

Оборудование газодинамического нанесения металлических покрытий ДИМЕТ

| Марка | Назначение | Цена, руб. с НДС |
|--|--|-----------------------|
| <p>ДИМЕТ-404</p>  | <p><u>Малогабаритное универсальное оборудование для ручной или частично автоматизированной работы.</u> Для многофункционального применения.</p> <p>Технические характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пять рабочих режимов; • Два переключаемых порошковых питателя ПВ-43, круглое сопло СК20, плоское сопло СП9; • Эргономичная рукоятка с двухпозиционной кнопкой управления; • Возможность дистанционного управления подачей воздуха и порошка; • Энергопотребление: 220 В, 3,3 кВт; • Сжатый воздух: давление 6-10 атм., расход - 400 л/мин.; • Вес: 18 кг. | <p>379 960</p> |
| <p>ДИМЕТ-405</p>  | <p><u>Портативное универсальное оборудование для ручной работы.</u> Для многофункционального применения.</p> <p>Технические характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пять рабочих режимов; • Два переключаемых порошковых питателя ПВ-43, круглое сопло СК20, плоское сопло СП9; • Энергопотребление: 220 В, 3,3 кВт; • Сжатый воздух: давление 6-10 атм., расход - 400 л/мин.; • Вес: 17 кг. | <p>345 740</p> |
| <p>ДИМЕТ-412</p>  | <p><u>Портативное оборудование для ручной работы.</u> Для применения в локальном ремонте.</p> <p>Технические характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Два рабочих режима; • Один порошковый питатель ПВ-43, круглое сопло СК20; • Энергопотребление: 220 В, 2,9 кВт.; • Сжатый воздух: давление 6-10 атм., расход - 400 л/мин.; • Вес: 9 кг. | <p>247 800</p> |
| <p>ДИМЕТ-421</p>  | <p><u>Малогабаритное универсальное оборудование для автоматизированной или ручной работы.</u> Для многофункционального применения.</p> <p>Технические характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пять рабочих режимов; • Два переключаемых порошковых питателя ПВ-45, круглое сопло СК20, плоское сопло СП9; • Эргономичная рукоятка с двухпозиционной кнопкой управления; • Возможность дистанционного управления подачей воздуха и порошка, переключения питателей, выбора рабочего режима; • Возможность компьютерного управления; • Энергопотребление: 220 В, 3,3 кВт.; • Сжатый воздух: давление 6-10 атм., расход - 400 л/мин.; • Вес: 19 кг. | <p>454 300</p> |

Дополнительные устройства для оборудования ДИМЕТ

| Марка | Назначение | Цена, руб. с НДС |
|---|--|---------------------|
| Сопло СК30 | Круглое сопло для использования с износостойкими керамическими вставками К30. Повышенный расход воздуха. | 6 962 |
| Узел поворота сопла УП 45, УП90 | Соединительное устройство для крепления сопла на напылителе под углом 45 (УП45) и 90 (УП90) градусов. | 2 006 |
| Удлинитель У150, У400 | Соединительное устройство для выноса сопла от напылителя на расстояние 150 мм (У150) и 400 мм (У400). | 7 788 |
| Сопловой блок СББ-03 | Набор компонентов для напыления баббита с использованием оборудования ДИМЕТ моделей 402, 403, 404, 405, 412, 421 . | 21 240 |

Дополнительное оборудование (организация рабочего места, техпроцесса)

