



# КАТАЛОГ

**Плоские ремни, привальный и прирельсовый брус, стык пакеты, гидроуплотнения, Резинотканевая конвейерная лента.**

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  
 Иркутск (395)279-98-46  
 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

# Ленты резиноканевые общего назначения для легких условий эксплуатации 2Л, 3, 4. ГОСТ 20-85.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка малоабразивных материалов, в том числе продуктов сельского хозяйства, неабразивных мелких, сыпучих и пакетированных материалов при температуре окружающего воздуха от -45°С до +60°С. Ленты сертифицированы.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ленты типа 2Л, 3, 4 применяются для транспортировки: малоабразивных материалов, в том числе – продуктов сельского хозяйства; неабразивных мелких, сыпучих и пакетированных материалов.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более:

2,5 (для тканей из синтетических нитей);

3,5 (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее:

4,0 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,0 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между прокладками, не менее:

4,5 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,2 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
2Л	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	3-6	2-1	300-2000	94-300
2Л	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-6	3-1; 4-2	300-2000	94-300
3	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-6	1-0; 2-0; 3-0	300-2000	94-300
4	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	1-2	2-1	300-2000	94-300

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ЛЕНТЫ

2Л - 1000 - 3 - ТК-200-2 - 3-1 - И - НБ - ГОСТ 20-85

нарезной борт

класс резины

толщины наружных резиновых обкладок, мм

тип ткани (номинальная прочность тяговой прокладки)

количество тканевых прокладок

ширина ленты, мм

тип ленты (для легких условий эксплуатации)



# Ленты резиноканевые общего назначения для очень тяжелых, тяжелых и средних условий эксплуатации 1.1, 1.2, 2.1, 2.2. ГОСТ 20-85.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка руд черных и цветных металлов, твердых и мягких горных пород, бревен при температуре окружающего воздуха от - 45°С до + 60°С. Ленты сертифицированы.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ленты типа 1.1-1.2 применяются для транспортировки:

руд черных и цветных металлов кусками до 500 мм (тип 1.1) либо 350 мм (тип 1.2) и других крупнокусковых материалов;

крепких горных пород кусками размером до 500 мм;

известняка, доломита кусками размером до 500 мм;

бревен диаметром до 900 мм.

Ленты типа 2.1-2.2 применяются для транспортировки:

руд черных и цветных металлов и крепких горных пород кусками размером до 100 мм;

известняка, доломита, кокса, агломерата, шихта, концентрата рудного и других высокоабразивных и абразивных материалов кусками размером до 150 мм;

угля рядового, глины, цемента, мягких пород и других малоабразивных материалов кусками до 150 мм; штучных грузов.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более:

2,5 (для тканей из синтетических нитей);

3,5 (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее:

4,0 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,0 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между прокладками, не менее:

4,5 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,2 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
1.1	400 (синтетические ткани)	3-8	8-2; 10-3	800-2000	94-300
1.2	200 - 400 (синтетические ткани)	3-8	6-2; 8-2	800-2000	94-300
2.1	200 - 300 (синтетические ткани)	2-8	6-2; 8-2	400-2000	94-300
2.2	200 - 300 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-8	5-2; 4,5-3,5	400-2000	94-300

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ЛЕНТЫ

2.1 - 1200 - 5 - ТЛК-400 - 8-2 - Б - РБ - ГОСТ 20-85

резиновый борт

класс резины

толщины наружных резиновых обкладок, мм

тип ткани (номинальная прочность тяговой прокладки)

количество тканевых прокладок

ширина ленты, мм

тип ленты (для тяжелых условий эксплуатации)



# Маслостойкие конвейерные ленты 1.2МС, 2МС, 3МС, 4МС. ТУ 2561-006-48991997-2012.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка сыпучих, кусковых и штучных грузов, содержащих растительные и минеральные масла при температуре окружающего воздуха от - 45°С до + 60°С. Ленты сертифицированы.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более:

2,5 (для тканей из синтетических нитей);

2,0 (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее:

3,5 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,0 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между прокладками, не менее:

4,5 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,2 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
1.2МС	200 – 400 (синтетические ткани)	3-8	8-2	200-2000	94-300
2МС	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-8	8-2; 6-2; 5-2; 4-2; 3-1	200-2000	94-300
3МС	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-4	3-0; 2-0	200-2000	94-300
4МС	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-1	3-1; 2-1	200-2000	94-300

