

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://tzteh.nt-rt.ru> || tsd@nt-rt.ru

Формы для производства пустотных плит

Формы ПК предназначены для выпуска преднапряженных пустотных плит перекрытия. Сами формы производятся по ячеистой технологии, что придает форме надежность и долговечность. Формы позволяют производить пустотные плиты без пропарочных камер, пропарочных ям и парогенераторов, экономя при этом энергоресурсы и время. Процесс электропропаривания занимает от 6 до 10 часов, в зависимости от температуры окружающей среды. Потребляемая электрическая мощность одной формы: 4,5 -11,5 кВт/час в зависимости от размера формы и температуры окружающей среды. Для натяжения арматуры применяется обычный электротермический способ или гидравлический (с помощью домкратов-натяжителей).



Производительность: 2 формовки в сутки с отпускной прочностью бетона не ниже 60%-70%.

Производительность: 2 формовки в сутки с отпускной прочностью бетона не ниже 60%-70%.

Комплектация и технические характеристики:

- собственная система виброуплотнения бетона
- встроенная система электропропаривания
- комплект автономных пустотообразователей (6-7 шт.)
- конструкция предварительного натяжения арматуры или арматурных канатов
- комплект электропанелей верхнего прогрева для работы в зимний период
- регистратор прогрева

Краткий алгоритм работы:

- на форму наносится смазка, препятствующая прилипанию бетона к форме
- устанавливаются пустотообразователи
- набирается арматурный каркас
- заливается бетон в форму
- производится виброуплотнение
- форма накрывается полиэтиленовой пленкой (пароизоляция), а поверх синтетическим пологом
- форма подключается к регистратору прогрева, который автоматически регулирует процесс пропаривания, затем он отключается
- форма разбирается, готовое изделие снимается краном, извлекается пустотообразователи, готовое изделие перемещается на склад готовой продукции
- форма подготавливается к следующему циклу