

www.rmwsu
+7 495 53 26 266

R

izole

Производство линейного водоотвода
из нержавеющей стали
для пищевой промышленности



1.	Производство	стр.3
2.	Дренажные прямоугольные лотки	стр.4
2.1	Покрытия к прямоугольным лоткам	стр.5
2.2	Стыковочные узлы трап-лоток	стр.7
3.	Щелевые лотки	стр.9
3.1	Стыковочные узлы	стр.10
4.	Трапы	стр.12
4.1	Покрытия к трапам	стр.14
5.	Монтаж дренажной системы	стр.15
6.	Список объектов	стр.16

Изготовление изделий из нержавеющей стали - основная специализация нашей Компании.

Наши профессионалы имеют большой опыт в сфере металлообработки, они постоянно изучают рыночные и научные тенденции и совершенствуют качество и эстетические свойства изделий, делая все возможное, чтобы оборудование из нержавеющей стали было безупречным. В своей деятельности наша Компания использует передовой опыт конструкторской и производственной деятельности.

Если Вы решили создать качественную систему водоотвода, соответствующую самым строгим санитарным требованиям, наверняка, Вам стоит обратить внимание на соответствующее оборудование из нержавеющей стали. Это:

- дренажные прямоугольные лотки из нержавеющей стали;
- щелевые нержавеющие лотки;
- нержавеющие трапы;
- дренажные решетки из нержавеющей стали.

Оборудование, предлагаемое нашей Компанией, из нержавеющей стали для пищевой промышленности, предприятий общественного питания и торговли, а также для медицинской и фармацевтической сфер с успехом используется во многих регионах и имеет много положительных отзывов.

В частности, мы предлагаем:

- ванны, мойки и емкости из нержавеющей стали разных модификаций и для разных нужд;
- столы нержавеющие;
- стеллажи и шкафы из нержавеющей стали;
- тележки из нержавеющей стали;
- нержавеющие отбойники.

Нержавеющая сталь практически не подвергается коррозии, а значит, изделия из нержавеющей стали не будут терять свои свойства с годами, за ними легко ухаживать, ни грязь, ни бактерии не проникают вглубь поверхности. Именно поэтому органы санитарного надзора с большей охотой дают добро на эксплуатацию помещений, где имеется именно оборудование из нержавеющей стали.

Кратко о классификации нержавеющих сталей. Существует три основных класса нержавеющих сталей.

- Аустенитная: 16-26% хрома, 6-22% никеля (Ni) и низким содержанием углерода - сталь марки 304, 316, 321.
- Мартенситные 10.5-17% хрома и тщательно контролируемым содержанием углерода - сталь марки 420
- Ферритная: 17-27% хрома и низким содержанием углерода - сталь марки 430

В условиях пищевой, фармацевтической и другой промышленности лучше всего использовать аустенитные стали. В этом случае ядро углерода минимально и поверхность имеет наименьшую пористость, что позволяет эксплуатировать донную сталь в условиях с повышенными требованиями к санитарным нормам. К данным сталям относятся сталь марки AISI 304, 316, последняя является кислотостойкой и имеет дополнительный легирующий элемент титан.

Поскольку изготовление изделий из нержавеющей стали является главным направлением нашей деятельности, мы позаботились о грамотной ценовой политике. У нас Вы приобретете оборудование из нержавеющей стали без посредников по самым щадящим ценам и к тому же будете довольны отличным сервисом.

Дренажные прямоугольные лотки

Стоит знать, лотки производимые нашей Компанией имеют разную ширину сечения лотка. Ширина лотка подбирается исходя из объема сбрасываемой жидкости. Изготавливаемые лотки могут быть постоянного и переменного сечения. Когда устанавливается лоток с постоянным сечением, уклон для стекания жидкости закладывается к лотку и сам лоток укладывается под уклоном к канализационному каналу. Если же используются лотки с переменным сечением, важно обеспечить только уклон к лотку.

Для преодоления сил препятствующих движению жидкости по дну лотка необходимо обеспечить в лотке уклон не менее 0,5%, что эквивалентно 5мм на 1метр. Размеры прямоугольного лотка сведены в таблицу.



