНОЕ КРЕПЛЕНИЕ ОЦИНКОВАННОЕ

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

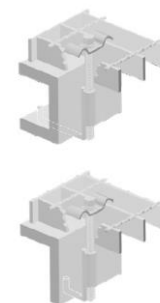
- незаменимо на объектах с вероятностью вибрации
- исключает повреждения поверхности металлоконструкций
- возможно неоднократно использовать при повторном монтаже



МОНТАЖНЫЙ КРЮК ОЦИНКОВАННЫЙ

(монтажный крюк + болт + скоба)

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



КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ СТУПЕНЕЙ

(болт оцинкованный + гайка оцинкованная + гровер)

- используется при монтаже ступеней



РЕКОМЕНДАЦИИ И ТРЕБОВАНИЯ К ЗАКАЗУ НАСТИЛА

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

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

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

ПО ИСХОДНЫМ ДАННЫМ

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

ПО СВОБОДНОМУ ВЫБОРУ

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



ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ НАСТИЛА SP ПРИ ЗАКАЗЕ



СОГЛАСНО СТО 57099372-003

SP 34x38 / 30x2 / 1150x1000, ТИП А, S4, ZN

SP – тип настила

34 – шаг по несущей полосе, мм

38 – шаг по связующему прутку, мм

30 – высота несущей полосы, мм

2 – толщина несущей полосы, мм

1150 – длина настила, размер несущей полосы, мм

1000 – ширина настила, размер связующего прутка, мм

Тип А – тип обрамления

S4 – тип полосы противоскольжения

ZN – материал защитного покрытия – цинк

ПРИМЕР ЗАКАЗА СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

В случае необходимости перекрыть площадь 1000 x 3800 мм, где первый параметр – 1000 мм – расстояние между опорами, рекомендуется использовать 4 сварные решетки: 3 штуки размером по связующему прутку 1000 мм и 1 решетку – 800 мм.

Таким образом, для покрытия площади размером 1000 x 3800 мм необходимы сварные решетки:

- 1000 x 1000 мм – 3 шт., где первый размер – длина несущей полосы, 2-й – длина связующего прутка
- 1000 x 800 мм – 1 шт., где 1000 мм – длина несущей полосы, 800 мм – длина связующего прутка

САМЫЕ ПОПУЛЯРНЫЕ ПОЗИЦИИ

- ячейка: 34 x 38 мм
- полосы: 30 x 3 мм, 30 x 2 мм, 40 x 3 мм



ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ

ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ

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

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

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Несущая полоса:	Полоса из холоднокатаной стали
Высота полосы, мм	20 – 50
Толщина полосы, мм	2, 3
Шаг несущих полос, мм	11; 22; 33; 44; 55 и 66
Связующая полоса:	Полоса из холоднокатаной стали
Шаг связующих полос, мм	11; 22; 33; 44; 55 и 66
Ширина настила по связующей полосе*, мм	до 4 000
Длина настила по несущей полосе*, мм	до 1 500

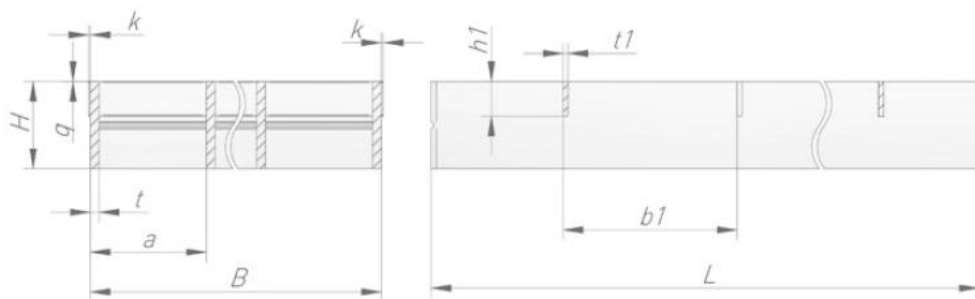
* Возможно изготовление нестандартных размеров.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА

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

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

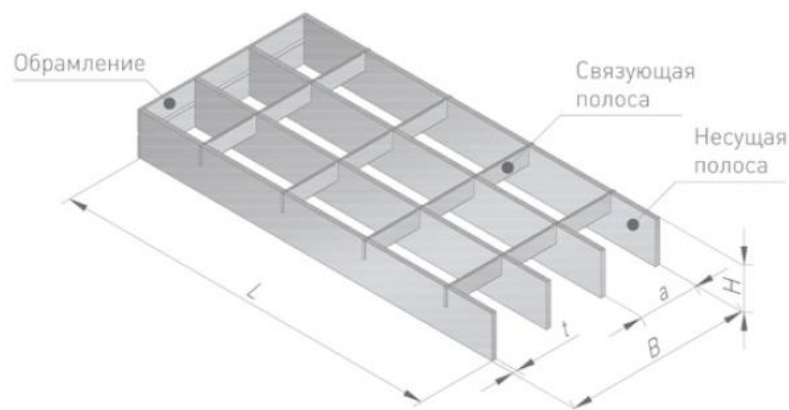
ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА



B – ширина настила (длина связующих полос)
 L – длина настила (длина несущих полос плюс обрамление при наличии)
 H – высота несущих полос
 t – толщина несущих полос
 a – эффективный шаг между несущими полосами
 $h1$ – высота связующих полос
 $t1$ – толщина связующих полос
 $b1$ – шаг между связующими полосами
 k – выступ связующего прутка
 g – выступ несущей полосы

ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ НАСТИЛА ПРИ ЗАКАЗЕ СОГЛАСНО ТУ 25.11.23.119–015–57099372

PP 33x66 / 30x3 / 1500x1000 ОБР. А SR ZN
 СтЗсп ГОСТ 380 / ТУ 25.11.23.119–015–57099372:



PP – тип настила (прессованный)
 33 – шаг по несущей полосе, мм
 66 – шаг по связующей полосе, мм
 30 – высота несущей полосы, мм
 3 – толщина несущей полосы, мм
 1500 – длина настила по несущей полосе, мм
 1000 – ширина настила по связующей полосе, мм
 Тип А – тип обрамления настила
 SR – тип противоскольжения на несущей или связующей полосе
 Zn – материал защитного покрытия – горячий цинк

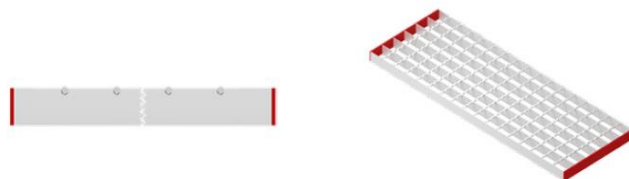
ТИПЫ ОБРАМЛЕНИЯ РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ

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

Компания «ДиПОС» производит все используемые на сегодняшний день варианты обр​амлений.

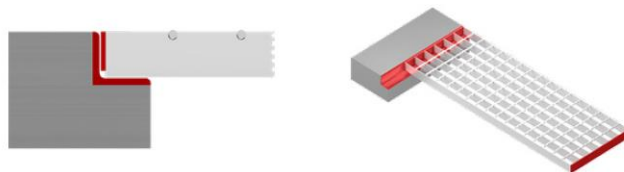
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП А

Стандартный тип обр​амления. Высота обр​амления равна высоте несущей полосы. Обр​амляются торцы несущих полос.



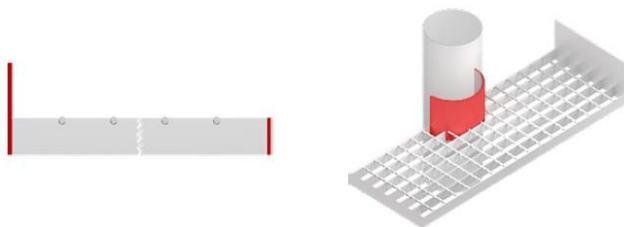
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП В

Высота обр​амления меньше высоты несущей полосы. Обр​амляются торцы несущих полос.