| Марка | Назначение | Цена, руб. с НДС |
|---|---|---------------------|
| Пылезащитная камера ПЗК-С5 | <p><u>Камера для размещения деталей размером до 600х300х300 мм, предотвращающая выбросы пыли высокочастотными воздушными потоками из камеры в зону оператора.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Изменяемый размер и конфигурация входного окна для оптимизации процесса напыления на детали (группы деталей) различной формы и размеров; • Внутренняя подсветка. | 116 820 |
| Фильтро-вытяжное устройство ФВК-10 | <p><u>Устройство для вытяжки запыленного воздуха из рабочей зоны (пылезащитной камеры) и его двухступенчатой очистки от пыли.</u> Состав: один циклон, фильтрующий блок, вентилятор с пускателем, воздуховод, переходник. Производительность – до 11 куб.м./мин</p> | 109 740 |
| Фильтро-вытяжное устройство ФВК-20 | <p><u>Устройство для вытяжки запыленного воздуха из рабочей зоны (пылезащитной камеры) и его двухступенчатой очистки от пыли.</u> Состав: 2 циклона, фильтрующий блок, вентилятор с пускателем, воздуховоды, переходник. Производительность – до 20 куб.м./мин</p> | 129 800 |
| Сканирующее устройство СКУ-5 | <p><u>Устройство для программного циклического перемещения напылительного блока и управления работой напылительного оборудования ДИМЕТ с целью обработки заданной площади плоской поверхности изделия, размещенного в пылезащитной камере (адаптировано к монтажу на ПЗК-С5).</u></p> | 424 800 |
| Стойка СТ-5 | <p><u>Стойка специализированная – для размещения и легкого внутрицехового перемещения оборудования ДИМЕТ и, при необходимости, дополнительных блоков систем автоматизации работы напылительного оборудования.</u></p> | 14 160 |
| Стойка СТ-6 | <p><u>Стойка специализированная с фильтром – для размещения и внутрицехового перемещения оборудования ДИМЕТ и, при необходимости, дополнительных блоков систем автоматизации.</u></p> | 25 960 |
| Аппарат абразивно - струйный СД-6 | <p><u>Набор для абразивно-струйной обработки локальных участков поверхности (сварных швов, коррозионных дефектов и т.п.) под лакокрасочные или металлические покрытия, очистка и придание шероховатости.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Применяется с оборудованием ДИМЕТ модели 412 или автономно. | 17 228 |
| Питатель порошковый ПВ43А | <p>Автономный негерметичный порошковый питатель с загрузкой до 0,5 кг - для подачи порошковых материалов с расходом 0,1-1,0 г/с.</p> | 37 760 |

| | | |
|-------------------------------------|--|----------------|
| Питатель порошковый РВ-85 | <u>Негерметичный питатель с повышенной стабильностью.</u> Предназначен для равномерной подачи высокодисперсных порошковых материалов при нанесении покрытий оборудованием ДИМЕТ | 139 240 |
|-------------------------------------|--|----------------|

ПОРОШКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
для работ с оборудованием ДИМЕТ®

| Основные компоненты | Марка | Назначение | Особенности | Цена, руб./ кг. с НДС |
|---------------------|----------------------------|---|---|-----------------------|
| Алюминий Цинк | A-20-11 | <ul style="list-style-type: none"> Герметизация отверстий и щелей в металлических радиаторах, конденсаторах, теплообменниках и иных изделиях. Ремонт коррозионных и механических повреждений, пробоин, прогаров, сколов, заполнение трещин, промоин и других дефектов в алюминиевых, стальных и чугунных деталях. | | 1 050,2 |
| Алюминий Цинк | A-80-13 | <ul style="list-style-type: none"> Восстановление формы металлических деталей. Заполнение каверн, пор, трещин и других дефектов в изделиях из алюминия и его сплавов. Восстановление посадочных мест подшипников в алюминиевых, стальных и чугунных деталях. | | 1 050,2 |
| Медь | C-01-01 | <ul style="list-style-type: none"> Электро-контактные покрытия на алюминии, стали, металлических сплавах, стекле, керамике. Покрытие поверхности алюминиевых, стальных, чугунных, керамических и стеклянных деталей для пайки оловом. | На стекле и керамике требуется подслоем алюминия. | 1 298 |
| Цинк | Z-00-11 | <ul style="list-style-type: none"> Антикоррозионная защита локальных участков стальных деталей и элементов стальных конструкций (в том числе сварных швов). | | 861,4 |
| Медь Цинк | C-01-11 | <ul style="list-style-type: none"> Заполнение каверн, трещин и других дефектов в стальных, чугунных, бронзовых и латунных деталях. Ремонт деталей, работающих при температуре до 800°С. Восстановление посадочных мест подшипников в стальных и чугунных деталях. | | 1 132,8 |
| Свинец | P1-00-01 | <ul style="list-style-type: none"> Антикоррозионная защита в кислотных и щелочных средах. Герметизация пористости, микротрещин, резьбовых соединений. | | 767 |
| Баббит Б-83 | B83-100-40 | <ul style="list-style-type: none"> Восстановление подшипников скольжения | Требуется сопловой блок СББ-03 | 3 953 |
| Никель Цинк | N7-00-14 | <ul style="list-style-type: none"> Заполнение каверн, прогаров, трещин и других дефектов в изделиях, работающих при температуре от 800 до 1200 ° С. | | 4 094,6 |
| Никель | N3-00-02 | <ul style="list-style-type: none"> Электропроводящее покрытие для контактных площадок электрооборудования. Антикоррозионные и жаростойкие покрытия для защиты стальных деталей. | | 4 094,6 |