Лоток	A (мм)	B (мм)	C (мм)	Уклон (мм/м)	H min (мм)	H max (мм)
LT.110	80	110	150	5;10	60	300
LT.120	90	120	160	5;10	60	300
LT.130	100	130	170	5;10	60	300
LT.140	110	140	180	5;10	60	300
LT.150	120	150	190	5;10	60	500
LT.160	130	160	200	5;10	60	500
LT.170	140	170	210	5;10	65	500
LT.180	150	180	220	5;10	65	500
LT.190	160	190	230	5;10	65	500
LT.200	170	200	240	5;10	70	500
LT.210	180	210	250	5;10	70	500
LT.220	190	220	260	5;10	70	500
LT.230	200	230	270	5;10	70	500
LT.240	210	240	280	5;10	70	500
LT.250	220	250	290	5;10	75	500
LT.260	230	260	300	5;10	75	500
LT.270	240	270	310	5;10	75	500
LT.280	250	280	320	5;10	80	500
LT.290	260	290	330	5;10	80	500
LT.300	270	300	340	5;10	80	500
LT.310	280	310	350	5;10	80	500
LT.320	290	320	360	5;10	80	500
LT.330	300	330	370	5;10	85	500
LT.340	310	340	380	5;10	85	500
LT.350	320	350	390	5;10	85	500
LT.*						

* - изготовление лотка по индивидуальным эскизам заказчика

При выборе лотка необходимо учитывать объем сбрасываемой жидкости (выбор сечения лотка), условия эксплуатации (выбор стали) и класс эксплуатируемой нагрузки (выбор покрытия).

Покрyтия.

Решетки из нержавеющей стали выполняют сразу две функции - эстетическую и защитную. То есть нержавеющая решетка защитит людей от травм, а систему водоотвода - от мусора. К тому же, красивое нержавеющее покрытие придаст ухоженный вид любой территории.



Перфорированное нержавеющее покрытие

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под пешеходов, душевые и т.д.

Нагрузка: до 300кг (*)

Толщина материала: 2мм



Перфоротрoванное усиленное нержавеющее покрытие.

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под перевозку груженых тележек.

Нагрузка: до 800кг (*)

Толщина материала: 2-3мм

Примечание: усиленно дополнительными ребрами жесткости.



Щелевая решетка из нержавеющей стали

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под проезд карав и автотранспорта.

Нагрузка: до 1500кг (*)

Толщина материала: 3-5мм.

Примечание: Имеет щель 19мм что снижает проваливание колес тележек в щели решетки



Ячеистая решетка из нержавеющей стали

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под проезд карав и автотранспорта, горячие цеха.

Нагрузка: до 1500кг (*)

Толщина материала: 2-3мм.

Примечание: Имеет ячейку 33x33мм, что способствует равномерному распределению нагрузки.

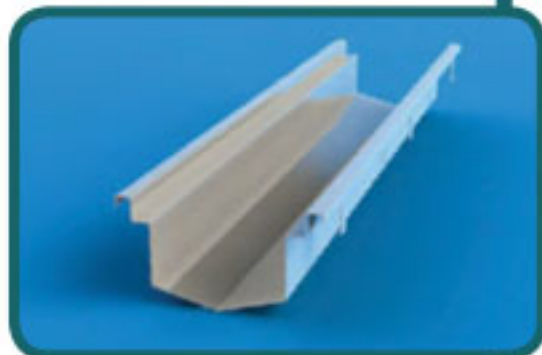
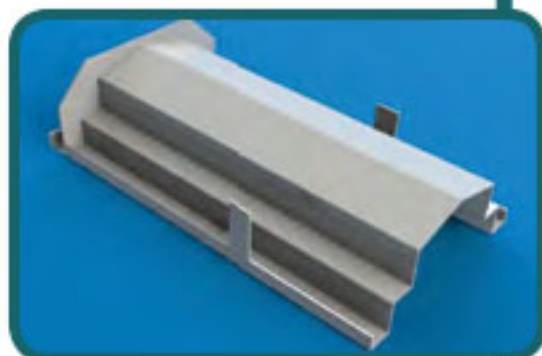
(*) - точечная нагрузка (200мм x 200мм)