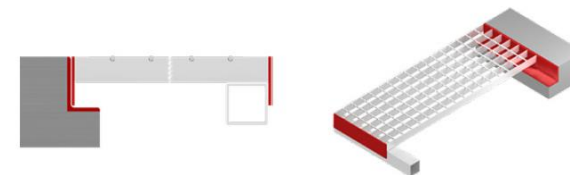
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП D

Высота обр​амления больше высоты несущей полосы и выступает выше несущей полосы. Используется в качестве защитного ребра на площадках технического обслуживания. Обр​амляются торцы несущих полос и вырезы в настиле.



ОБРАМЛЕНИЕ ТИП Е

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



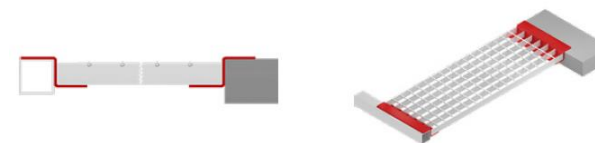
ОБРАМЛЕНИЕ ТИП G

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



ОБРАМЛЕНИЕ ТИП Z

Обр​амление производится металлическим Z-образным уголком. Данный вид обр​амления используют в настилах для уменьшения пролета и увеличения нагрузки.



СТУПЕНИ ИЗ НАСТИЛА

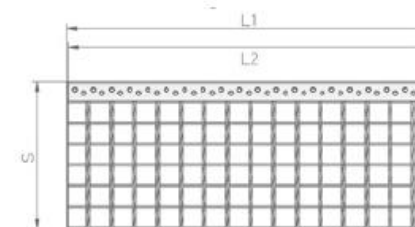
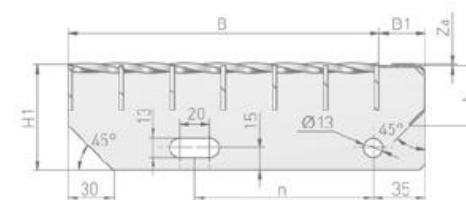
ТИПОВОЙ ВИД СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

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

- L1 – длина ступени
- L2 – длина канта противоскольжения
- S – глубина ступени
- B – ширина настила
- H1 – высота ступени
- B1 – ширина канта противоскольжения
- h – высота канта противоскольжения
- Za – высота выпуклости отверстия канта противоскольжения
- n – межцентровое крепёжное расстояние.

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

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



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

ПРОСЕЧНО- ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ



ПРОСЕЧНО- ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ

Просечно-профилированный настил (ППН) – это уникальное изделие (профиль), изготовленное путем перфорирования и гибки листового металла, которое обладает уникальной противоскользящей поверхностью и отличается высокой способностью сохранять свои качества даже в особо неблагоприятных условиях эксплуатации. Просечно-профилированный настил изготавливается по ТУ 24.33.20-014-57099372.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Проходы и зоны
движения
на уличных
площадках