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ЛЕНТЫ

2МС - 1000 - 4 - ТК-200-2 - 3-1 - МС - РБ - ТУ 2561-006-48991997-2012

резиновый борт

класс резины

толщины наружных резиновых обкладок, мм

тип ткани (номинальная прочность тяговой прокладки)

количество тканевых прокладок

ширина ленты, мм

тип ленты (маслостойкая)



# Морозостойкие конвейерные ленты 1.1М, 1.2М, 2М, 2ЛМ. ГОСТ 20-85.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка руд черных и цветных металлов, твердых и мягких горных пород, бревен при температуре окружающего воздуха от - 60°С до + 60°С. Ленты сертифицированы.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Аналогично лентам общего назначения для очень тяжелых, тяжелых и средних условий эксплуатации.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более:

2,5 (для тканей из синтетических нитей);

3,5 (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее:

4,0 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,0 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между прокладками, не менее:

4,5 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,2 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
1.1М	400 (синтетические ткани)	3-8	8-2; 10-3	800-2000	94-300
1.2М	200 – 400 (синтетические ткани)	3-8	8-2	800-2000	94-300
2М	200 – 300 (синтетические ткани)	2-8	5-2; 6-2; 8-2	400-2000	94-300
2ЛМ	200 (синтетические ткани), 55 (комбинированные ткани)	2-6	3-1; 4-2	400-2000	94-300



# Теплостойкие конвейерные ленты 2Т1, 2Т2, 2Т3. ГОСТ 20-85.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка материалов с длительным воздействием температур до + 100/ 150/ 200°С при температуре окружающего воздуха от - 25°С до + 60°С. Ленты сертифицированы.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ленты типа 2Т1 предназначены для транспортировки высокоабразивных, абразивных, малоабразивных и неабразивных материалов с температурой до + 100°С. Ленты типа 2Т2 предназначены для транспортировки высокоабразивных, абразивных, малоабразивных и неабразивных материалов с температурой до + 150°С. Ленты типа 2Т3 предназначены для транспортировки высокоабразивных, абразивных, малоабразивных и неабразивных материалов с температурой до + 200°С. Максимальная кратковременная температура для лент типа 2Т3 составляет + 300°С.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

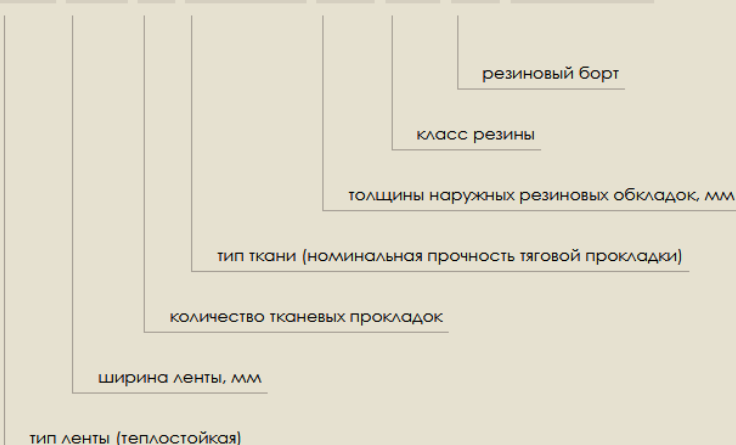
Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более - 2,5. Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее - 4,0 Н/мм. Прочность связи между прокладками, не менее - 4,5 Н/мм.

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
2Т1	200 - 300 (синтетические ткани)	2-8	5-2; 6-2; 8-2	400-2000	94-300
2Т2	200 - 300 (синтетические ткани)	2-8	6-2; 8-2	400-2000	94-300
2Т3	200 - 300 (синтетические ткани)	2-8	6-2; 8-2; 10-3	400-2000	94-300