Дренажные прямоугольные лотки

Комплектность нержавеющей лотков

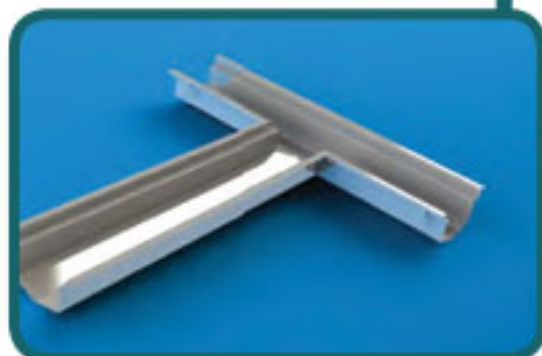
В начале и в конце линии лоток глушится торцевой крышкой. Сварка производится по ГОСТу 14771-76* в инертных газах с присадочным материалом.

Лоток снабжен усами (закладными), которые позволяют обеспечить хорошее сцепление с бетоном и препятствуют подвижности лотка при эксплуатации.

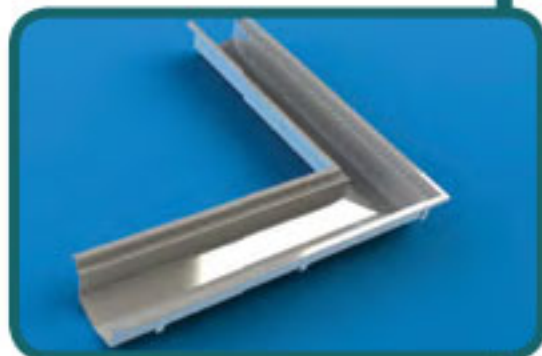


Возможные соединения лотков

Угол может варьироваться от 30 до 90 гр.



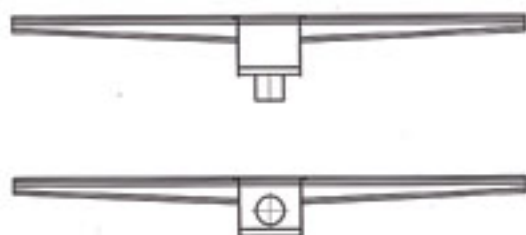
Угол может варьироваться от 30 до 170 гр.



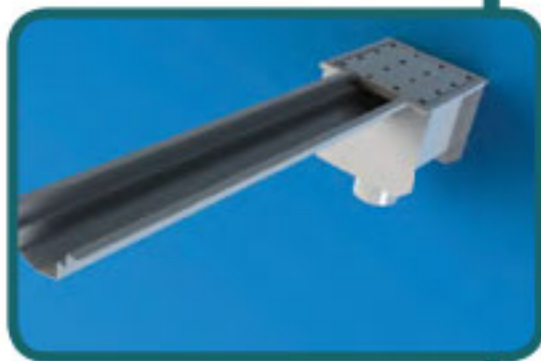
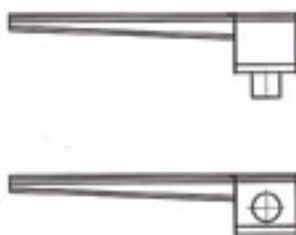
Дренажные прямоугольные лотки

Стыковочный узел трап-лоток

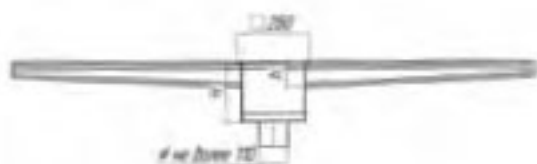
Вариант 1



Вариант 2



В стыковочном узле трап-лоток используются типоразмеры корпусов трапов TR.110, TR.160.

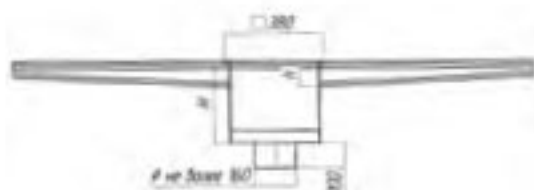


Для трапа с вертикальным выпуском (TR.V):

При h до 100мм, $H=235$ мм.

При h более 100мм, $H=h+135$ мм.