Стеллажные
конструкции

Производственные
площадки



Строительные
площадки

Эстакады

Каналы
ливнестоков

Фасады

Строительные
леса

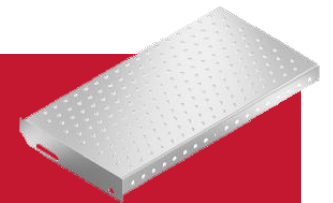


Вагоностроение

Переходы



Автомобиле-
строение



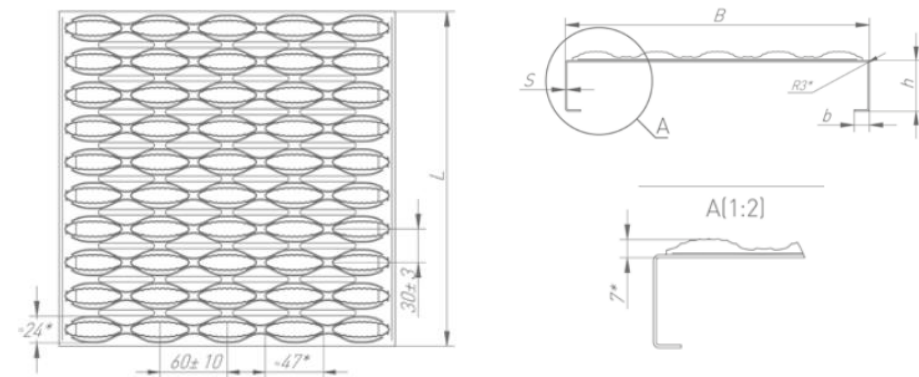
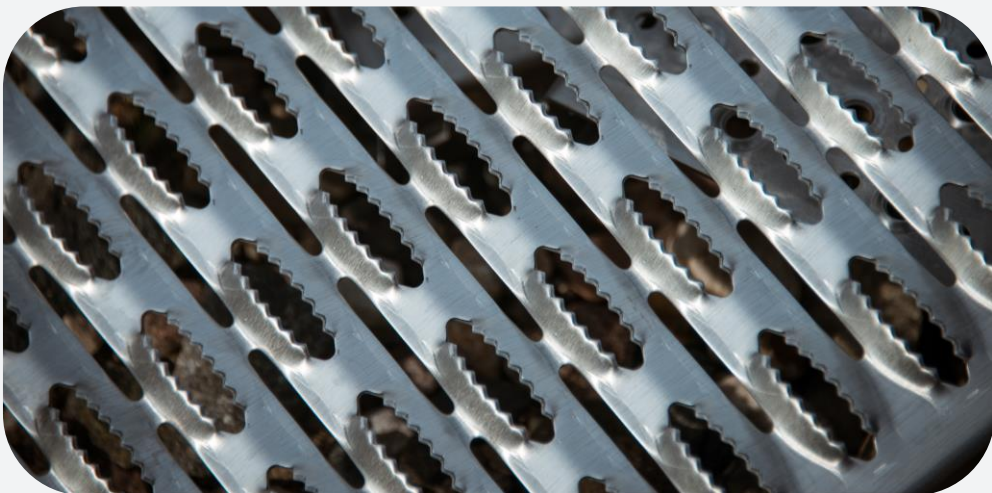
Ступени
в лестницах

ППН «ЗУБЧАТЫЙ»

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

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

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



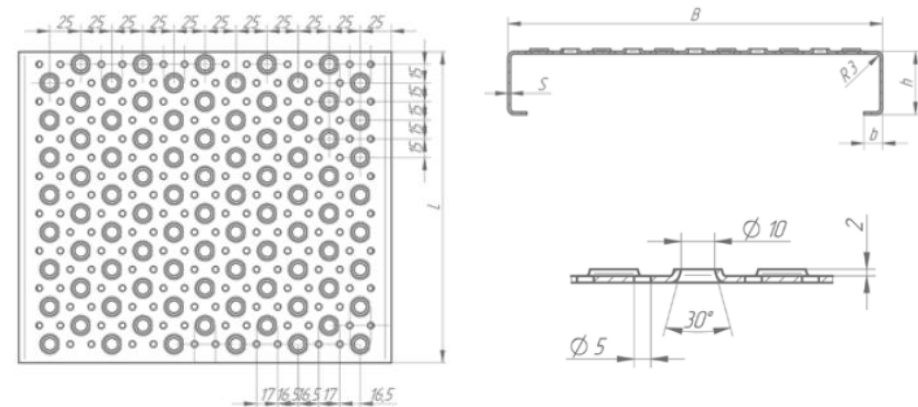
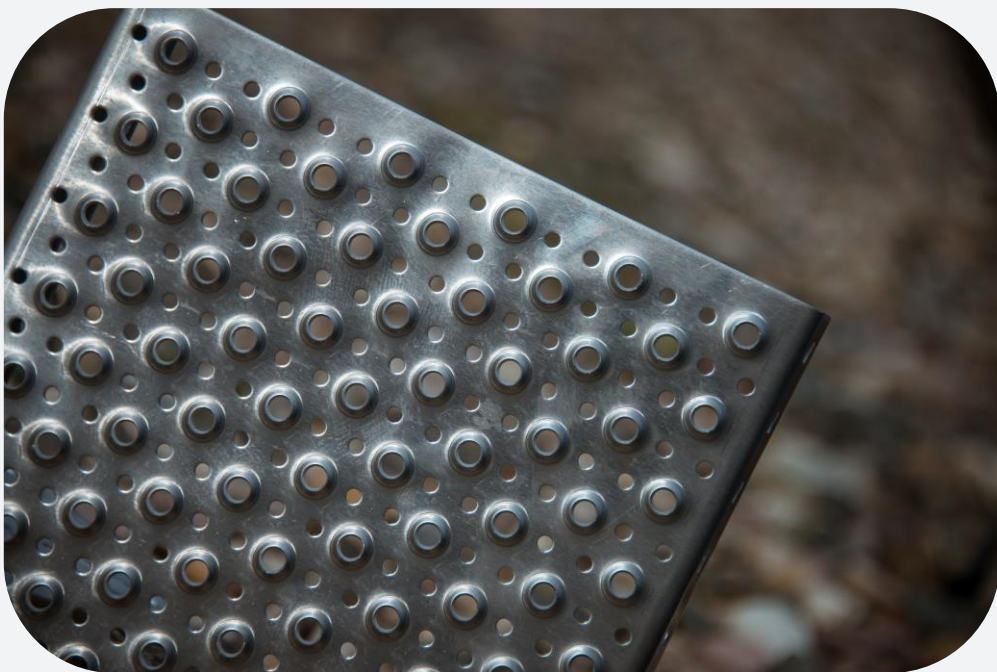
ТИП НАСТИЛА	ЗУБЧАТЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	120/180/240/300/360/420/480
Высота настила, мм	40/50/75

* Возможно изготовление нестандартных размеров.

ППН «КРУГЛЫЙ»

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

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



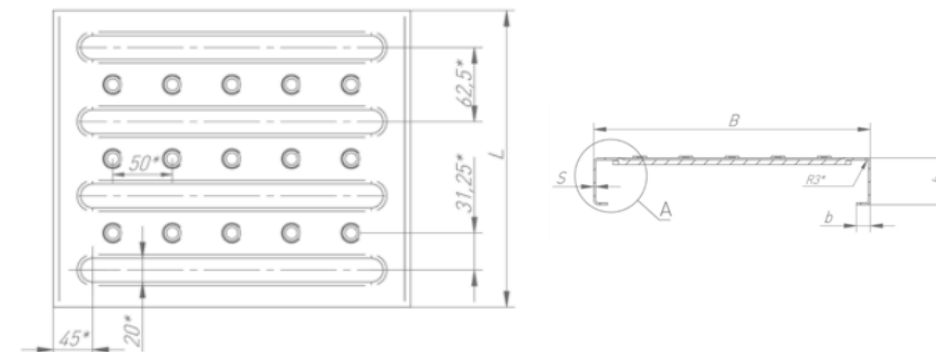
ТИП НАСТИЛА	КРУГЛЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150/200/250/300
Высота настила, мм	40/50/75

* Возможно изготовление нестандартных размеров.

ППН «ТРАП»

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

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



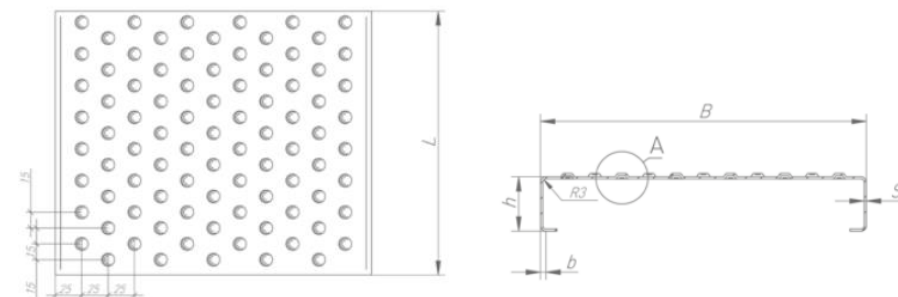
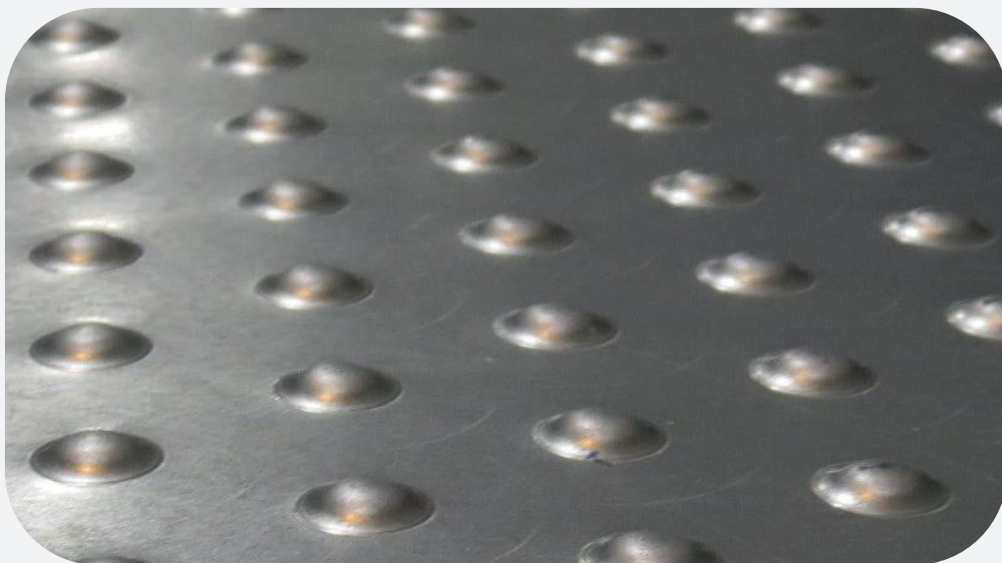
ТИП НАСТИЛА	ТРАП
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	50/200/250/300
Высота настила, мм	40/50/75

* Возможно изготовление нестандартных размеров.

ППН «ЗАКРЫТЫЙ»

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

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



A(1:1)

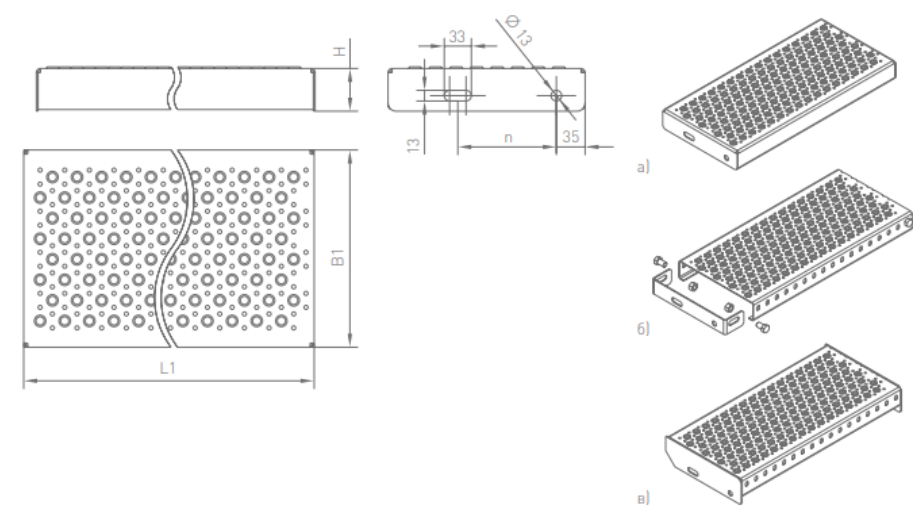
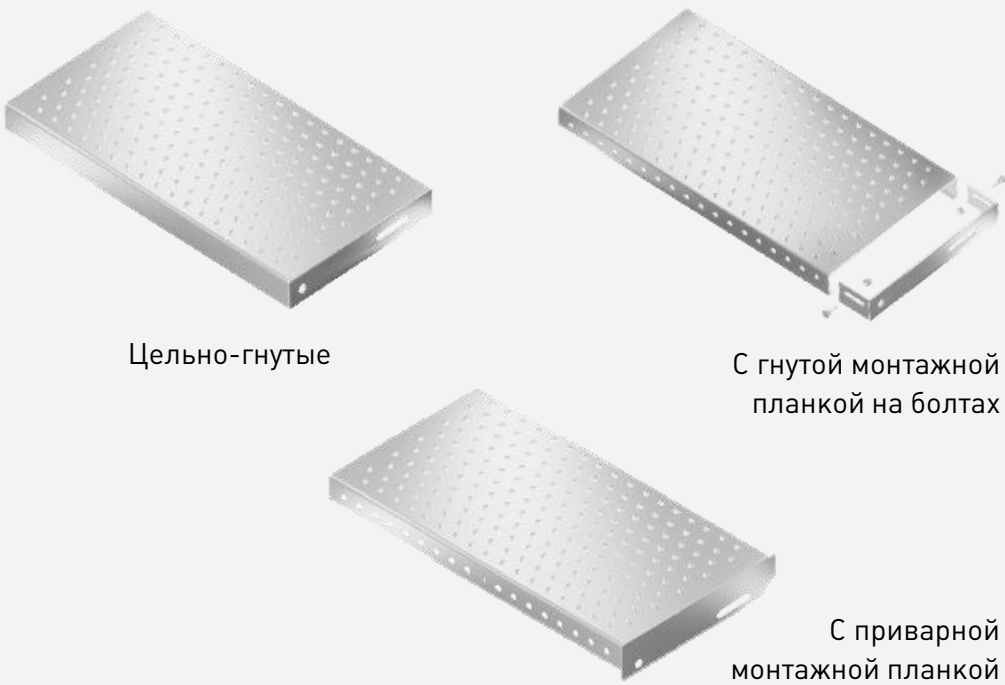
ТИП НАСТИЛА		ЗАКРЫТЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий	
Толщина, мм	1,5/2,0/2,5	
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307	
Максимальная длина заготовки, мм	3 000	
Ширина настила, мм	150/200/250/300/400	
Высота настила, мм	40/50/75	

* Возможно изготовление нестандартных размеров.

СТУПЕНИ ИЗ ППН

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

Длину ступеней рекомендуется выбирать из стандартного размерного ряда длин ступеней: 600, 700, 800, 900, 1000, 1100 и 1200 мм.



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Монтажная ширина настила B1, мм	150/200/300
Высота полки H1, мм	40/50/75 (70 для ступеней с приварной монтажной планкой)
Межосевое расстояние для крепления n, мм	90/120/150/180
Длина L1, мм	600/800/1000

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

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

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

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

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

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

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



ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

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

НАШИ КЛИЕНТЫ



БЛАГОДАРИМ ЗА ВНИМАНИЕ!

Юлия Зачесова

Начальник отдела продаж настилов и
металлоизделий «Верхневолжского СМЦ»

+7 (905) 109-38-94

+7 (4932) 38-44-41 (доб. 2140)

2140@ddipos.ru

www.dipos.ru