



**Общество с ограниченной ответственностью «Промм Металл»**  
198097, Россия, г. Санкт-Петербург Стачек проспект, д.47 лит.БД  
Тел/факс 8(812) 3316535/36  
e.mail [info@prommmetall.ru](mailto:info@prommmetall.ru) [www.prommmetall.ru](http://www.prommmetall.ru)

Р/с 40702810555160172930, Северо-Западный банк ОАО «Сбербанк России» г. Санкт-Петербург БИК 044030653

К/с 30101810500000000653, ОГРН 1037835  
060053, ОКПО 15160241, ИНН 7816225273, КПП 780501001

**ПОСТАВКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ МЕТАЛЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПЛАСТИКОВ  
ФЕРРОСПЛАВОВ СЫРЬЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Уважаемые господа! ООО «Промм Металл» предлагает Вам поставки со склада в Санкт-Петербурге уникальный листовый материал – полиэтилен высокомолекулярный марки PE 500 (PE-HMV) производства Германии.

Одной из многочисленных сфер применения данного материала, является строительство спортивных зданий, игровых площадок, оборудование для игр и досуга, оборудование для детских садов, элементы дизайна, щиты и вывески, оборудование для оздоровительных объектов и бассейнов, прозрачные элементы пола, борта-ограждения, элементы полос, буферные планки, защитные планки, сиденья, элементы скольжения, скаты горок и игровых комплексов, и многое другое.



**PE 500 вместо дерева:** это однородные цветные пластиковые панели. Царапины на них почти невидимы. Кроме того, они водонепроницаемы, не набухают и не расслаиваются, обладают устойчивостью к действию ультрафиолетовых лучей. Благодаря таким характеристикам эти панели являются лучшим выбором для тех применений, где ранее использовались лакированные или лессированные многослойные деревянные панели или панели MDF. В дополнение ещё нужно добавить о чрезвычайной ударопрочности и износостойкости этого материала, что делает его долговечным и «антивандальным».

По результатам исследований рынка материалов, применяемых в производстве такого рода оборудования, **самым востребованным материалом для производства детских площадок и детских игровых комплексов является полиэтилен**, тем самым показывая, что ранее используемый материал такой как фанера, металл, встречаются все реже и реже. Тенденция ведет к тому, что скоро производители сократят использование в производстве детских городков дерева (фанеры). Применение пластиковых материалов значительно сокращает время изготовления конструкции, при этом срок изготовления имеет большое значение в определении поставщика. Даже Российские производители не все могут в короткие сроки изготовить продукцию, не говоря о представителях зарубежных компаний. Ценовая составляющая у производителей практически на одном уровне, а вот сроки поставки могут стимулировать клиента на выбор той или иной продукции.



В отличие от полиэтилена Российского производства марка PE500 обладает в разы большей молекулярной массой, что делает его чрезвычайно износостойким и долговечным материалом.

**Преимущества:**

- Высокая ударная вязкость даже при низких температурах и прочность на растяжение
- Высокая прочность по отношению к внутренним напряжениям
- Очень низкое влагопоглощение
- Высокая химическая устойчивость к кислотам, щелочам, растворителям и чистящим средствам
- Высокая износостойкость в условиях больших нагрузок
- Устойчивость к ультрафиолетовым лучам
- Очень низкий коэффициент трение-скольжение
- Хорошие противоадгезионные свойства
- Высокие электроизоляционные свойства
- Широкая цветовая гамма



Современные спортивные ледовые площадки по современным Европейским правилам и нормам не могут быть построены без применения этого материала. Уникальные свойства позволяют использовать его в качестве основного покрытия роллердромов и катков летом, ледовых стадионов зимой в качестве ограждения и отбойников. Существует огромная разница применяемого при проектировании материала полиэтилен или полистирол противоударный. Результаты эксплуатации на фото.





## Способ обработки данного материала во многом аналогичен деревообработке.

Соединять листы можно механически при помощи заклепок или болтов. При этом необходимо помнить о склонности материала к линейному расширению. Хотя такое соединение и является разъемным, оно не обладает водонепроницаемыми качествами, в некоторых случаях оно даже недостаточно прочно, поэтому считается не очень подходящим для соединения. Неподходящим считается также соединение при помощи клея - склеивание. Полиэтилен обладает высокой химической стойкостью, поэтому может контактировать со многими растворимыми клеями. Однако применять при работе с полипропиленом клей можно только проконсультировавшись со специалистами.

Наиболее выгодным и надежным, а, следовательно, и наиболее часто используемым способом соединения деталей из полиэтилена является сваривание. В настоящее время известно три способа сварки.

Самый качественный — полифузионная сварка. Концы соединяемых деталей при помощи специального прибора нагреваются в течение определенного периода времени до достижения нужной температуры, затем они с необходимым усилием прижимаются друг к другу. Возникший таким образом шов наиболее прочный из всех применяемых способов сварки (достигает примерно 80-90% прочности материала). Таким способом можно сваривать полиэтиленовые листы любой толщины.

Шов, сделанный при помощи ручного экструдера, не настолько прочный. Сваривание листового пластика экструдером осуществляется нанесением добавочного материала (присадочная проволока), предварительно расплавленного в винтовом роторе экструдера. Экструдер - ручной аппарат, поэтому невозможно обеспечить всегда одинаковое давление и скорость сварки, что в свою очередь сказывается на качестве шва. Таким способом можно сваривать листы большой толщины.

Наименее качественный шов получается в результате сварки пистолетом с горячим воздухом (феном). В данном случае нагревается деталь, предназначенная для соединения, и добавочный материал.

Конструкция такого прибора, как правило, не дает возможности поддерживать одинаковую температуру нагреваемого воздуха. Применяя ручные аппараты для сварки листового пластика, необходимо помнить, что изменение температуры нагреваемого материала зависит от скорости сварки; при очень медленном сваривании деталей материал вокруг шва может перегреться, что приведет в дальнейшем к деградации материала, а следовательно и к снижению качества шва. Не исключено и обратное, если материал будет недостаточно нагрет. Шов, полученный в процессе ручной сварки пистолетом с горячим воздухом, абсолютно ненадежен. Таким способом рекомендуется соединять листы и детали, толщина которых не превышает 6 мм.

При сваривании отдельных деталей необходимо следить за тем, чтобы соединяемые материалы принадлежали к одному классу. Добавляемый материал тоже должен совпадать по классу свариваемости с основными.

Основные цены на предлагаемый нами материал:

Размеры листа LxVxH мм.	Вес листа кг.	Цена руб. за кг.	Стоимость листа с НДС руб.	Примечание Метод изготовления
2000 x 1000 x 5	9,8	320	3136	Экструзия
2000 x 1000 x 8	15,5	320	4963	Экструзия
2000 x 1000 x 10	19,6	260	5096	Прессование
2000 x 1000 x 15	29,4	260	7644	Прессование
2000 x 1000 x 20	41	260	10660	Прессование
2000 x 1000 x 30	58.8	260	15288	Прессование
2000 x 1000 x 40	78.4	260	20384	Прессование

Наши специалисты предложат Вам оптимальную схему применения, данного материала в соответствии с Вашими техническими условиями.