Диапазон лотков: LT.110-LT.230

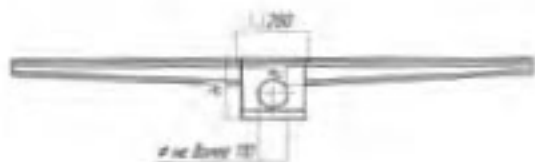


Для трапа с вертикальным выпуском (TR.V):

При h до 130мм, $H=320$ мм.

При h более 130мм, $H=h+190$ мм.

Диапазон лотков: LT.110-LT.330

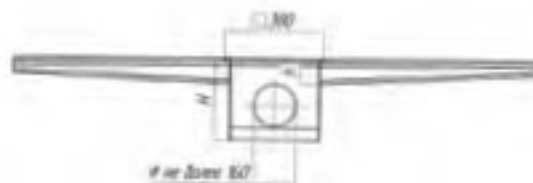


Для трапа с горизонтальным выпуском (TR.H):

При h до 60мм, $H=235$ мм.

При h более 60мм, $H=h+175$ мм.

Диапазон лотков: LT.110-LT.230

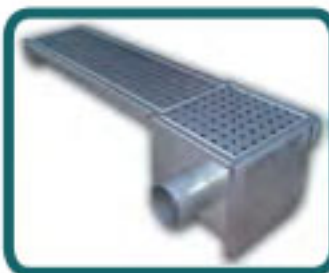
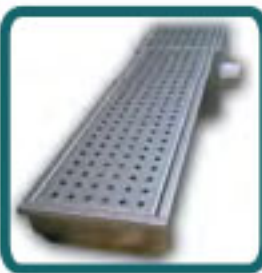


Для трапа с горизонтальным выпуском (TR.H):

При h до 90мм, $H=230$ мм.

При h более 90мм, $H=h+230$ мм.

Диапазон лотков: LT.110-LT.330



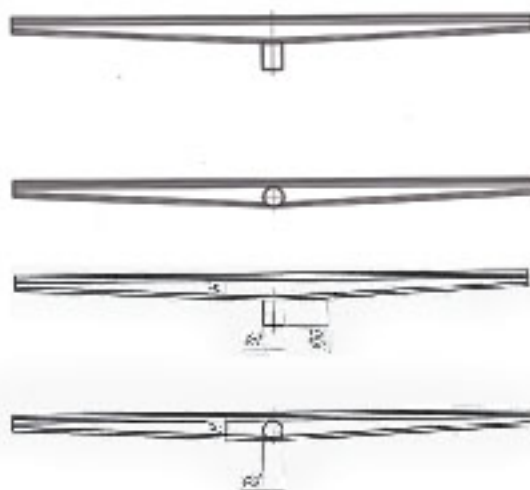
Дренажные прямоугольные лотки

Стыковочный узел патрубок-лоток

Варианты стыка лотка с выпускным отверстием (патрубком).



Вариант 1



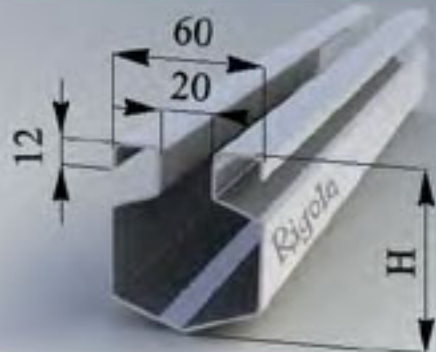
Вариант 2



H = высота лотка

Лоток	Стыковка с патрубком Ø50мм	Стыковка с патрубком Ø110мм	Стыковка с патрубком Ø160мм
LT.110	+	-	-
LT.120	+	-	-
LT.130	+	-	-
LT.140	+	-	-
LT.150	+	+	-
LT.160	+	+	-
LT.170	+	+	-
LT.180	+	+	-
LT.190	+	+	-
LT.200	+	+	+
LT.210	+	+	+
LT.220	+	+	+
LT.230	+	+	+
LT.240	+	+	+
LT.250	+	+	+
LT.260	+	+	+
LT.270	+	+	+
LT.280	+	+	+
LT.290	+	+	+
LT.300	+	+	+
LT.310	+	+	+
LT.320	+	+	+
LT.330	+	+	+
LT.340	+	+	+
LT.350	+	+	+

Щелевые лотки



Преимущество щелевых лотков в том, что они не нуждаются в покрытии решеткой, так как отводимая вода поступает в не широкую щель. Таким образом, щелевой лоток является самым простым и экономичным, и при этом очень надежным вариантом в системе водоотведения.

