



Применение механических соединений стержневой арматуры диаметром от 16 до 40 мм классов А400, А400С, А500С, А600С, А800

Опрессовка соединений стержневой арматуры муфтами дает новые возможности:

- 1 абсолютно равнопрочный стык;
- 2 самый экономичный вид стыка;
- 3 высокая производительность работ по армированию;
- 4 доступность всех необходимых расходных элементов;
- 5 возможность производства работ при любых погодных условиях;
- 6 устойчивость к циклическим нагрузкам;
- 7 удобство контроля качества стыка.
- 8 не требуется аттестованный персонал.

Абсолютно равнопрочный стык

Оборудование «Монолит-Пресс» обеспечивает производство механических соединений арматурного проката с прочностью на растяжение, превышающей фактическое усилие временного сопротивления соединяемого проката (соединения равнопрочные прокату), и с гарантией выносливости для соединения стержней проката в составе железобетонных конструкций, рассчитываемых на действие многократно повторяющихся нагрузок, в т.ч. в сейсмических районах.

Многочисленные испытания как в ОАО «ЦНИИС», так и у наших заказчиков, доказали, что разрушение опрессованного стыка всегда происходит по арматуре.

СОЕДИНЯЙ АРМАТУРУ ПРАВИЛЬНО!

Источники экономии при опрессовке муфтой:

- использование менее квалифицированной рабочей силы (один комплект ПО-80(100)М «Монолит-Пресс», обслуживаемый одним подготовленным за один день рабочим, способен заменить до 10 сварщиков высшей квалификации!)
- высокая производительность работ по армированию
- доступность всех необходимых расходных элементов
- уменьшение стоимости расходных материалов
- упрощение процесса контроля качества стыка
- уменьшение расхода электроэнергии
- уменьшение расхода арматуры
- абсолютно равнопрочный стык
- самый экономичный вид стыка
- повышение производительности
- минимизация человеческого фактора
- снижение процента армирования
- быстрый монтаж оборудования



Системы ПО-80М и ПО-100М

Оборудование может использоваться как при монтаже армокаркасов на месте монтажа, так и в заводских условиях. Пресс ПО80М предназначен для выполнения соединений стержневой арматуры периодического профиля диаметром 16-32 мм; пресс ПО100М - для арматуры диаметром 16-40 мм.

Опрессовка осуществляется включением/нажатием кнопки на пульте ДУ на насосной станции при давлении $70 \pm 0,1$ Мпа, далее, после достижения необходимого давления, оператор нажатием второй кнопки осуществляет возвратное движение штока, пресс разжимается при движении рабочей жидкости в полость возврата, шток перемещается в исходное положение.

Комплект поставки прессов ПО80 (100)М: пресс, станция насосная с электроприводом, с фильтром на сливе, с маслоохладителем, расходом 2-3 л/мин, с дистанционным ПУ, комплект РВД длиной по 5 000 мм с БРС. Отдельно поставляются матрицы по типоразмерам для опрессовки арматуры диаметром от 16 до 40 мм.

Сравнительная таблица различных видов соединений

	Внахлест	Ванная сварка	Механический стык
Высокая скорость изготовления стыка	ДА	НЕТ	ДА
Отсутствует перерасход арматуры	НЕТ	ДА	ДА
Не требуется высококвалифицированный персонал	ДА	НЕТ	ДА
Универсальность расположения стыка	НЕТ	НЕТ	ДА

СОЕДИНЯЙ АРМАТУРУ ПРАВИЛЬНО!





Технические характеристики оборудования "Монолит-Пресс"

Модель	Ном. усилие, тс	Ном. давление, МПа	Макс. диаметр арматуры, мм	Раб. объем, см ³	Габариты, мм (ДхШхВ)	Вес, кг (без матриц)
ПО-80М	80	70	16, 18, 20, 22, 25, 28, 32	400	120x140x551	31
ПО-100М	100	70	18, 20, 22, 25, 28, 32, 36, 40	510	140x160x577	39

СОЕДИНЯЙ АРМАТУРУ ПРАВИЛЬНО!





Оборудование уже зарекомендовало себя на таких масштабных проектах, как: Ленинградская АЭС, Парк Зарядье, Лагерь Артек, ЖК Сердце Столицы, стадион Динамо, Курская АЭС, и др.

СЕРТИФИКАЦИЯ

Соединение, выполненное при помощи муфт и оборудования "МОНОЛИТ-ПРЕСС" полностью отвечает требованиям ГОСТ 34278-2017 и ТУ №4842-009-26455602-2017, что подтверждено сертификатом соответствия и протоколами испытаний. Все испытания проводятся в аттестованных лабораториях ЦНИИС и НИИЖБ, аттестат аккредитации №РА.RU.21АБ57 от 25.05.15г.

тел.: +7(499) 653-73-16

e-mail: office@molit-press.ru

сайт: www.monolit-press.ru

г. Москва, ул. Угличская, д.16, офис 40
ООО «ТТК»

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ	
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ	
№ РОСС.КЛАВ.24.ИИЖБ.01 Срок действия с 27.04.2017 по 26.04.2020 № 0096105	
<small>ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ</small> Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии «СТАНДАРТ-ТЕСТ» Место нахождения: 121471, Российская Федерация, город Москва, улица Мясницкая, восток, дом 20 Фактический адрес: 121471, Российская Федерация, город Москва, улица Мясницкая, восток, дом 20, офис 1; 115280, Российская Федерация, город Москва, улица Звенигородская, дом 21, корпус 1; Телефон: 8 (495) 909-12-49; Факс: 8 (495) 741-96-50; адрес электронной почты: info@standart-test.ru ; Адрес интернет-сайта: www.standart-test.ru ; Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.21.AB57, выдан 17.06.2016 года Федеральной службой по аккредитации «РОССТАНДАРТИЗАЦИЯ»	
<small>ПРОДУКЦИЯ</small> Соединение арматурной стали методом прессования по ТУ № 4842-009-26455602-2017 Серийный номер:	код ОК 034-2014 (КВЭС 2008) 28.99.39.190
<small>СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ</small> ГОСТ 10922-2012	код ТН ВЭД
<small>ИЗГОТОВИТЕЛЬ</small> Общество с ограниченной ответственностью «ТТК» Место нахождения: 105005, город Москва, улица Бульварная, дом 7, строение 1, помещение 1, комната 18. Фактический адрес: 105005, город Москва, улица Бульварная, дом 7, строение 1, помещение 1, комната 18.	
<small>СЕРТИФИКАТ ВЫДАН</small> Общество с ограниченной ответственностью «ТТК» Место нахождения: 105005, город Москва, улица Бульварная, дом 7, строение 1, помещение 1, комната 18. Фактический адрес: 105005, город Москва, улица Бульварная, дом 7, строение 1, помещение 1, комната 18. Телефон: 8 (499) 601-25-48	
<small>НА ОСНОВАНИИ</small> Протокол испытаний № 27 от 11.04.2017 года. Испытательный центр структурного контроля и производства в строительстве «ЦНИИС-ТЕСТ», аттестат аккредитации № RA.RU.21.AB57 от 25.05.2015г.	
<small>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ</small> Испытательный контроль: апрель 2016г., апрель 2019г.	
<small>Руководитель органа</small>	Л.В. Козырук
<small>Эксперт</small>	С.Ю. Павлушин
Сертификат не применяется при обязательной сертификации	

СОЕДИНЯЙ АРМАТУРУ ПРАВИЛЬНО!