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ЛЕНТЫ

2Т2 - 800 - 5 - ТК-200-2 - 6-2 - Т-2 - РБ - ГОСТ 20-85





# Ленты конвейерные трудногораемые 1.2ШТС, 2ШТС. ОСТ 153-12.2-001-97.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка угля, породы, горной массы в подземных выработках и на поверхности шахт при температуре окружающего воздуха от -25°С до +60°С. Ленты сертифицированы.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ленты типа 1.2ШТС предназначены для транспортировки угля и антрацита кусками размером до 700 мм, пород кусками размером до 500 мм. Ленты типа 2ШТС предназначены для транспортировки угля и антрацита кусками размером до 500 мм, пород кусками размером до 300 мм.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более – 3,0. Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее – 4,0 Н/мм. Прочность связи между прокладками, не менее – 4,5 Н/мм. Поверхностное электрическое сопротивление, не более – 3 x 10<sup>8</sup> Ом. Время горения в пламени горелки одного образца с обкладкой, не более – 5 сек. Время горения в пламени горелки шести образцов с обкладкой, не более – 18 сек. Время горения в пламени горелки одного образца без обкладки, не более – 15 сек. Время горения в пламени горелки шести образцов без обкладки, не более – 45 сек.

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
1.2ШТС 2ШТС	200 - 400 (синтетические ткани)	3-8	4,5-3,5; 6-3,5	600-2000	94-300

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ЛЕНТЫ

1.2ШТС - 1000 - 5 - ТК-400 - 4,5-3,5 - А - РБ - ОСТ 153-12.2-001-97

резиновый борт

класс резины

толщины наружных резиновых обкладок, мм

тип ткани (номинальная прочность тяговой прокладки)

количество тканевых прокладок

ширина ленты, мм

тип ленты (трудногораемая)



# Трудновоспламеняющиеся и трудновоспламеняющиеся морозостойкие конвейерные ленты 1.2Ш, 1.2ШМ, 2Ш, 2ШМ. ГОСТ 20-85.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировка угля, антрацита, пород при температуре окружающего воздуха от - 25°С (для лент типа 1.2ШМ, 2ШМ от - 45°С) до + 60°С. Ленты сертифицированы.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ленты типа 1.2Ш, 1.2 ШМ предназначены для транспортировки угля и антрацита кусками размером до 700 мм или пород кусками размером до 500 мм. Ленты типа 2Ш, 2 ШМ предназначены для транспортировки угля и антрацита кусками размером до 500 мм или пород кусками размером до 300 мм. Ленты разрешены к применению в рудниках и угольных шахтах, не опасных по газу и пыли, на открытых горных работах и обогатительных фабриках рудной, нерудной и угольной отраслей и других производственных объектах.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЛЕНТ

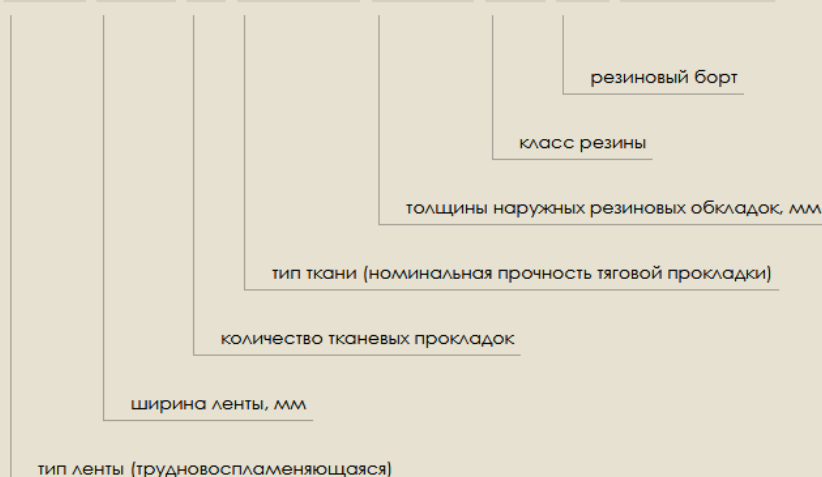
Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более - 2,5. Прочность связи между рабочей обкладкой и каркасом, не менее - 4,0 Н/мм. Прочность связи между прокладками, не менее - 4,5 Н/мм.