Щелевые лотки изготавливаются как постоянного сечения, так и переменного.

При использовании щелевых лотков с постоянным сечением, необходимо предусмотреть соответствующие уклоны:

- уклон пола к лоткам, для сбора самотеком сточных вод, жидкостей,

- уклон самих щелевых лотков к точке сброса в лотковой системе сбора воды, жидкостей.

При использовании щелевых лотков с переменным сечением, необходимо обеспечить только уклон пола к лоткам.

Для преодоления сил препятствующих движению жидкости по дну лотка, необходимо обеспечить в лотке уклон не менее 0,5%, что эквивалентно 5мм на 1метр.

Лоток	Рабочая ширина (мм)	Щель для слива воды (мм)	Габаритная ширина (мм)	Уклон (мм/м)	H min (мм)	H max (мм)
LT.Slot	60	20	60	5	60	400
LT.Slot *						

*-изготовление лотка по индивидуальным эскизам заказчика

Комплектность щелевых нержавеющей лотков



Лоток снабжен усами (закладными), которые позволяют обеспечить хорошее сцепление с бетоном и препятствует подвижности лотка при эксплуатации.

Отдавая предпочтения при выборе стали необходимо учитывать условия эксплуатации изделий.

Лотки изготовленные на нашем предприятии рассчитаны на высокий класс нагрузки и выполнены из нержавеющей стали марки AISI 304, при использовании данного оборудования в агрессивных средах могут быть изготовлены из стали марки AISI 316.



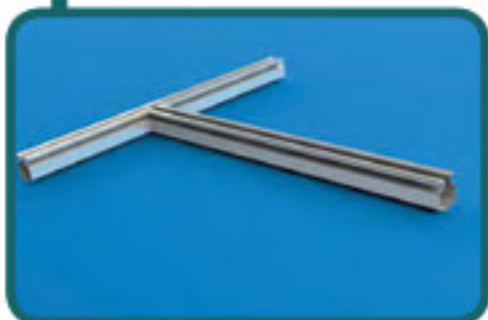
Лоток снабжен перемычками обеспечивающими жесткость лотка при монтаже и эксплуатации.



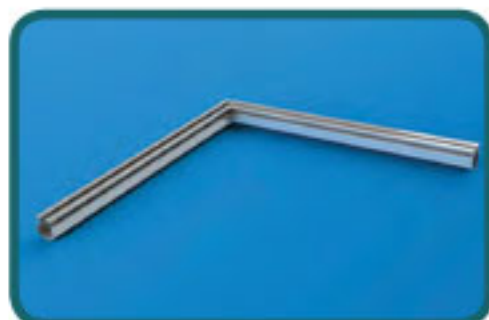
В начале и в конце линии лоток глушится торцевой крышкой. Сварка производится по ГОСТу 14771-76 в инертных газах с присадочным материалом.

Щелевые лотки

Возможные соединения

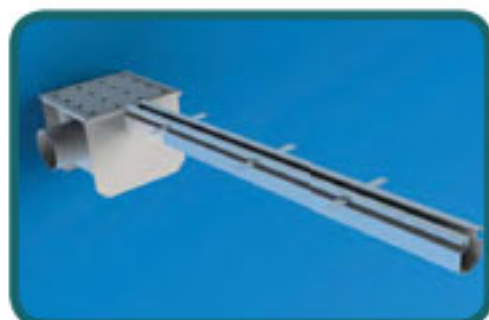
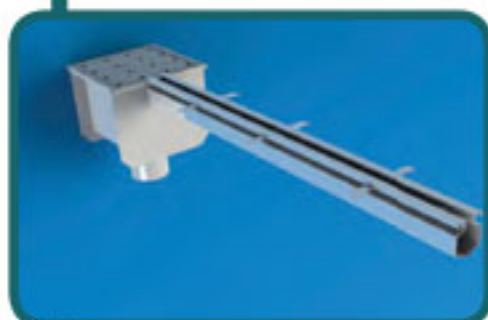


Угол может варьироваться от 30 до 90гр.



Угол может варьироваться от 30 до 170гр.