| | | | | |
|----------------|----------------------------|--|--------------------------------|----------------|
| Олово | T2-00-05 | <ul style="list-style-type: none"> Электропроводящее защитное покрытие для контактных площадок электрооборудования. | Повышенная дистанция напыления | 2 301 |
| Сплав ПОС63 | TP-63-25 | <ul style="list-style-type: none"> Электропроводящее защитное покрытие для контактных площадок электрооборудования. | Повышенная дистанция напыления | 1 899,8 |
| Сплав ПОС61 | TP-61-25 | <ul style="list-style-type: none"> Электропроводящее защитное покрытие для контактных площадок электрооборудования. | Повышенная дистанция напыления | 1 899,8 |
| Оксид алюминия | K-00-04-16 | <ul style="list-style-type: none"> Очистка и абразивная подготовка поверхности стали и чугуна для нанесения металлических покрытий. | | 318,6 |

ВСТАВКИ СМЕННЫЕ (изнашиваемые элементы сопла)

| Марка | Назначение | Особенности | Цена, руб. с НДС |
|------------|--|-------------|------------------|
| К6 | К соплам СК10 и СК20. | круглая | 283,2 |
| К30 | К соплу СК30, керамическая, износостойкая. | круглая | 1 274,4 |
| П9 | К соплу СП9. | плоская | 283,2 |

ПОРОШКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
для работ с оборудованием ДИМЕТ®
(специальный перечень)

| Основные компоненты | Марка | Назначение | Особенности | Цена, руб./ кг. с НДС |
|------------------------------|----------------------------|--|---|-----------------------|
| Алюминий | A-30-01 | <ul style="list-style-type: none"> • Антикоррозионные покрытия; • Восстановление слоя плакировки на деталях при пониженных температурах. | Возможно осаждение внутри сопловой вставки. | 1 050,2 |
| Алюминий | A-20-01 | <ul style="list-style-type: none"> • Антикоррозионные покрытия; • Восстановление формы алюминиевых деталей; • Защитное покрытие стальных деталей, работающих при 500 - 600 °С; • Герметизация сквозных дефектов в металлических деталях. | Возможно осаждение внутри сопловой вставки. | 1 050,2 |
| Алюминий | A-10-01 | <ul style="list-style-type: none"> • Восстановление формы алюминиевых деталей; • Создание диффузионного защитного слоя на стальных деталях, работающих при 800-1000 °С; • Подслой для нанесения медных и никелевых покрытий на керамику. | Возможно осаждение внутри сопловой вставки. | 1 050,2 |
| Алюминий | A-10-04 | <ul style="list-style-type: none"> • Подслой для нанесения медных и никелевых покрытий на керамику. | Повышенный износ сопловой вставки. | 861,4 |
| Алюминий Цинк | A-20-10 | <ul style="list-style-type: none"> • Зеркальные покрытия на стекле; • Подслой для нанесения на стекло других типов покрытий. | Возможно осаждение внутри сопловой вставки. | 1 050,2 |
| Медь Цинк | C-03-10 | <ul style="list-style-type: none"> • Электропроводящие покрытия на стекле, в том числе, для припайки проводов. | Возможно осаждение внутри сопловой вставки. | 1 298 |
| Алюминий | A-10-00 | <ul style="list-style-type: none"> • Покрытия с ограничением толщины слоя; • Светоотражающие покрытия на стекле с повышенной коррозионной стойкостью. | Возможно осаждение внутри сопловой вставки. | 1 050,2 |
| Медь | C-01-00 | <ul style="list-style-type: none"> • Покрытия с ограничением толщины слоя. | | 1 510,4 |
| Сплав Олово-Свинец "Третник" | TP-33-13 | <ul style="list-style-type: none"> • Реставрационные работы. | Повышенная дистанция напыления. | 1 899,8 |
| Сплав Олово-Свинец | TP-50-13 | <ul style="list-style-type: none"> • Электропроводящее защитное покрытие для контактных площадок электрооборудования. | Повышенная дистанция напыления. | 1 899,8 |
| Оксид алюминия | K-00-04-02 | <ul style="list-style-type: none"> • Абразивная подготовка поверхности керамических изделий для нанесения металлических покрытий. | | 542,8 |