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Тип ленты	Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина ленты (мм)	Длина ленты (пог. м.)
1.2Ш 1.2ШМ	200 - 400 (синтетические ткани)	3-8	4,5-3,5; 6-3,5	800-2000	94-300
2Ш 2ШМ	200 - 300 (синтетические ткани)	2-8	4,5-3,5; 6-3,5	800-2000	94-300

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ЛЕНТЫ

1.2Ш - 1000 - 5 - ТК-200-2 - 4,5-3,5 - Г-1 - РБ - ГОСТ 20-85





# РЕМНИ ПЛОСКИЕ (ГОСТ 23831-79)

## НАЗНАЧЕНИЕ

Применяются в качестве тягового элемента плоскоременных передач, транспортеров рядковых жаток, лент водоподъемников, элеваторов и норий. Плоские ремни изготавливаются трех видов:

общего назначения (применяются в интервале температур окружающего воздуха от -25°С до +60°С);

антистатические (применяются в интервале температур окружающего воздуха от -25°С до +60°С);

морозостойкие (применяются в интервале температур окружающего воздуха от -45°С до +60°С).

Плоские ремни состоят из тканевого каркаса нарезной конструкции и имеют резиновые прослойки между прокладками. Каркас ремней изготавливают как из комбинированных тканей (нити из комбинации полиэфирного и хлопчатобумажного волокна), так и из синтетических тканей, обеспечивающих номинальную прочность прокладки по основе 200 Н/мм.

Плоские ремни изготавливают как с наружными резиновыми обкладками (одной или двумя), так и без резиновых обкладок.

## ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПЛОСКИХ РЕМНЕЙ

Относительное удлинение по основе при нагрузке, составляющей 10% номинальной прочности образца, %, не более:

3,0 (для тканей из синтетических нитей);

3,5 (для тканей из комбинированных нитей).

Прочность связи между рабочей обкладкой (при ее наличии) и каркасом, не менее - 3,0 Н/мм. Прочность связи между прокладками, не менее:

4,0 Н/мм (для тканей из синтетических нитей);

3,5 Н/мм (для тканей из комбинированных нитей).

## ПАРАМЕТРЫ ОСНОВНЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ

Прочность при разрыве 1 тяговой прокладки (Н/мм)	Количество тканевых прокладок	Толщины резиновых обкладок (мм)	Ширина (мм)	Длина (пог. м.)
200 (синтетические ткани)	2-8	0-0; 1-0; 2-0; 2-2; 3-1	100-2000	94
55 (комбинированные ткани)	2-8	0-0; 1-0; 2-0; 2-2; 3-1	100-2000	94

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

М - 450 - 8 - БКНЛ-65-2 - 2-0 - М - ГОСТ 23831-79

класс резины

толщины наружных резиновых обкладок, мм

тип ткани (номинальная прочность тяговой прокладки)

количество тканевых прокладок

ширина ремня, мм

тип ремня (морозостойкий)



# СТЫКОВОЧНЫЕ ПАКЕТЫ

Компания предлагает своим клиентам новый продукт – универсальный комплект материалов для осуществления стыковки конвейерных лент общего назначения, морозостойких и теплостойких методом «горячей вулканизации».

В состав комплекта входит:

Резиновая смесь каландрованная «обкладочная» (в рулоне).

Количество резиновой смеси в рулоне: 15 кг.

Ширина рулона: 500 мм.

Резиновая смесь каландрованная «промазочная» (в рулоне).

Количество резиновой смеси в рулоне: 5 кг.

Ширина рулона: 500 мм.

Клей для «горячей вулканизации» (2 банки).

Инструкция по стыковке.



Стык-пакет поставляется упакованным в картонную коробку (габариты, мм: 800\*450\*300) и имеет ярлык установленного образца с QR-кодом производителя.

Резиновые смеси, входящие в состав комплекта, варьируются в зависимости от типа лент и представлены марками, специально разработанными специалистами предприятия для получения качественного стыкового соединения.

1. «Обкладочная» каландрованная резиновая смесь:

марка 1371 – для лент общего назначения,

марка 11065 – для морозостойких лент,

марка 11129 – для теплостойких лент.

Толщина каландрования: 2-3 мм (по желанию потребителя).

2. «Промазочная» каландрованная резиновая смесь:

марка 6860 – для лент общего назначения и морозостойких лент,

марка 11128 – для теплостойких лент.

Толщина каландрования: 1 мм.

3. Клей для «горячей вулканизации»: DSTbond HV1000:



Производство: Германия. Вес банки: 600 г. Количество: 2 шт.

Инструкция по стыковке резиноканевых конвейерных лент прилагается к каждому комплекту стыковочных материалов и представляет собой пошаговое руководство, разработанное нашими техническими специалистами.

Для получения консультаций и приобретения стык-пакетов производства «ГСК Красный Треугольник» просим обращаться к сотрудникам отдела сбыта.

# Комплексная поставка

С помощью наших специалистов, Вы сможете максимально грамотно и комфортно выбрать и приобрести основные расходные материалы к ленточным конвейерам:



Резинотканевая конвейерная лента



Конвейерные ролики, роlikоопоры, барабаны, роlikовые гирлянды



Материалы, необходимые для стыковки конвейерных лент

А также, в случае необходимости, заказать услуги:  
по стыковке конвейерной ленты с выездом наших специалистов на территорию Вашего предприятия;  
аудит конвейерных систем Вашего предприятия.

Комплексная поставка в полном варианте включает в себя:

**ПОСТАВКУ КОМПЛЕКТУЮЩИХ МАТЕРИАЛОВ**

конвейерная лента;  
ролики конвейерные;  
стык-пакеты.

**УСЛУГИ (с выездом наших специалистов на Ваше предприятие)**

аудит конвейерных систем;  
стыковка конвейерной ленты.

В случае отсутствия необходимости приобретения всех приведенных выше комплектующих материалов и/или услуг – мы всегда готовы индивидуально подойти к Вашему запросу и изменить предложенный выше комплекс поставки исходя из Ваших потребностей.

# Привальный брус

Привальный брус широко применяется в судостроении и судоремонте для защиты корпуса корабля от механических повреждений при швартовке к причалу, пирсу либо другому судну. Принимая удар на себя, брус равномерно распределяет нагрузку, исключая высокие давления малой площади, крайне опасные для корпуса судна, препятствует появлению малых повреждений и обеспечивает высокую надежность и безопасность швартовок.

Привальный брус различных стандартных типоразмеров, форм профиля и цветов с длиной элемента от 1 до 20 метров. При производстве бруса используется резиновая смесь специальной рецептуры, обеспечивающая продолжительный срок службы изделия и высокую надежность. Привальный брус:

- выдерживает значительные столкновения и постоянное воздействие солнечных лучей;
- не теряет своих качеств в морской воде с попаданием нефтепродуктов;
- не рассыхается, не трескается, не лопается в процессе эксплуатации;
- применяется в интервале температур от - 40°C до + 60°C;
- имеет сертификат соответствия требованиям нормативных документов (ТУ 2549-002-48991997-2000).

Мы готовы выпустить привальный брус любой конфигурации по Вашим параметрам. При сумме заказа более 500 000 руб. изготовление фильеры под Ваш заказ осуществляется бесплатно.





# ПРИРЕЛЬСОВЫЙ БРУС

Предлагаем Вам рассмотреть возможность использования при строительстве и реконструкции трамвайных путей принципиально новой конструкции: трамвайных путей на шпальном либо железобетонном основании с применением упругих резиновых элементов – прирельсового бруса производства «ГСК Красный Треугольник».

Данная технология была выбрана в результате более чем трехлетнего изучения международного опыта по строительству и реконструкции трамвайных путей. Положительные результаты использования данной технологии с 1997 года в Санкт-Петербурге и Москве – подтвердили правильность такого выбора. За время реализации проекта «бесшумный трамвай» по новой технологии было проложено более 150 километров одиночного трамвайного пути.

Преимущества использования данной конструкции по сравнению с традиционной технологией укладки путей:

Использование упругих резиновых элементов значительно снижает уровень вибраций, разрушающих хозяйственные подземные коммуникации, мостовое хозяйство, фундаменты зданий. За счет создания оптимальной линии прогиба рельса увеличивается срок службы: как самих рельсов, так и дорожного полотна. Повышается комфортность поездок на трамвае. Снижается воздушный и корпусной шум, что доставляет гораздо меньше неудобств пассажирам, пешеходам и жителям домов, расположенных на улицах с трамвайным движением.

Применение резиновых элементов повышает электроизолирующие свойства конструкции. Исключаются возникновение блуждающих токов и, как следствие, электрокоррозия подземных коммуникаций.

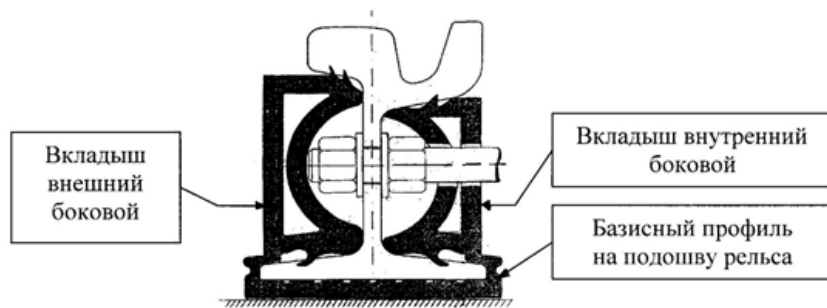
Неразрушающееся вблизи рельс дорожное полотно позволяет существенно повысить пропускную способность улиц и снизить аварийность транспорта.

Применение длинномерных (20 погонных метров) упругих элементов позволяет сократить сроки и стоимость производства работ по монтажу трамвайных путей.

Гарантийный срок на основание составляет 50 лет, на рельсовый путь – 20 лет.

Система укладки трамвайных путей как на шпальном, так и на железобетонном основаниях включает в себя такие конструктивные элементы из резины, как:

- внешний боковой вкладыш;
- внутренний боковой вкладыш;
- базисный профиль на подошву рельса.



Прирельсовый брус производится «ГСК Красный Треугольник» согласно ТУ 2549-003-48991997-2011 и 2549-004-48991997-2011 по уникальной, специально разработанной рецептуре. Конструкция элементов позволяет использовать брус под любой профиль и тип рельсов: Р-65, Т-62, Т-58, Ri-60, Ri-62. Длина 1 элемента составляет 20 погонных метров.

В случае заинтересованности мы готовы обеспечить заказчиков информационной поддержкой и консультациями с выездом специалистов.

# ГИДРОУПЛОТНЕНИЯ

Компания выпускает резиновые гидроуплотнения различных типов, предназначенные для герметизации затворов гидротехнических сооружений с напором воды до 30 м (изделия 1 группы) и свыше 30 м (изделия 2 группы).

Всегда в наличии на складе:

гидроуплотнение тип IIa (95x40x12 мм);

гидроуплотнение тип IIг (140x60x20 мм);

гидроуплотнение тип IIIa.

Под заказ производим:

гидроуплотнение тип IIв;

гидроуплотнение тип IIао;

гидроуплотнение тип XIIa толщиной 10 и 20 мм и шириной от 75 до 165 мм.

Все изделия имеют стандартную длину элемента - 20 погонных метров. Гидроуплотнения производятся согласно ТУ 2549-002-48991997-2000 и имеют сертификат соответствия по системе ГОСТ Р.



# РЕЗИНОВЫЕ СМЕСИ

Компания производит под заказ сырые резиновые смеси. Нашими специалистами разработаны уникальные рецептуры резиновых смесей:

применяемых при производстве конвейерных лент общего назначения, теплостойких, морозостойких, маслостойких, шахтных трудновоспламеняющихся и шахтных трудносгораемых;

используемых для производства неформовых резинотехнических изделий, работоспособных в средах: воздуха, воды, слабых растворов, кислот и щелочей концентрации до 20 % по объему (кроме уксусной и азотной кислот), а также в контакте с маслами.

Резиновые смеси стандартных рецептур выпускаются в невулканизованном виде: вальцованными (в виде листов) или каландрованными (в виде резинового полотна, смотанного в рулон).

С 2013 года в рамках нашего предприятия начала работу новая линия по производству товарных резиновых смесей по технологии ICOM голландской компании VMI. Линия полностью автоматизирована и позволяет выпускать стрейнированные товарные резиновые смеси в виде бесконечной ленты для экструдеров холодного питания и литьевых машин.

На линии ICOM производятся резиновые смеси на основе импортных этилен-пропиленовых каучуков для производства монолитных и пористых профилей для автомобильной промышленности, а также монолитных уплотнений по ГОСТ 30778-2001. Кроме того, мы выпускаем резиновые смеси для рукавов высокого давления с металлической оплеткой или навивкой по EN853, EN856, EN857.



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  
Иркутск (395)279-98-46  
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