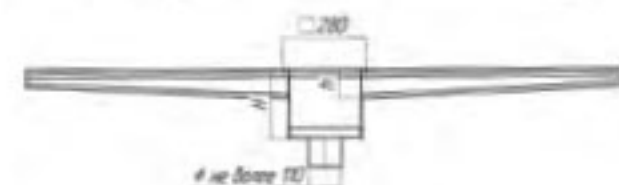
Стыковочный узел трап-лоток



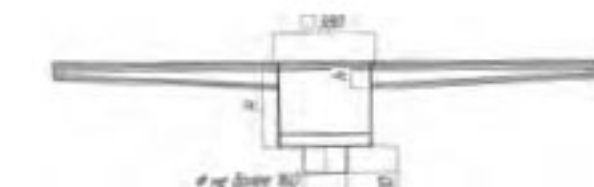
Варианты стыка лотка

Вариант 1

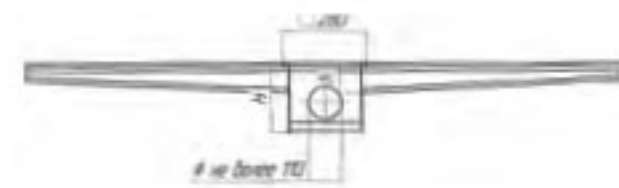
Вариант 2



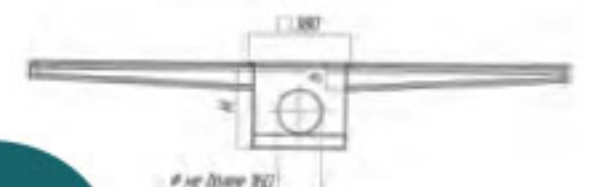
Ø не более 110



Ø не более 110



Ø не более 110



Ø не более 110

В стыковочном узле трап-лоток используются типоразмеры корпусов трапов TR.110, TR.160.

Для трапа с вертикальным выпуском (TR.V):
При h до 100мм, $H=235$ мм.
При h более 100мм, $H=h+135$ мм.
Диапазон лотков: LT.110-LT.230

Для трапа с вертикальным выпуском (TR.V):
При h до 130мм, $H=320$ мм.
При h более 130мм, $H=h+181$ мм.
Диапазон лотков: LT.110-LT.330

Для трапа с горизонтальным выпуском (TR.H):
При h до 60мм, $H=235$ мм.
При h более 60мм, $H=h+175$ мм.
Диапазон лотков: LT.110-LT.230

Для трапа с горизонтальным выпуском (TR.H):
При h до 90мм, $H=320$ мм.
При h более 90мм, $H=h+272$ мм.
Диапазон лотков: LT.110-LT.330

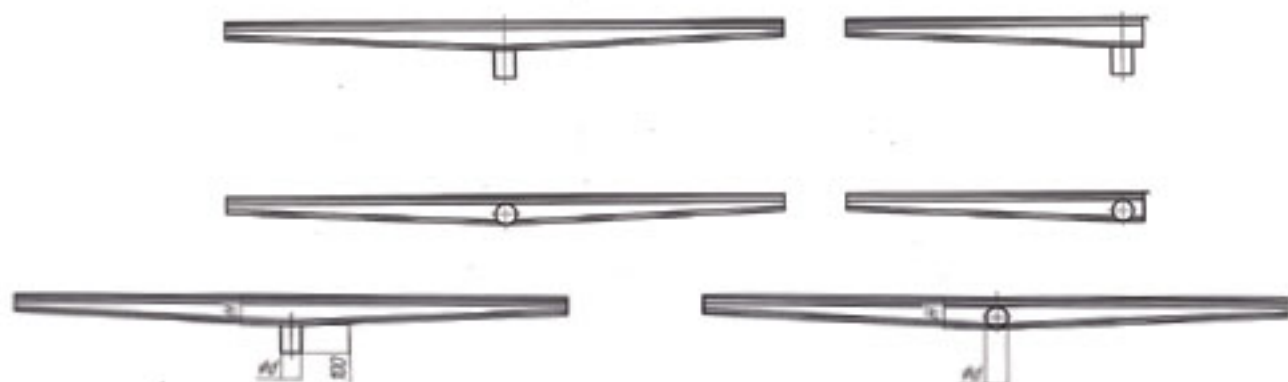
Стыковочный узел патрубок-лоток



Варианты стыка лотка с выпускным отверстием (патрубком)

Вариант 1

Вариант 2



$d < 60\text{мм}$ и H = высоте лотка.

