

ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА ДВУХСЛОЙНЫХ ТРЕХСЛОЙНЫХ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИСТОВ

ООО «СЦ Металл Маркет» предлагает комплексные поставки биметаллов и биметаллических изделий, в том числе биметаллов для электротехники, изготовленных сваркой взрывом. Мы имеем большой опыт поставок биметалла и биметаллических изделий крупнейшим предприятиям химической, нефтегазовой, атомной и космической отраслей, а также машиностроительным предприятиям России и СНГ.

SC Metal Market LLC offers complex supplies of bimetal and bimetallic products, including bimetal for electrical engineering, produced by the method of explosive welding. We have wide experience in the supply of bimetal and bimetallic products for the largest chemical, oil and gas, nuclear and space companies, as well as machine-building works in Russia and the CIS.

Наша компания изготавливает биметаллические листы по ГОСТ 10885-85 методом сварки взрывом, что позволяет достичь ряда преимуществ по сравнению с другими методами сварки.

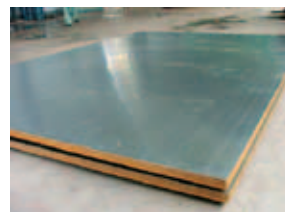
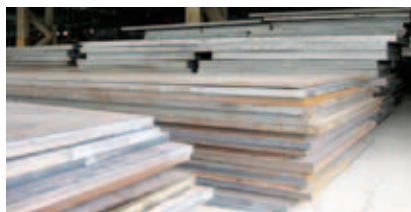
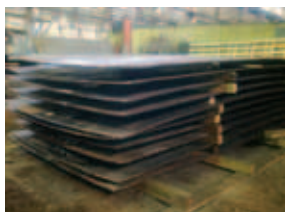
В процессе сварки взрывом не меняются свойства исходных основного и лакирующего материалов, скорость сварки 2500 м/с. Плакирующий слой из нержавеющей стали заданного состава берется в виде горяче- и холоднокатаного листа и после сварки взрывом обеспечивает равномерную толщину лакирующего слоя по всей поверхности с чистой поверхностью по М2-М3 с затемнением от действия продуктов детонации. Прочность соединения слоев по всей поверхности на срез не менее 150 МПа, на отрыв – 250 МПа. По сравнению с электродуговой наплавкой практически не расходуется электроэнергия, и нет потерь нержавеющей стали, не требуется нанесение промежуточных слоев, соединение образуется в твердой фазе бездиффузионно, отсутствуют внутренние дефекты в зоне соединения.

Сроки поставки зависят от объема заказа и номенклатуры: при изготовлении до 500м². – не более двух месяцев; при наличии исходного материала – один месяц. Работать с нами выгодно и приятно: за все время поставок, на биметаллическую продукцию ООО «СЦ Металл Маркет» не было получено ни одного отрицательного отзыва.

Our company manufactures bimetallic sheets in accordance with GOST 10885-85 by explosive welding which has obvious advantages over other methods of bonding.

An important point in explosive welding is that during this method both, the base and the clad material, do not undergo any changes as welding speed reaches 2500 m/s. The clad layer of stainless steel of required chemistry is taken as a hot- or cold-rolled sheet and after the explosive welding it ensures the uniform thickness of the clad layer over the entire surface with a surface finish M2-M3 with darkening from the impact of detonation products. The strength of the bond over the whole surface at cut is at least 150 MPa, at tear – 250 MPa. In comparison with the method of arc surfacing explosive welding has a number of advantages: almost absence of electric power consumption, there is no loss of stainless steel, there is no need in using of intermediate layers, the bond is formed in the solid phase without any diffusion, there are no internal defects in the bond area.

The delivery time depends on the order quantity and range: the manufacturing of plates with dimensions up to 500 m² – no more than 2 months; manufacturing of plates from stock materials – 1 month. We hope that working with us not only will be beneficial but pleasant as well: for the time of supplies, our bimetallic products have not received a single negative feedback.



В сферу нашей компетенции входят следующие изделия:

Основа	Плакирующий слой	Качество	Изделия из биметалла
Толщина: 5–200 мм, Ширина: до 3200 мм, Длина: до 8000 мм. Материал: сталь углеродистая, низко- и высоколегированная, цветные металлы и сплавы в виде листа, сляба, поковок и т.п.	Толщина: 1–30 мм Материал: высоколегированные стали, титан и его сплавы, медь, латунь, бронза, алюминий и его сплавы, никель и его сплавы	Двухслойные листы соответствуют требованиям ГОСТ 10885-85 по 0 и 1 классу сплошности при 100% УЗК	Листовой коррозионно-стойкий биметалл; Штампованные днища диаметром от 219мм до 3200мм; Лепестки, накладки диаметром до 9400мм; Погружное оборудование для ванн оцинкования, Специальные взрывные камеры по заказу; Корпуса различных аппаратов (реакторов, колонн, сосудов, теплообменников).

We are capable of producing the following products:

Base material	Clad material	Quality	Products made of bimetal
Thickness: 5–200 mm, Width: up to 3200 mm, Length: up to 8000 mm. Material: carbon steel, low-alloy and high-alloy steel, nonferrous metals and alloys in the form of sheets, slabs, forgings, etc.	Thickness: 1–30 mm Material: high-alloy steel, titanium and its alloys, copper, brass, bronze, aluminum and its alloys, nickel, nickel and iron-nickel alloys, etc.	Two-layer plates are produced in accordance with the requirements of GOST 10885-85 for continuity class 0 and 1 at 100% ultrasonic testing	Component parts out of bimetal plates; Forged dished ends of diameter 219mm up to 3200mm; Cover plates with diameter up to 9400mm; Submersible equipment for zinc plating bath; Special explosion chamber upon request; Bodies and shells of various devices (reactors, columns, vessels, heat exchangers).

Всю дополнительную информацию Вы можете прочитать у нас на сайте www.supplysteel.ru, либо задать вопрос нашим специалистам по телефонам +7-495-7777-206, +7-495-6616-037 и по e-mail info@supplysteel.ru. ■

For more details please visit our website www.supplysteel.ru, or contact our specialists by phone +7-495-7777-206, +7-495-6616-037 or e-mail info@supplysteel.ru. ■