$d = H - 30$, где d - максимально возможное значение диаметра выпускного отверстия.



Щелевой лоток с загнутыми кромками.

Исключит порезы шин автомобилей.

Применение:

- парковки,
- бензозаправки.

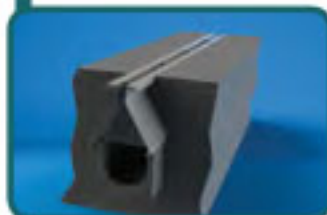


Щелевой лоток на ножках.

Облегчит монтаж, регулировку уклона и создаст эстетический внешний вид.

Применение:

- обустройство коттеджных участков,
- веранды,
- открытые балконы.
- заливные ровные полы.



Оголовок коллектора.

Сочетаясь со всеми видами напольных покрытий создаст привлекательный внешний вид в благоустройстве любого объекта. Может использоваться с любой шириной бетонного и нержавеющей лотка.

Применение:

- Аэропорты,
- трассы формулы 1,
- системы городского водоотведения.



Трапы

Наше предприятие производит сантехнические трапы с различными диаметрами выпуска и конфигурациями, рассчитанные на высокий класс нагрузки. Трапы выполнены из нержавеющей стали марки AISI 304, а также при работе в агрессивных средах могут быть изготовлены из стали марки AISI 316.

Сантехнический трап TR.50.



TR.V 50



TR.H 50

Артикул	Выпуск	Габариты оголовка трапа (мм)	Габарит по решетке трапа (мм)	Габаритная высота трапа (мм)	Диаметр выпускной трубы (мм)	Диаметр выпускной трубы (мм)	Высота покрытия (мм)	Гидрозащит	Мусоросборник
TR.V50	вертикальный	180	140	180	50	50*	25	есть	нет
TR.H50	горизонтальный	180	140	135	50	50*	25	есть	нет

(*)- Данные габариты трапа используется с диаметром выпускной трубы не более 50мм.

Сантехнический трап TR.110.



TR.H 110

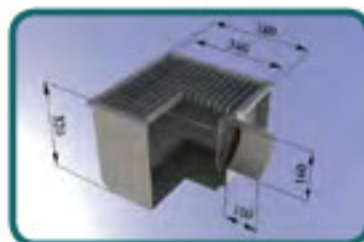


TR.V 110

Артикул	Выпуск	Габариты оголовка трапа (мм)	Габарит по решетке трапа (мм)	Габаритная высота трапа (мм)	Диаметр выпускной трубы (мм)	Диаметр выпускной трубы (мм)	Высота покрытия (мм)	Гидрозащит	Мусоросборник
TR.V110	вертикальный	280	240	330	100	110*	25	есть	есть
TR.H110	горизонтальный	280	240	235	100	110*	25	есть	есть

(*)- Данные габариты трапа используется с диаметром выпускной трубы не более 110мм.

Сантехнический трап TR.160.



TR.H 160



TR.V 160

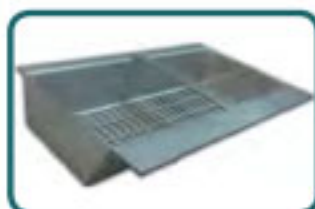
Артикул	Выпуск	Габарит оголовка трапа (мм)	Габарит по решетке трапа (мм)	Габаритная высота трапа (мм)	Длина выпускной трубы (мм)	Диаметр выпускной трубы (мм)	Высота покрытия (мм)	Гидрозатвор	Мусоросборник
TR.V160	вертикальный	380	340	420	100	160*	25	есть	нет
TR.H160	горизонтальный	380	340	325	100	160*	25	есть	нет

(*)- Данные габариты трапа используется с диаметром выпускной трубы не более 160мм.

Выбор трапа производится по следующими параметрам:

- количество отводимой жидкости (выбор диаметра выпускной трубы);
- условия эксплуатации (выбор стали);
- класс нагрузки (выбор покрытия).

Комплектующие к трапам.



Мусоросборник TR.H не позволяет попадать не желаемому мусору в канализационную систему, засоряя ее.



Мусоросборник TR.V и гидрозатвор в одном корпусе.



Гидрозатвор TR.V 50, обеспечивает прочистку труб при засорении и препятствует попаданию не желаемого запаха из канализационной системы.



Усы (закладные), обеспечивают сцепление с бетоном и препятствуют подвижности трапа при эксплуатации.

Отдавая предпочтение при выборе стали необходимо учитывать условия эксплуатации изделий.

Покрытия трапов.

Основное преимущество покрытий из нержавеющей стали заключается в том что эти изделия способны работать в условиях с повышенными санитарными нормами, т.к поверхность нержавеющей стали устойчива к коррозии, что облегчает чистку поверхности и предотвращает возможность распространения бактерий способных жить в органике.



Перфорированное нержавеющее покрытие

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под пешеходов, душевые и т.д.

Нагрузка: до 300кг*

Толщина материала: 2мм



Перфорированное усиленное нержавеющее покрытие

Перфорированное усиленное нержавеющее покрытие.

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под перевозку груженых тележек.

Нагрузка: до 800кг*

Толщина материала: 2-3мм

Примечание: усиленно дополнительными ребрами жесткости.



Щелевая решетка из нержавейки

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях рассчитанные под проезд карав и автотранспорта.

Нагрузка: до 1500кг*

Толщина материала: 3-5мм.

Примечание: Имеет щель 19мм что снижает проваливание колес тележек в щели решетки



Ячеистая решетка из нержавейки

Область применения: Зоны на пищевых предприятиях

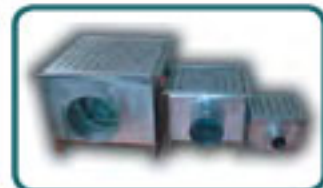
рассчитанные под проезд карав и автотранспорта, горячие цеха.

Нагрузка: до 1500кг*

Толщина материала: 2-3мм.

Примечание: Имеет ячейку 31x34, что способствует равномерному распределению нагрузки

(*)-точечная нагрузка (200ммx200мм).



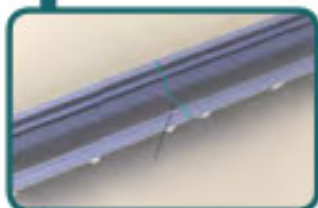
Монтаж дренажной системы



1. Состыковать секции лотков в единую линию согласно схеме.



2. Состыкованные секции прихватить между собой в месте стыковки.



3. Сварить лотки между собой в месте стыка с внутренней стороны лотка. Сварка производится по ГОСТу 14771-76 в инертных газах.



4. В уже сваренной между собой линии заполнить ребро жесткости, лучше монтажным клеем во избежание разрушения бетона при эксплуатации.



5. Готовую линию уложить в заранее подготовленную бетонную канавку. Произвести его юстировку.



6. Во избежание деформации лотка после бетонирования использовать распорки.



7. Заливка производится в три подхода. Бетон подливается с небольшой разницей во времени.



Список объектов,

на которые уже осуществлялась поставка, произведенной нашей Компанией, продукции



Кока-Кола

цех по разливу и упаковке
Истринский район п/с Павлово-Слободское



Дочернее предприятие ОАО «Роснефть» ООО «РН-Туапсинский НПЗ»
Газотурбинная установка
г. Туапсе



ОАО «Вышневолоцкий хлебокомбинат»
новая Евро котельная
г. Вышний Волочек



ЗАО «КОММАН Групп»
пищевый блок, цех мясопереработки
г. Тула



Московская Городская клиническая больница № 31
пищевый блок
г. Москва



ООО «Чебаркульская птица»
птицеводческий комплекс с полным циклом производства
Челябинская обл.



Завод минеральной ваты
г. Железнодорожный



Чебоксарский трубный завод
г. Чебоксары



Шинный завод «Континеталь»
пищевый блок
г. Калуга



Московский филиал СБЕРБАНКА РОССИИ
г. Москва



Кузбасский пищекомбинат
цеха по мясопереработке
г. Новокузнецк



Завод «Ржепиво»
цех по пивоварению
г. Ржев



и многие другие.....

НАДЕЕМСЯ НА ВЗАИМОВЫГОДНОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО.