

<b>Введение</b>	6
<b>1. Ленты конвейерные</b>	
<b>ГОСТ 20-85</b> Ленты конвейерные резинотканевые	8
Ленты конвейерные трудносгораемые	11
Ленты конвейерные резинотканевые рифлёные	12
Ленты конвейерные резинотросовые	12
<b>2. Рукава</b>	
<b>ГОСТ 6286-73</b> Рукава резиновые высокого давления с металлическими оплетками неармированные	16
<b>ГОСТ 9356-75</b> Рукава резиновые для газовой сварки и резки металлов	18
<b>ГОСТ 5398-76</b> Рукава резиновые напорно-всасывающие	19
<b>ГОСТ 10362-76</b> Рукава резиновые напорные с нитяным усилением неармированные	20
<b>ГОСТ 18698-79</b> Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом	22
<b>ГОСТ 25452-90</b> Рукава резиновые высокого давления с металлическими навивками неармированные	23
<b>DIN 20022</b> Рукава высокого давления с металлическими оплетками	24
<b>ТУ 1051308/6664-83</b> Рукава напорно-всасывающие для перекачки химических веществ	25
<b>ТУ 005 6016-87</b> Рукава и муфты прокладочной конструкции («ДЮРИТ»)	26
<b>ТУ 38 1051909-89</b> Рукава-детали резиновые напорные прокладочной конструкции для автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных машин	27
<b>ТУ 7506008-30-90</b> Рукава резинотканевые гофрированные систем отопления и вентиляции автомобиля и трактора	28
<b>ТУ 38 105373-91</b> Рукава напорно-всасывающие маслобензостойкие антистатические	29
<b>ТУ 38 105998-91</b> Рукава резиновые напорные с нитяным каркасом длинномерные облегченные	30
<b>ТУ 38 605180-92</b> Рукава резиновые с нитяным усилением для перекачивания сжиженных углеводородных газов	31
<b>ТУ 2557 009 00149334-98</b> Рукава напорные антистатические для топливораздаточных колонок РТК-25	32
<b>ТУ 2550 271 00149245-2001</b> Рукава резиновые напорные резинотканевые обмоточной конструкции	33
<b>3. Ремни</b>	
<b>ГОСТ 23831-79</b> Ремни плоские приводные резинотканевые	34
<b>ГОСТ 24848.1-81</b> Ремни вариаторные	35
<b>ГОСТ 1284.1-3-89</b> Ремни приводные клиновые нормальных сечений	36
<b>ГОСТ 5813-93</b> Ремни клиновые вентиляторные	37
<b>ОСТ 38 05114-76</b> Ремни зубчатые литые сборные полиуретановые и резиновые, с металлокордом	38
<b>4. Технические пластины</b>	
<b>ГОСТ 7338-90</b> Пластина резиновая (тип I) и резинотканевая (тип II) тепломорозокислотощелочестойкая	39
<b>ГОСТ 7338-90</b> Пластина резинотканевая (тип II) и резиновая (тип I) маслобензостойкая	39
<b>ТУ 38 105190-76</b> Пластина техническая электропроводящая рулонная	40
<b>ТУ 38 105342-76</b> Пластина пористая формовая (тип I)	40
Пластина резиновая пористая	40
<b>5. Ковры дражные</b>	
<b>ТУ 2500-376-00152106-94, ТУ 38 105376-92</b> Ковры дражные (резиновые) для золотодобывающих драг и промывающих установок	41

## 6. Формовые резинотехнические изделия

<b>ГОСТ 6678-53</b> Манжеты и воротники резиновые уплотнительные для пневматических устройств	43
<b>ГОСТ 6678-72</b> Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств	43
<b>ГОСТ 18829-73 / ГОСТ 9833-73</b> Кольца резиновые уплотнительные круглого сечения для гидравлических и пневматических устройств	43
<b>ГОСТ 22704-77</b> Уплотнения шевронные резинотканевые для гидравлических устройств	43
<b>ГОСТ 22704-77</b> Шевронные уплотнения, <b>ТУ 38 10566-76 «Лайон»</b> - полосы набивочные резинотканевые	43
<b>ГОСТ 8752-79</b> Манжеты резиновые армированные для валов	44
<b>ГОСТ 24811-81</b> Грязесъемники резиновые для штоков	44
<b>ГОСТ 14896-84</b> Манжеты уплотнительные резиновые для гидравлических устройств	44
<b>ТУ 38 105383-83, ТУ 38 105 417-84</b> Гидроуплотнения резиновые и резинотканевые	44
<b>ТУ 38 005204-84</b> Уплотнения и манжеты к гидронасосам	44
<b>ТУ 38 105 1725-86</b> (ГОСТ 6969-54) Манжеты уплотнительные резиновые для гидравлических устройств	44
<b>ТУ 38 105376-92</b> Манжеты резиновые бескаркасные	45
<b>ТУ 38 105376-92</b> Воротниковая манжета (воротник) - Уплотнитель Резиновый / УР /	45
<b>ТУ 38 105376-92</b> Износостойкие динамически активные резиновые просеивающие поверхности поездов	45
<b>ТУ 12.00173841.119-93</b> Манжеты одно- и двустороннего действия из полиуретана с защитными кольцами по ОСТ 12.44.326-88	45
<b>ТУ 2500-37600152106-94</b> Кольца МУВП	45
Резиновая упругая втулка МУВП	46
<b>ТУ 3141-007-00173841-95</b> Кольца опорно-направляющие для гидроцилиндров	46
<b>ТУ 3144-003-45340940-2003</b> (размеры по ГОСТ 9833-73) Кольца уплотнительные круглого сечения из полиуретана	46
Манжеты и чистильщики из полиуретана для гидроцилиндра опрокидывающего механизма автосамосвалов марки КамАЗ	46
Поршни для буровых установок	46

## 7. Футеровки

<b>ТУ 38 305137-99</b> Футеровочные детали для шаровых мельниц мокрого помола: МШР 44,3×50,1, МШР 36×50, МШР 36×40, МШЦ 45×60, МРГ 40×75	47
<b>ТУ 38 305137-99</b> Футеровочные детали для мельниц мокрого самоизмельчения: ММС 70×23, ММС 90×30, «Роксайд»	48
<b>ТУ 38 305137-99</b> Футеровочные детали	48
<b>ТУ 38 105 1861- 88, ТУ 38 105 638-87</b> Детали резиновые технические для футеровки рудоразмельных мельниц самоизмельчения, горнообогатительного оборудования и кузовов большегрузных самосвалов	49
Футеровки гидроциклонов	53

## 8. Неформовые резинотехнические изделия

<b>ГОСТ 5496-78</b> Трубки резиновые	54
<b>ГОСТ 6467-79</b> Шнуры резиновые	54
<b>ТУ 38 105881-85</b> Трубки резиновые вакуумные	54
<b>ТУ 38 305127-98</b> Трубки резиновые	54
<b>ТУ 38 305127-98</b> Шнуры резиновые	54
Профили для уплотнения окон кабин	54

Замок для профиля (уплотнителя окон кабин)	54
Профили для уплотнения стекол окон и других сооружений	54
Профили уплотнительные для дверей	55
Прокладки для автоклавов, котлов и других аппаратов	55
Шнуры монолитные прямоугольного и квадратного сечений	55
Шнуры круглого и фасонных сечений	55
Детали различных конфигураций различного назначения	55
<b>9. Смеси резиновые</b>	
<b>ТУ 38 105146-82</b> Резиновые смеси марки КР-360-3	56
<b>ТУ 38 105 1082-86</b> (2512-215-00149245-96, ТУ 2512-046-00152081-2003) Резиновые смеси невулканизированные	56
<b>ТУ 38 1051559-87</b> Резиновые смеси марок ГХ-1627, 2-602, ГХ-1626, ГХ-1751	59
<b>10. Клеи</b>	
<b>ГОСТ 2199-78</b> Клей марки НК	60
<b>ТУ 38 105758-79</b> Клей марки 2572	60
<b>ТУ 38 105517-86</b> Клей марки 4010	60
<b>ТУ 38 105214-87</b> Клей марки У-425-3	60
<b>ТУ 38 105 1760-89</b> Клей марки 88 СА	60
<b>ТУ 38 105408-90</b> Клей марки 4508	60
<b>ТУ 38 605194-94</b> Клей марки 88Н	60
<b>ТУ 2527-3-02962921-96</b> Клей резиновый самовулканизирующийся марки СВ	60
<b>ТУ 2513-009-00148926-97</b> Клей марки ЛС-425	61
Клей марки NILOS TL-T70	61
Клей марки Cement SC-2000 TIP TOP	61
Клей марки Хемосил	61
<b>11. АТИ</b>	
<b>ГОСТ 481-80</b> Паронит	62
<b>ГОСТ 1779-83</b> Шнуры асбестовые	62
<b>ГОСТ 5152-84</b> Набивки сальниковые	62
<b>ГОСТ 1198-93</b> Лента асбестовая тормозная	62
<b>ГОСТ 6102-94</b> Ткани асбестовые	62
<b>ГОСТ 2850-95</b> Картон асбестовый	62
<b>ТУ 5728-004-17172478-99</b> Графитовая набивка	62
<b>12. Разное</b>	
<b>ГОСТ 12652-74</b> Стеклотекстолит	63
<b>ГОСТ 5-78</b> Текстолит	63
<b>ГОСТ 10354-82</b> Пленка полиэтиленовая	63
<b>ГОСТ 19907-83</b> Стеклоткань	63
<b>ГОСТ 18215-87</b> Ткань полиамидная	63
<b>ГОСТ 2162-97</b> Лента изоляционная прорезиненная	63
<b>ТУ 2384-031-05666764-96</b> Автогерметик прокладка	63
<b>ТУ 2566-021-05766882-2001</b> Ткань мембранная прорезиненная	64
Заготовки (изделия) из фторопласта	64
Контакты	66

ООО «Балтрезинотехника» предлагает вашему вниманию Каталог выпускаемой продукции. Для получения необходимых разделов каталога достаточно устно или письменно обратиться в отдел сбыта.

### **Каталог состоит из следующих разделов:**

#### **Раздел 1. Общий ассортимент**

Сокращённый каталог – представлена продукция, пользующаяся наибольшим спросом

#### **Раздел 2. Ленты конвейерные**

Конвейерные ленты, в зависимости от типа, выпускаются бухтами стандартной длиной 94, 106 и 150 метров (для различных типов возможны большие длины ленты) и шириной до 3500 мм. По заказу изготавливаются бухты указанной потребителем длины. Ленты изготавливаются на основе тканей из комбинированных волокон прочностью по основе 55 Н/мм и синтетических высокопрочных тканей с прочностью по основе 100-400 Н/мм ширины с количеством прокладок в каркасе лент от 1 до 8

#### **Раздел 3. Рукава**

Выпускаются рукава для удовлетворения любых запросов потребителей горнодобывающих, энергетических отраслей и аналогичных им по видам технологических процессов. В настоящее время производится большой ассортимент этого вида продукции с разнообразными сочетаниями материалов, армирования и усиления, предназначенные для работы в различных агрессивных средах и в широком диапазоне давления и температур, рукава специального назначения:

- Рукава для подачи различных марок бензина, дизельного топлива, масел на нефтяной основе, растворов неорганических кислот и щелочей, воды, воздуха, газов, пищевых жидкостей, насыщенного пара, абразивных материалов, охлаждающих жидкостей

- Рукава для глубокого бурения, коррозионностойкие для добычи нефти
- Рукава с текстильным и металлическим усилением (автотракторные, паропроводные, нефтяные, для топливораздаточных колонок)
- Рукава напорно-всасывающие
- Рукава высокого давления
- Рукава напорные с текстильным каркасом
- Рукава напорные с нитяным каркасом
- Рукава антистатические
- Рукава для газовой сварки и резки металлов
- Рукава и муфты прокладочной конструкции («ДЮРИТ»)
- Рукава прокладочной конструкции, стойкие к антифризу, маслобензостойкие
- Рукава с круглотканым каркасом
- Рукава для промывки буровых скважин
- Рукава для стенов водоохлаждения высокочастотных генераторов
- Рукава поливинилхлоридные, полиуретановые

#### **Раздел 4. Ремни**

- Ремни приводные клиновые – для приводов станков и промышленных установок
- Ремни вентиляторные для автотракторной техники
- Ремни вариаторные
- Ремни с формованным зубом на нижнем основании
- Ремни многоручьёвые
- Ремни антистатические
- Ремни поликлиновые
- Ремни плоские приводные резинотканевые
- Ремни плоские приводные бесконечные
- Ремни узкого сечения
- Ремни шестигранные (двойные) клиновые

- Ремни приводные круглого сечения
- Ремни бесконечные плоские
- Ремни зубчатые полиуретановые литые
- Ремни зубчатые резиновые

### **Раздел 5. Формовые и неформовые резинотехнические изделия**

- Широко представлены кольца уплотнительные круглого и прямоугольного сечения, манжеты для пневматических и гидравлических устройств, втулки, сита, футеровки, гидроуплотнения
- Профили, шнуры, трубки
- Манжеты резиновые армированные
- Уплотнения резиновые армированные
- Изделия, изготавливаемые формовым и неформовым способом из резин, отличающихся повышенной теплостойкостью
- Диэлектрические и автомобильные ковры
- Детали резиновые для футеровок рудо-размольных мельниц

### **Раздел 6. Резинотехнические изделия различного назначения**

- Отбойные и вентиляционные трубы
- Технические пластины
- Клеи
- Ткани технические прорезиненные
- Мембраны резиновые
- Губчатые изделия
- Гуммированные валы
- Прокладки резиновые
- Лента к вакуум-фильтрам
- Смеси резиновые невулканизированные
- Вальцованные и каландрованные резиновые смеси
- Средства защиты
- Резервуары
- Эбонитовые изделия

## ГОСТ 20-85 Ленты конвейерные резиноканевые

### 1.2, 2.1, 2.2 Общего назначения

#### Область применения

(вид транспортируемого груза):

**Тип 1.2** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 500 мм, бревна диаметром до 900 мм и другие материалы. Известняк, доломит кусками размером до 500 мм, руды черных и цветных металлов кусками до 350 мм и другие крупнокусковые материалы, бревна диаметром до 900 мм.

**Тип 2.1** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 100 мм, известняк, доломит, кокс, агломерат, шихта, концентрат руд-

ный и другие высокоабразивные и абразивные материалы кусками размером до 150 мм и штучные грузы.

**Тип 2.2** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 100 мм, известняк, доломит, кокс, агломерат, шихта, концентрат рудный и другие высокоабразивные и абразивные материалы кусками размером до 150 мм и штучные грузы. Уголь рядовой, глина, цемент, мягкие породы и другие малоабразивные материалы кусками до 150 мм.

Тип ленты	1.2	2.1	2.2
Ширина, мм	300-2000	300-3000	300-3000
Длина, м	80-300		
Количество прокладок	2-8		
Вид ткани	TK-200 TK-300	TK-100 TK-200 TK-300	БКНЛ-65 TK-80 TK-100 TK-200 TK-300
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	8,0/2,0; 6,0/2,0		6,0/2,0; 5,0/2,0; 4,0/2,0; 3,0/1,0; 2,0/1,0; 1,0/1,0
Вид борта	НБ, РБ		
Температура окружающего воздуха	от -45°C до +60°C		

### 1.2М, 2М Морозостойкие

#### Область применения

(вид транспортируемого груза):

**Тип 1.2М** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 500 мм, бревна диаметром до 900 мм и другие материалы. Известняк, доломит кусками размером до 500 мм, руды черных и цветных металлов кусками до 350 мм и другие крупнокусковые материалы, бревна диаметром до 900 мм.

**Тип 2М** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 100 мм, известняк, доломит, кокс, агломерат, шихта, концентрат рудный и другие высокоабразивные и абразивные материалы кусками размером до 150 мм и штучные грузы. Уголь рядовой, глина, цемент, мягкие породы и другие малоабразивные материалы кусками до 150 мм.

Тип ленты	1.2М	2М
Ширина, мм	300-2000	300-3000
Длина, м	80-300	
Количество прокладок	2-8	
Вид ткани	ТК-200 ТК-300	ТК-200 ТК-300
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	8,0/2,0; 6,0/2,0	8,0/2,0; 6,0/2,0; 5,0/2,0 4,0/2,0; 3,0/1,0
Вид борта	НБ, РБ	РБ
Температура окружающего воздуха	от -60°C до +60°C	

## 1.2Ш, 2Ш Трудновоспламеняющиеся

### Область применения

(вид транспортируемого груза):

**Тип 1.2Ш** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 500 мм, бревна диаметром до 900 мм и другие материалы. Уголь кусками размером до 700 мм и породы кусками размером до 500 мм, антрацит кусками размером до 700 мм или порода кусками размером до 500 мм.

**Тип 2Ш** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками

размером до 100 мм, известняк, доломит, кокс, агломерат, шихта, концентрат рудный и другие высокоабразивные и абразивные материалы кусками размером до 150 мм и штучные грузы. Уголь рядовой, глина, цемент, мягкие породы и другие малоабразивные материалы кусками до 150 мм. Уголь (куски размером до 500 мм) и породы (куски размером до 300 мм), антрацит кусками размером до 500 мм или породы размером до 300 мм.

Тип ленты	1.2Ш	2Ш
Ширина, мм	300-2000	
Длина, м	80-300	
Количество прокладок	2-8	
Вид ткани	ТК-200 ТК-300	ТК-100 ТК-200 ТК-300
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	6,0/3,5	4,5/3,5
Вид борта	НБ, РБ	
Температура окружающего воздуха	от -25°C до +60°C	

## 1.2ШМ, 2ШМ Трудновоспламеняющиеся морозостойкие

### Область применения

(вид транспортируемого груза):

**Тип 1.2ШМ** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 500 мм, бревна диаметром до 900 мм и другие материалы. Уголь кусками размером до 700 мм и породы

кусками размером до 500 мм, антрацит кусками размером до 700 мм или порода кусками размером до 500 мм.

**Тип 2ШМ** – руды черных и цветных металлов, крепкие горные породы кусками размером до 100 мм, известняк, доломит, кокс, агломерат, шихта, концентрат руд-

## Ленты конвейерные

ный и другие высокоабразивные и абразивные материалы кусками размером до 150 мм и штучные грузы. Уголь рядовой, глина, цемент, мягкие породы и другие малоабразивные материалы кусками до

150 мм. Уголь (куски размером до 500 мм) и породы (куски размером до 300 мм), антрацит кусками размером до 500 мм или породы размером до 300 мм.

Тип ленты	1.2ШМ	2ШМ
Ширина, мм	300-2000	
Длина, м	80-300	
Количество прокладок	2-8	
Вид ткани	TK-200; TK-300	TK-100; TK-200; TK-300
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	6,0/3,5	4,5/3,5
Вид борта	НБ, РБ	
Температура окружающего воздуха	от -45°С до +60°С	

### 2Т1, 2Т2 Теплостойкие ; 2Т3 Повышенной теплостойкости

#### Область применения

(вид транспортируемого груза):

**Тип 2Т1** – материалы с температурой до +100°С: высокоабразивные, абразивные, малоабразивные и неабразивные.

**Тип 2Т2** - материалы с температурой до +150°С: высокоабразивные, абразивные,

малоабразивные и неабразивные.

**Тип 2Т3** - материалы с температурой до +200°С и возможностью кратковременного повышения до +400°С: высокоабразивные, абразивные, малоабразивные, и неабразивные.

Тип ленты	2Т1	2Т2	2Т3
Ширина, мм	300-2000		300-1600
Длина, м	80-300		25-300
Количество прокладок	2-8		3-6
Вид ткани	TK-100; TK-200; TK-300		
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	8,0/2,0; 6,0/2,0	8,0/2,0; 6,0/2,0; 5,0/2,0	8,0/2,0; 6,0/2,0
Вид борта	НБ, РБ		
Температура окружающего воздуха	от -25°С до +60°С		

#### Примечание:

- Для 2Т1, 2Т2 температура рабочей обкладки в месте разгрузки не должна превышать +80°С.
- Для 2Т2 температура рабочей обкладки в месте разгрузки не должна превышать +100°С (+80°С – для

ленты с обкладками 5,0-2,0).

3. Физико-механические показатели ленты 2Т3 выше требований ГОСТ 20-85.



## Ленты конвейерные трудногораемые

### 1ШТС, 2ШТС Трудногораемые

#### Область применения

(вид транспортируемого груза):

Предназначены для эксплуатации в угольных, сланцевых, рудных шахтах и на открытых горных разработках.

**Тип 1ШТС** (для тяжелых условий эксплуатации) – уголь кусками размером до 700 мм и антрацит кусками размером до 700 мм.

**Тип 2ШТС** (для средних условий эксплуатации) – уголь кусками размером до 500 мм и антрацит кусками размером до 500 мм.

#### Физико-механические показатели лент:

- относительное удлинение по основе, при нагрузке, составляющей 10% от номинальной прочности образца, % не более - 2,0
- прочность связи Н/мм, более:
  - между рабочей обкладкой и каркасом - 4,0;
  - между прокладками - 4,5.

#### Показатели пожаробезопасности:

- время горения одного образца ленты после вынесения из пламени спиртовой горелки, в сек, не более, с обкладками/ без обкладок - 5/15;
  - время горения шести образцов ленты после вынесения из пламени спиртовой горелки, в сек, не более, с обкладками/ без обкладок - 18/45;
  - при испытании в лабораторной пожарной штольне длина участка ленты, оставшегося неповрежденным должна составлять, не менее - 30% длины образца.
- Ленты соответствуют нормам европейских стандартов по пожаробезопасности.

Тип ленты	1ШТС	2ШТС
Ширина, мм	800-2000	
Длина, м	200	
Количество прокладок	2-7	
Вид ткани	ТК-200; ТК-300; ТЛК-200; ТЛК-300; ТЛК-400; ЕР-250	
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	6,0/3,5	4,5/3,5
Вид борта	РБ	
Температура окружающего воздуха	от -25°С до +60°С	

#### Примечание:

1. По требованию потребителей конвейерные ленты могут быть изготовлены на основе синтетических тканей прочностью до 200, 300, 400, 630, 800 Н/мм.  
 2. Ленты ШТС не воспламеняются при трении, относятся к группе медленно распространяющих пламя по поверхности, быстро затухают без источника пламени. По пожаробезопасности и физико-механическим показателям не уступают трудногораемым лентам производства Польши,

Германии, Англии и других стран. Ленты ШТС изготавливаются на основе полиэфир-полиамидных тканей ТЛК с прочностью 200-400 Н/мм, что обеспечивает удлинение конвейерных лент до 2%. Использование полиэфирного волокна позволяет снизить количество гофров на ленте до 1% на площади 10 м<sup>2</sup>, повысить работоспособность и облегчить стыковку.

## Ленты конвейерные резиноканевые рифлёные

### Область применения:

Предназначены для транспортирования грузов на наклонных конвейерах.

Тип ленты	рифленая	рифленая 2.2	рифленая 2М	рифленая 2Т1
Ширина, мм	800-1400	500-1200	500-1200	
Длина, м	не менее 73	не более 150		
Количество прокладок	4-6	2-6	2-6	
Вид ткани	БКНЛ-65	ТК-100; ТК-200; ТЛК-200; ТЛК-300		
Толщина обкладок: рабочей - нерабочей, мм	6,0/3,0	8,0/2,0; 6,0/3,0	8,0/2,0; 6,0/3,0	8,0/2,0; 6,0/2,0
Вид борта	НБ, РБ	РБ		
Угол наклона	до 18°	от 20° до 35°		
Температура окружающего воздуха	от -45°С до +60°С		от -60°С до +60°С	от -25°С до +60°С

## Ленты конвейерные резинокросовые

Ленты конвейерные резинокросовые используются в шахтах и открытых разработках для транспортирования угля, горной породы, глины, кокса, шихты, агломерата, железной и полиметаллической руды с размером куска до 500 мм.

Ленты могут быть изготовлены в зависимости от условий эксплуатации: общего назначения (при температуре

окружающего воздуха от -45 до +60 °С), трудновоспламеняющиеся (от -25 до +60 °С), морозостойкие (от -60 до +60 °С).

### Общее примечание:

По требованию потребителей возможно изготовление лент: трудногораемых, теплостойких, морозостойких, пониженной горючести, а также изготовление лент с утолщенными обкладками и требуемой прочности (4000, 5000 Н/мм).

### Общего назначения:

#### РТЛ-1500

### Область применения:

Бурый и каменный уголь, формовочная земля, мягкие вскрышные породы,

глина, песок, гравий, цемент и другие малоабразивные материалы с размером куска до 500 мм.

Технические характеристики	
Ширина, мм	800-2000
Длина, м	120-300
Диаметр троса, мм	4,2; 6,0
Шаг тросов в ленте	9(±2)
Толщина, мм	18(±2)
Расчетная прочность, Н/мм ширины	1500
Расчетная толщина резиновых обкладок с рабочей и нерабочей стороны ленты, мм	7/7
Расчетная масса ленты, кг/кв.м	28

### Примечание:

Температура окружающего воздуха от -45°С до +60°С.

## РТЛ-2500

### Область применения:

Транспортирование железной руды, антрацита горных пород средней

крепости, кокс, шихта, известняк и другие абразивные материалы с размером кусков до 500 мм.

Технические характеристики	
Ширина, мм	1000-2000
Длина, м	120-300
Диаметр троса, мм	7,5
Шаг тросов в ленте	14
Толщина, мм	20,5
Расчетная прочность, Н/мм ширины	2500
Расчетная толщина резиновых обкладок с рабочей и нерабочей стороны ленты, мм	7/7
Расчетная масса ленты, кг/кв.м	37

### Примечание:

Температура окружающего воздуха от -45°C до +60°C.

## РТЛ-3150

### Область применения:

Железная руда, антрацит, горные породы средней крепости, кокс и

другие высокоабразивные материалы с размером куска до 500 мм.

Технические характеристики	
Ширина, мм	1000-2000
Длина, м	120-300
Диаметр троса, мм	8,25
Шаг тросов в ленте	14
Толщина, мм	22,5(±2)
Расчетная прочность, Н/мм ширины	3150
Расчетная толщина резиновых обкладок с рабочей и нерабочей стороны ленты, мм	7/7
Расчетная масса ленты, кг/кв.м	43

### Примечание:

Температура окружающего воздуха от -45°C до +60°C.

## Трудновоспламеняющиеся

### РТЛТВ-1500

### Область применения:

Для угольных шахт: железная руда, антрацит, горные породы средней крепости, кокс, известняк, агломерат и другие абразивные материалы с размером куска до 500 мм.

### Технические характеристики:

Соответствуют ленте РТЛ-1500.

### Примечание:

Диапазон рабочих температур от -25°C до +60°C, поверхностное электросопротивление  $3,0 \times 10^8$  Ом.

## Ленты конвейерные

### РТЛТВ-2500

#### Область применения:

Для шахт. Полиметаллические руды, крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы.

#### Технические характеристики:

Соответствуют ленте РТЛ-2500.

#### Примечание:

Диапазон рабочих температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ , поверхностное электросопротивление  $3,0 \times 10^8$  Ом. Может изготавливаться на оцинкованном тросе.

### РТЛТВ-3150

#### Область применения:

Для шахт. Полиметаллические руды, крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы.

#### Технические характеристики:

Соответствуют ленте РТЛ-3150.

#### Примечание:

Диапазон рабочих температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

### РТЛТВ-5000

#### Область применения:

Для шахт. Полиметаллические руды,

крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы.

Технические характеристики	
Ширина, мм	1600
Длина, м	120-300
Диаметр троса, мм	10,6( $\pm 0.5$ )
Шаг тросов в ленте	17( $\pm 2$ )
Толщина, мм	30( $\pm 5$ )
Расчетная прочность, Н/мм ширины	5000
Расчетная толщина резиновых обкладок с рабочей и нерабочей стороны ленты, мм	10/10
Расчетная масса ленты, кг/кв.м	60

#### Примечание:

Диапазон рабочих температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

### РТЛТВ-2500 Трудновоспламеняющиеся на оцинкованном тросе

#### Область применения:

Для шахт. Уголь, полиметаллические руды, крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы.

Ленты на основе оцинкованного троса значительно превосходят ленты на основе латунированного троса за счет увеличения сроков службы, более высоких и стабильных адгезионных

показателей во время всего срока эксплуатации ленты, отсутствием коррозии тросов в процессе работы в угольных шахтах.

#### Технические характеристики:

Соответствуют ленте РТЛ-2500.

#### Примечание:

Диапазон рабочих температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

### **Трудногораемые (трудногорючие): РТЛШТС(ТГ)-1500**

#### **Область применения:**

Для шахт. Полиметаллические руды, крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы.

### **РТЛШТС(ТГ)-2500**

#### **Область применения:**

Для шахт. Полиметаллические руды, крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы.

### **РТЛМ-2500 Морозостойкие**

#### **Область применения:**

Для шахт. Полиметаллические руды, крепкие горные породы, железные руды и другие высокоабразивные материалы. Морозостойкие ленты способны длительное время работать в условиях

#### **Технические характеристики:**

Соответствуют ленте РТЛ-1500.

#### **Примечание:**

Диапазон рабочих температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ , время затухания 1 обр. - 5 сек., кислородный индекс - 32.

#### **Технические характеристики:**

Соответствуют ленте РТЛ-2500.

#### **Примечание:**

Диапазон рабочих температур от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ , время затухания 1 обр. - 5 сек., кислородный индекс - 32.

низких температур.

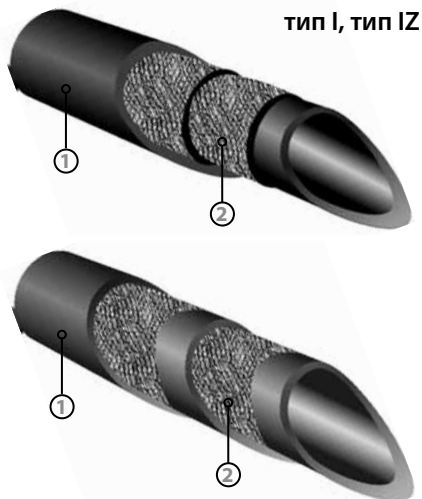
#### **Технические характеристики:**

соответствуют ленте РТЛ-2500.

#### **Примечание:**

Диапазон рабочих температур от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

## ГОСТ 6286-73 Рукава резиновые высокого давления с металлическими оплетками неармированные



тип II, тип IIZ

### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Металлооплетка

### Примечание:

1. Рукава изготавливаются с одной (Тип I) и двумя (Тип II) металлическими оплетками из латунированной и смешанной проволоки.
2. Рукава групп А, Б и В имеют 3-х кратный запас прочности. Рукава группы Z имеют 4-х кратный.
3. Стандарт содержит все требования МС ИСО 1436-78.
4. В индивидуальных случаях возможно изготовление рукавов следующих длин:  
Ø 6 – 50 м; Ø 8 – 80 м; Ø 10 – 100–130 м;  
Ø 12, 16–200 м; Ø 20 – 110–120 м;  
Ø 25 – 100–110 м.

### Назначение:

Предназначены для подачи под высоким давлением жидкостей. Маслобензостойкие.

### Пример условного обозначения:

ИЛ-12-13,5-У ГОСТ 6286-73

Рукав групп А, Б или В

I – тип

Л – оплетка из латунированной проволоки

12 – внутренний диаметр, мм

13,5 – рабочее давление, МПа

У – для умеренного климата

Рукав групп Z

Z-I-12-14 ГОСТ 6286-73

Z – группа

I – тип

12 – внутренний диаметр, мм

14 – рабочее давление, МПа

для умеренного и тропического климата

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным климатом от  $-50^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ ; для районов с холодным климатом от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ .

### Рабочая среда:

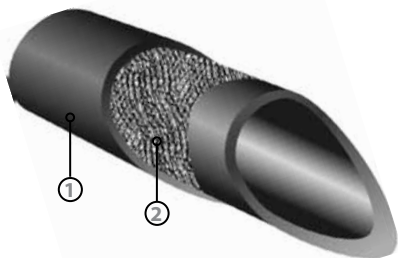
Рукава групп А, Б и В: бензин, керосин, дизтопливо, масла на нефтяной основе, вода;

Рукава группы Z: гидравлические жидкости, минеральные масла, растворимые масла, масляные и водные эмульсии, водный раствор гликоля, вода. Озоностойкие.

## Технические характеристики

Тип, группа	Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа				Длина, м
	внутренний	наружный	Гр.А	Гр.Б	Гр.В	Z	
I А,Б,В	4,0	14,5	20,0	25,0	30,0	-	0,5-4,0
	6,0	16,5	19,0	23,0	27,0		
	8,0	18,0	16,5	21,0	24,0		
	10,0	20,5	15,0	18,0	22,0		
	12,0	22,5	13,5	16,0	20,0		
	16,0	27,5	10,0	13,0	15,0		
	20,0	32,0	9,0	12,0	14,0		
	25,0	37,0	8,0	10,0	12,0		
	32,0	44,0	6,5	7,5	9,0		
	38,0	50,0	4,0	5,0	6,0		
II А,Б,В	4,0	17,0	30,0	35,0	41,0	-	0,5-4,0
	6,0	19,0	28,0	33,0	37,0		
	8,0	21,0	25,0	32,0	35,0		
	10,0	23,0	21,5	27,0	31,0		
	12,0	25,0	21,0	25,0	30,0		
	12,5	25,0	-	25,0	-		
	16,0	29,0	16,5	20,0	24,0		
	20,0	29,3	-	16,0	-		
	20,0	31,0	-	-	22,0		
	20,0	34,0	15,0	18,0	22,0		
	25,0	39,0	12,5	16,0	20,0		
	32,0	46,0	10,0	13,0	14,0		
	38,0	52,0	8,0	9,0	10,0		
I Z	6,0	15,9	-	-	-	20,0	до 20
	8,0	17,5				17,5	
	10,0	19,85				16,0	
	12,0	23,0				14,0	
	16,0	26,2				10,5	
	20,0	31,2				9,0	
	25,0	38,1				7,0	
	31,5	46,0				4,4	
	32,0	46,0				4,4	
	38,0	52,6				3,5	
50,0	65,7	2,6					
II Z	6,0	17,5	-	-	-	35,0	до 20
	8,0	19,1				30,0	
	8,0	21,0				35,0	
	10,0	21,4				28,0	
	10,0	23,0				31,0	
	12,0	24,6				25,0	
	12,0	26,0				30,0	
	16,0	27,8				20,0	
	16,0	29,0				24,0	
	20,0	32,8				16,0	
	20,0	34,0				22,0	
	25,0	39,7				14,0	
	32,0 (31,5)	50,5				11,0	
	38,0	57,15				9,0	
50,0	68,85	8,0					

## ГОСТ 9356-75 Рукава резиновые для газовой сварки и резки металлов



### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Металлооплетка

### Назначение:

Предназначены для подачи под давлением газов, жидкого топлива, кислорода к приборам для газовой сварки и резки металлов.

### Пример условного обозначения:

I-12-0,63-У ГОСТ 9356-75

- I – класс
- 12 – внутренний диаметр, мм
- 0,63 – рабочее давление, МПа
- У – для умеренного климата

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным климатом от  $-35^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ ; для районов с холодным климатом от  $-35^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ .

### Технические характеристики

Класс	Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа	Длина, м	Назначение
	внутренний	наружный			
I	6,3	13,0	0,63	40,0-70,0; до 100,0 (для Ø6,3)	Для подачи под давлением: ацетилена, пропана, бутана, городского газа
	8,0	16,0			
	9,0	18,0			
	10,0	19,0			
	12,0	22,0			
II	6,3	13,0	0,63	40,0-70,0; до 100 (для Ø6,3)	Для подачи под давлением: жидкого топлива, бензина А-72, уайт-спирита, керосина или их смеси
	9,0	18,0			
	10,0	19,0			
	12,0	22,0			
III	6,3	13,0	2,0	40,0-70,0; до 100 (для Ø6,3)	Для подачи под давлением: кислорода
	9,0	18,0			
	12,0	22,0			
	12,5	22,5			
	16,0	26,0			

### Примечание:

1. Наружный слой рукавов может быть изготовлен в цветном исполнении.
2. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3821-77.



## ГОСТ 5398-76 Рукава резиновые напорно-всасывающие

### Назначение:

Предназначены для всасывания и нагнетания различных жидкостей, топлив и масел на нефтяной основе.

### Пример условного обозначения:

Б-2-38-10У ГОСТ 5398-76

Б – класс

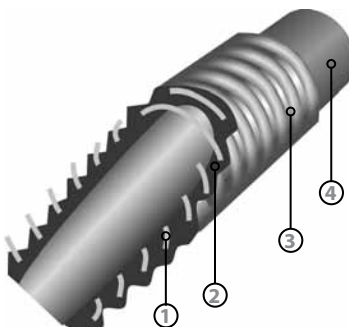
2 – группа

38 – внутренний диаметр, мм

10 – рабочее давление кгс/см<sup>2</sup> (1,0 МПа)

У – для умеренного климата

**Температурный интервал работоспособности** от –35°С до +90°С.



### Конструкция рукава:

1. Металлонить
2. Резиновый слой
3. Тканевый каркас
4. Мягкая манжета

### Технические характеристики

Класс	Внутренний диаметр, мм	Рабочее давление, МПа	Длина, м	Примечание
Б	25,0	0,3 0,5 1,0	4,0 (для рукавов Ø 38,0-100,0)	Для подачи бензина, керосина, топлива
В	32,0			Для подачи воды технической
КЩ	38,0			Для подачи слабых растворов неорганических кислот и щелочей с концентрацией до 20%
	50,0			Для подачи пищевых веществ
	65,0			
Г	75,0	0,3 0,5	6,0 (для рукавов Ø 125,0-250,0)	Для подачи воздуха, углекислого газа, азота, инертных газов
	90,0			
	100,0			
	125,0			
	150,0			
	300,0			

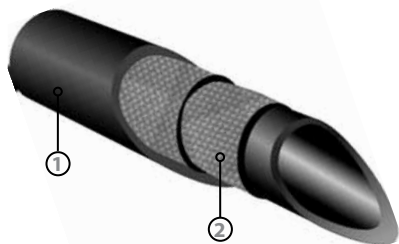
### Примечание:

В зависимости от условий работы рукава всех классов изготавливают двух групп:

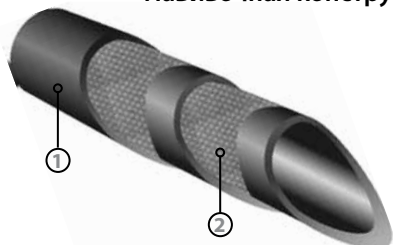
1 – всасывающие, 2 – напорно-всасывающие.

### ГОСТ 10362-76

### Рукава резиновые напорные с нитяным усилением неармированные



Навивочная конструкция



Оплеточная конструкция

#### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый слой

#### Назначение:

Предназначены для использования в качестве гибких соединительных трубопроводов для подачи под давлением воздуха, инертных газов и жидкостей.

#### Пример условного обозначения:

12×20-1,6 ГОСТ 10362-76

12 – внутренним диаметром, мм

20 – наружным диаметром, мм

1,6 – рабочее давление, МПа

#### Выпускаются двух конструкций:

оплеточной и навивочной.

#### Температурный интервал работоспособности

для районов с умеренным климатом от –50°С до +90°С; для холодного

климата от –60°С до +90°С.

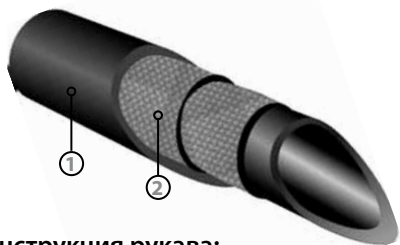
#### Примечание:

Рукава маслобензостойкие, кислотощелочеустойчивые (для слабых растворов кислот и щелочей с концентрацией до 20%, кроме азотной).

## Технические характеристики

Конструкция	Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа	Длина, м
	внутренний	наружный		
Оплеточная	8,0	19,0	0,5-2,0	10,0
	4,0	11,5		1,6
	6,0	14,0		
	6,3	14,5		
	8,0	16,5		
	10,0	18,5		
	12,0	20,0		
	14,0	23,0		
	16,0	25,0		
	18,0	27,0		
	20,0	29,0		
	25,0	35,0		
	32,0	43,0		
	38,0	49,0		
40,0	51,5			
50,0	61,5			
Навивочная	4,0	12,0	0,5-2,0	2,5
	6,0	14,5		
	8,0	17,0		
	10,0	19,5		
	12,0	21,5		
	14,0	24,5		
	16,0	26,0		
	18,0	27,0		
	25,0	34,0		
	32,0	43,5		
38,0	49,0			
Оплеточная	4,0	12,5	0,5-2,0	4,0
	6,0	15,0		
	8,0	18,0		
	10,0	18,5		
	12,0	21,0		
	14,0	23,5		
	16,0	26,0		
	18,0	27,5		
	20,0	29,5		
	25,0	36,0		
Навивочная	6,0	14,0	2,0-20,0	1,6
	8,0	16,5		
	10,0	18,5		
	12,0	20,0		
	14,0	23,0		
	16,0	25,0		
Навивочная (дорновая)	16,0	25,0	0,5-18,0	1,6
	18,0	27,0		
	20,0	29,0		
	25,0	35,0		

## ГОСТ 18698-79 Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом



### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый слой

### Назначение:

Предназначены для использования в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением жидкостей, насыщенного пара газов и сыпучих материалов.

Класс: Б (I); В (II); ВГ (III); Г (IV); П (VII); Ш (VIII); Пар-2 (X), Пар-1 (X).

### Пример условного обозначения:

Б(I)-10-50-64 У (Т, ХЛ) ГОСТ 18698-79

Б(I) – класс

10 – рабочее давление (кгс/см<sup>2</sup>)

50 – внутренний диаметр, мм

64 – наружный диаметр, мм

### Климатическое исполнение:

Т – тропики

У – умеренный климат

ХЛ – холодный климат

### Рабочая среда:

Б(I) – бензины, керосины минеральные, масла на нефтяной основе;

В(II) – вода техническая (без присадок), растворы неорганических кислот и щелочей концентрацией до 20% (кроме растворов азотной кислоты);

ВГ (III) – горячая вода;

Г (IV) – воздух, углекислый газ, азот и другие инертные газы;

П (VII) – пищевые вещества (спирт, вино, пиво, молоко, слабокислые растворы органических и других веществ, питьевая вода);

Ш (VIII) – абразивные материалы (песок от пескоструйных аппаратов), слабощелочные и слабокислые растворы для штукатурных и малярных работ;

Кл. Пар-2 (X), кл. Пар-1 (X) – насыщенный пар.

### Температурный интервал работоспособности рукавов, °С в районах

	Б (I)	В (II)	ВГ (III)	Г (IV)	П (VII)	Ш (VIII)	Пар-2 (X)	Пар-1 (X)
С умеренным климатом	-35 +70	до +50	до +100	-35 +50	до +50	-35 +50	до +175	до +143
С тропическим климатом	-20 +70	до +55	до +100	-20 +55	до +55	-20 +50	-	до +143
С холодным климатом	-50 +70	до +50	до +100	-55 +50	до +50	-50 +50	до +175	до +143

Класс	Внутренний диаметр, мм	Давление, МПа
Б (I)	10 - 200	0,25; 0,63; 1,0; 1,6; 2,0
В (II)	10 - 200	0,25; 0,63; 1,0; 1,6; 2,0
ВГ (III)	10 - 75	0,63; 1,0
Г (IV)	10 - 200	0,63; 1,0; 1,25
П (VII)	10 - 200	0,25; 0,63; 1,0; 1,6; 2,0
Ш (VIII)	16 - 100	0,25; 0,63; 1,0; 1,6; 2,0
ПАР-1 (X)	12 - 100	0,3
ПАР-2 (X)	16 - 76	0,8; 1,0

### Примечание:

Рукава кл. Б(I); В(II); Ш(VIII); П(VII) – имеют 3-х кратный запас прочности.

Рукава кл. ВГ(III); Г(IV); Пар-2 (X); Пар-1 (X) – имеют 5-ти кратный запас прочности.

## ГОСТ 25452-90 Рукава резиновые высокого давления с металлическими навивками неармированные

### Назначение:

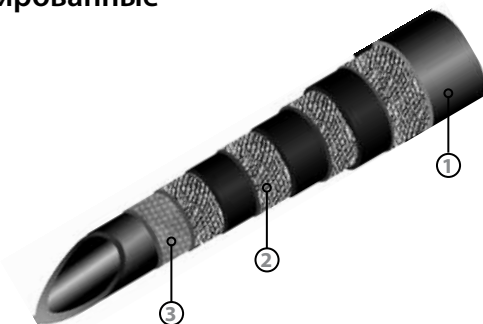
Предназначены для подачи под высоким давлением жидкостей. Маслобензостойкие.

### Пример условного обозначения:

16×28,4-120-У ГОСТ 25452-90

16 – внутренний диаметр, мм  
28,4 – наружный диаметр, мм  
120 – рабочее давление, МПа  
У – для умеренного климата

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным климатом от –40°С до +70°С; для районов с холодным климатом от –50°С до +70°С.



### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Металлоплетка
3. Тканевый слой

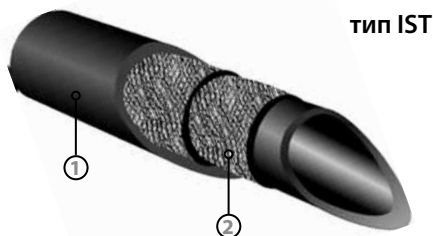
### Технические характеристики

Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа		Разрывное давление, МПа	Длина, м
внутренний	наружный	Запас прочности			
		3х кратный	4х кратный		
8,0	19,6	46,0	35,0	140	0,5-4,0
8,0	20,4	56,0	42,5	170	
10,0	22,4	51,0	38,0	155	
12,0	23,6	33,0	25,0	100	
12,0	23,6	40,0	30,0	120	
12,0	24,4	46,0	35,0	140	
12,0	25,4	58,0	43,5	175	
16,0	27,6	30,0	22,5	90	
16,0	27,6	35,0	26,0	105	
16,0	28,4	40,0	36,0	120	
16,0	28,9	50,0	37,5	150	
20,0	31,6	22,5	17,0	68	
20,0	31,6	24,0	18,0	72	
20,0	31,6	28,0	21,0	84	
20,0	32,4	33,0	25,0	100	
20,0	32,9	43,0	32,0	129	
25,0	38,8	28,0	21,0	84	
25,0	39,3	36,5	27,5	110	

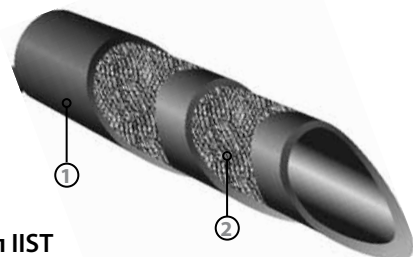
### Примечание:

1. Рукава имеют 4 силовых слоя из латунированной проволоки.
2. Рукава соответствуют международному стандарту МС ИСО 3862-80 в части рукавов типа 1 и 2.

## DIN 20022 Рукава высокого давления с металлическими оплетками



тип IST



тип IIST

### Назначение:

Предназначены для использования в гидравлических установках с температурой от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+100^{\circ}\text{C}$ . Маслобензостойкие. Озоностойкие.

### Пример условного обозначения:

IST 10 DIN 20022

IST – тип

10 – внутренний диаметр, мм

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным климатом от  $-50^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ ; для районов с

### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Металлооплетка

холодным климатом от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ .

### Технические характеристики

Внутренний диаметр, мм	Наружный диаметр, мм		Рабочее давление, МПа	
	Тип IST	Тип IIST	Тип IST	Тип IIST
6,0	15,9	17,5	22,5	40,0
6,4	13,4	15,0	22,5	40,0
7,9	15,0	16,6	21,5	35,0
8,0	17,5	19,1	21,5	35,0
9,5	17,4	19,0	18,0	33,0
10,0	19,8	21,4	18,0	33,0
12,0	23,0	24,6	16,0	27,5
12,7	20,6	22,2	16,0	27,0
15,9	23,7	25,4	13,0	25,0
16,0	26,2	27,8	13,0	25,0
20,0	30,2	32,8	10,5	21,5
25,0	38,1	39,7	8,8	16,5
32,0	46,0	50,8	6,3	12,5
38,0	52,4	57,2	5,0	9,0
50,0	63,5	66,9	4,0	8,0

### Примечание:

По сравнению с рукавами гр. А, Б, В ГОСТ 6286-73 имеют следующие преимущества:

1. Рукава работоспособны в более агрессивных рабочих средах – гидравлические жидкости, минеральные масла, растворимые масла, эмульсионные масла, масляные и водные эмульсии, водный раствор гликоля.
2. Используется проволока с разрывным усилием

не менее 20,0 кг.

3. Рукава имеют 4-х кратный запас прочности.
4. Применение более маслобензостойкой резиновой смеси, обеспечивающей стойкость к набуханию в рабочей жидкости.
5. Рукава устойчивы к повышенному динамическому нагружению.

## ТУ 1051308/6664-83

### Рукава напорно-всасывающие для перекачки химических веществ

#### Назначение:

Предназначены для перекачки химических веществ и водных растворов. Рукава с текстильным каркасом, металлической спиралью, имеющие на концах мягкие манжеты.

#### Пример условного обозначения:

50-0,5 ТУ 1051308/6664-83

50 – внутренний диаметр, мм

0,5 – рабочее давление 0,5 МПа

Температурный интервал работоспособности от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

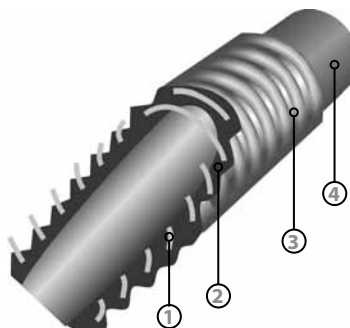
Рабочий вакуум, МПа: 0,08.

Рабочее давление, МПа: 0,5.

Длина, м: 10.

#### Технические характеристики

Внутренний диаметр, мм	Длина манжеты, мм
25,0	120,0
32,0	120,0
38,0	120,0
50,0	120,0
65,0	160,0
75,0	160,0
100,0	160,0



#### Конструкция рукава:

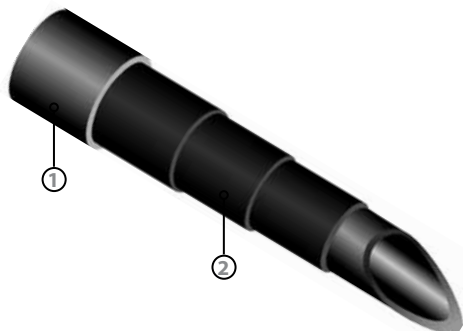
1. Металлонить
2. Резиновый слой
3. Тканевый каркас
4. Мягкая манжета

#### Примечание:

Рукава должны иметь не менее чем трехкратный запас прочности (ЗР) при разрыве гидравлическим давлением.

## Рукава

### ТУ 005 6016-87 Рукава и муфты прокладочной конструкции («ДЮРИТ»)



#### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
  2. Тканевый каркас
- длина, м: 0,5-2,0

#### Назначение:

Предназначены для использования в качестве гибких соединительных трубопроводов для гидравлических, воздушных, топливных, масляных и других систем в специальной технике. Маслобензостойкие.

#### Пример условного обозначения:

40У27-3 ТУ 005 6016-87

- 40 – конструктивная группа,  
У – тип рукава по назначению,  
27 – внутренний диаметр, мм  
3 – рабочее давление, кгс/см<sup>2</sup>

#### Технические характеристики

Внутренний диаметр, мм	Рабочее давление, МПа	Температура рабочей среды, °С
4,0-54,0	1,3	топливо Т-1, Т-2, ТС-1, масло АМГ-10, МС-20:
8,0-60,0	0,7	от -55°С до +100°С;
70,0-76,0	0,7	дизтопливо марок «З», «Л»: от -55°С до +70°С;
18,0-25,0	0,5	масло МТ-16п, МТ-8п, МТ-14п, М16ИХП-3, топливо ТСЗП-89,
63,0	0,5	антифриз «65»: от -55°С до +120°С;
27,0-90,0	0,3	бензин, воздух: от -55°С до +60°С;
90,0	0,1	масло МК-22: от -55°С до +130°С;
		вода питьевая: до +120°С.



## ТУ 38 1051909-89

Рукава-детали резиновые напорные прокладочной конструкции для автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных машин

### Назначение:

Предназначены для использования в качестве соединительных муфт трубопроводов для автомобилей, тракторов и сельхозмашин.

### Пример условного обозначения:

6×12-500-0,5 ТУ 38 1051909-89

6 – внутренний диаметр, мм

12 – наружный диаметр, мм

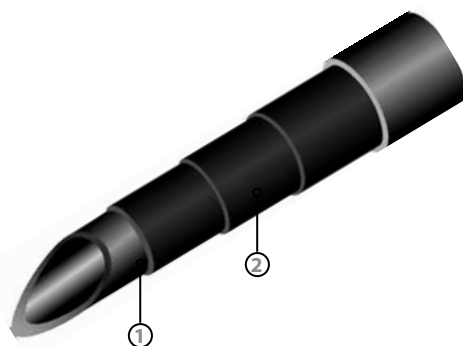
500 – длина, мм

0,5 – рабочее давление, МПа

Температурный интервал работоспособности для районов с умеренным климатом от –60 до +100°С.

### Технические характеристики

Внутренний диаметр, мм	Рабочее давление, МПа	Длина, м	Температура рабочей среды, °С
6,0 10,0 18,0	0,5	0,5-2,0	Автожидкости охлаждающие ТУ 6-02-751-86 тосол А40М: от –40°С до +100°С; тосол А65М: от –60°С до +100°С; дизтопливо ГОСТ 305 марки «З»: от –50°С до +70°С; марки «Л»: от –20°С до +70°С; воздух: от –55°С до +90°С; бензин (нефрас С2-80/120): от –50°С до +25°С.
10,0 16,0 18,0 20,0 25,0 27,0 30,0 40,0 42,0 50,0 54,0 58,0 60,0 70,0	0,3		
25,0 30,0 42,0 45,0 50,0	0,2		

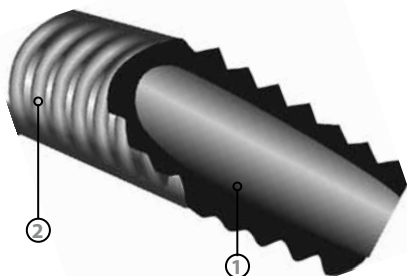


### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый каркас

## Рукава

### ТУ 7506008-30-90 Рукава резинотканевые гофрированные систем отопления и вентиляции автомобиля и трактора



#### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый каркас

#### Назначение:

Предназначены для подачи воздуха в салон и к стеклам в режимах отопления и вентиляции, а также холодного воздуха в системе предпускового подогрева двигателя автомобиля.

#### Пример условного обозначения:

РТГ Т 44×470 ТУ 7506008-30-90

РТГ – рукав резинотканевый гофрированный

#### Климатическое исполнение:

Т – тропики,  
У – умеренный климат,  
ХЛ – холодный климат;  
44 – внутренний диаметр, мм  
470 – длина, мм

**Температурный интервал работоспособности от -45°C до +90°C.**

#### Технические характеристики

Внутренний диаметр, мм	Рабочее давление, МПа	Длина, мм	Длина манжеты, мм
44,0	0,01	до 1350,0	30
50,0		300	30
52,0		470	10
52,0		440	–
52,0		360	12±2

#### Примечание:

По согласованию с потребителем допускается изготовление рукавов любых длин, с разной длиной манжет и без манжет.

**ТУ 38 105373-91****Рукава напорно-всасывающие маслобензостойкие антистатические****Назначение:**

Предназначены для всасывания и нагнетания бензина, топлива для реактивных двигателей, дизельного топлива и масел. Рукава с текстильным каркасом, металлической спиралью, имеющие на концах мягкие манжеты.

**Пример условного обозначения:**

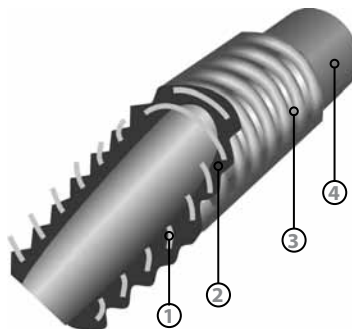
25-08-10000 ТУ 38 105373-91

25 – внутренний диаметр, мм

0,8 – рабочее давление, МПа

10000 – длина, мм

**Температурный интервал работоспособности от –50°С до +90°С.**

**Конструкция рукава:**

1. Металлонить
2. Резиновый слой
3. Тканевый каркас
4. Мягкая манжета

**Технические характеристики**

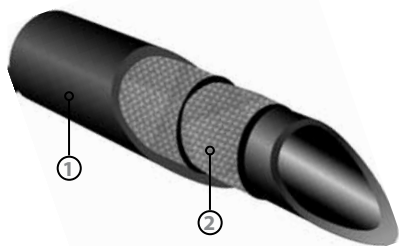
Внутренний диаметр, мм	Рабочий вакуум, МПа	Рабочее давление, МПа	Длина, м	Длина манжеты, мм
25,0	0,08	0,8	10,0	120,0
32,0				120,0
38,0				120,0
50,0				120,0
65,0				160,0
75,0				160,0
100,0				160,0

**Примечание:**

Полное электрическое сопротивление рукавов: до контакта с нефтепродуктами – не более  $10^7$  Ом, в процессе их контакта с нефтепродуктами – не более  $5 \times 10^9$  Ом.

## Рукава

### ТУ 38 105998-91 Рукава резиновые напорные с нитяным каркасом длинномерные облегченные



#### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый слой

#### Назначение:

Предназначены для использования в качестве гибких соединительных трубопроводов для подачи под давлением воды, слабых растворов кислот и щелочей, нефтепродуктов, воздуха и инертных газов, жидких пищевых продуктов.

#### Пример условного обозначения:

В-9-19-1,6-У ТУ 38 105998-91

В – класс

9 – внутренний диаметр, мм

19 – наружный диаметр, мм

1,6 – рабочее давление, МПа

У – для умеренного климата

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным и тропическим климатом от  $-35^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$ .

#### Технические характеристики

Тип	Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа	Длина, м
	внутренний	наружный		
Г	9	19	1,0	до 100 до 90
	12	22	1,0	
В	9	19	1,6	до 100 до 90
	12	22	1,6	
ГВ	9	19	1,0	до 100 до 90
	12	22	1,0	

## ТУ 38 605180-92 Рукава резиновые с нитяным усилением для перекачивания сжиженных углеводородных газов

### Назначение:

Предназначены для налива сжиженных углеводородных газов (пропан, бутан, пектан, изобутан, изопентан) в вагоны-цистерны.

### Пример условного обозначения:

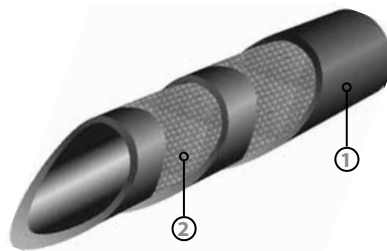
38-58-2,5 ТУ 38 605180-92

38 – внутренний диаметр, мм

58 – наружный диаметр, мм

2,5 – рабочее давление, МПа

**Температурный интервал работоспособности от –45°С до +50°С.**



### Конструкция рукава:

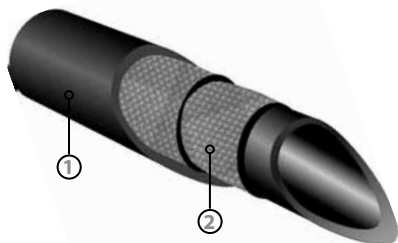
1. Резиновый слой
2. Тканевый слой

### Технические характеристики

Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа	Длина, м
внутренний	наружный		
38	58	2,5	10-20
10	21		до 10
16	30		
20	32		
12	25		
50	65		
32	48		

## Рукава

### ТУ 2557 009 00149334-98 Рукава напорные антистатические для топливораздаточных колонок РТК-25



#### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый слой

#### Назначение:

Предназначены для подачи топлива, масел на автозаправочных станциях.

#### Пример условного обозначения:

РТК-25 ТУ 2557-009-00149 334-98

РТК – рукав топливораздаточных колонок  
25 – внутренний диаметр, мм

Температурный интервал работоспособности от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ .

#### Технические характеристики

Диаметр, мм		Рабочее давление, МПа	Длина, м	Запас прочности, где Р – рабочее давление
внутренний	наружный			
20,0	31,0	2,5	до 50,0	Запас прочности – 2,5Р
25,0	36,5			

## ТУ 2550 271 00149245-2001 Рукава резиновые напорные резинотканевые обмоточной конструкции

### Назначение:

Предназначены для использования в качестве гибких трубопроводов для подачи под давлением жидкостей, газов и сыпучих материалов в районах холодного, умеренного и тропического климата.

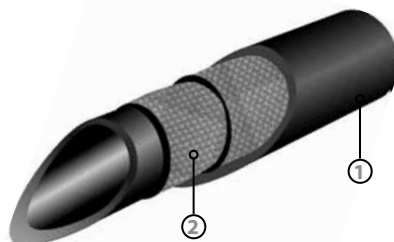
### Пример условного обозначения:

Б-31,5-0,63 ТУ 2550 271 00149245-2001

Б – класс

31,5 – внутренний диаметр, мм

0,63 – рабочее давление, МПа



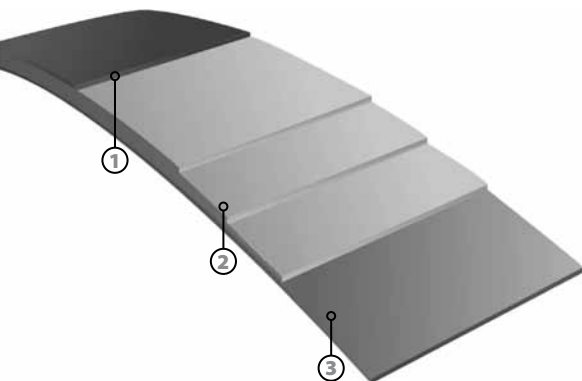
### Конструкция рукава:

1. Резиновый слой
2. Тканевый слой

### Технические характеристики

Тип, класс	Внутренний диаметр, мм	Рабочее давление, МПа	Длина, м
Б (I) В (II) ВГ (III) Г (IV) Ш (VII)	25,0	0,25	до 17
	31,5	0,63	
	38,0	1,0	
	50,0	1,6	
	65,0	2,0	
	75,0		
	100,0		
	125,0		
	150,0		
	300,0		

## ГОСТ 23831-79 Ремни плоские приводные резиноканевые



### Конструкция ремня:

1. Наружная резиновая обкладка
2. Тканевые прокладки (каркас)
3. Наружная резиновая обкладка

### Назначение:

Предназначены для плоскоременных передач, транспортеров рядковых жаток, а также для водоподъемников, элеваторов и норий в качестве тягового элемента.

Изготавливаются трех видов: общего назначения, морозостойкие (М), антистатические (А).

### Длины конечных ремней в зависимости от ширины

- До 90 мм включительно — не менее 8 м. (максимальное количество прокладок: 5 — для тканей БКНЛ-65, ТК-100, ТК-80);
- Свыше 90 до 250 мм включительно — не менее 20 м;
- > 250 мм — не менее 30 м (максимальное количество прокладок: 4 — для ткани ТК-200).

### Примеры условного обозначения:

560-4БКНЛ-65 ГОСТ 23831-79

560 – ширина, мм

4 – количество прокладок

БКНЛ-65 – ткань

125-3БКНЛ-65-1,0-С ГОСТ 23831-79

125 – ширина, мм

3 – количество прокладок

БКНЛ-65 – ткань

1,0 – толщина односторонней резиновой обкладки, мм

С – класс резины

A-400-5ТК-200-2-2,0-2,0-Б ГОСТ 23831-79

A – вид ремня, антистатический

400 – ширина, мм

5 – количество прокладок

ТК-200 – ткань

2-2,0-2,0 – с двумя наружными резиновыми обкладками толщиной по 2 мм с каждой стороны

Б – класс резины

M-200-5БКНЛ-65-3,0-1,0-M ГОСТ 23831-79

M – вид ремня, морозостойкий

200 – ширина, мм

5 – количество прокладок

БКНЛ-65 – ткань

3,0-1,0 – толщина наружных резиновых обкладок

M – класс резины

**Температурный интервал работоспособности от –25°C до +60°C, морозостойкие от –45°C до +60°C.**

Ширина, мм	Толщина, мм	Количество прокладок	Длина, м
50	3,5	1-3	2-10
60	3	1-3	1-2,1
100	15	2-6	2-10
48	8	1-5	
38	5	1-3	
105	12	2-6	



## ГОСТ 24848.1-81 Ремни вариаторные

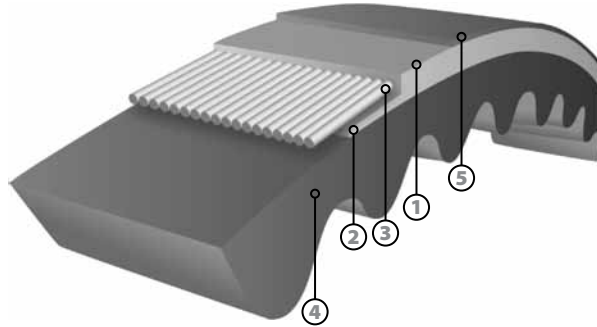
### Назначение:

Предназначены для приводов станков, промышленных установок, сельскохозяйственных машин.

Ремни состоят из несущего слоя на основе материалов из химических волокон (кордшнура), оберточного тканевого слоя и слоя или слоев резины, свулканизованных в одно изделие. Ремни могут изготавливаться без обертки боковых поверхностей или меньшего основания.

### Серийные размеры сечений

Обозначение	Ширина, мм	Высота, мм
1-B20	22	6,5
1-B25	27	8,0
1-B32	34	10,0
1-B40	43	13,0
1-B50	53	16,0
1-B63	67	20,2
1-B80	85	25,0
2-B25	28	11,0
2-B32	36	14,0
2-B40	45	18,0
2-B50	56	22,0
AVX 10	10	8,0
AVX 13	13	10,0
WX 20	22	6,5
WX 25	27	8,1
WX 32	34	12,5
WX 40	43	13,0
WX 50	53	16,0
26×16	26	16,0
28×16	28	16,0
38×18	37,5	18,0
45×22	50	22,0
50×20	50	20,0
50×33	50	33,0
68×24	68	24,0



### Конструкция ремня:

1. Слой растяжения (резиновый слой)
2. Эластичный слой (резина)
3. Несущий слой (кордшнур)
4. Слой сжатия (состоит из резины)
5. Обертка

### Пример условного обозначения:

1-B20Ш 550 ГОСТ 24848.1-81

1-B20 – профиль

Ш – несущий слой (кордшнур)

550 – длина ремня

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным климатом при температуре от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

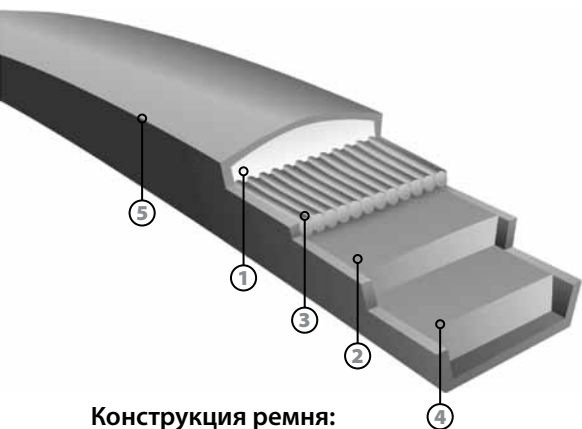
**Угол клина ремня:**  $34 \pm 1^{\circ}$

### Примечание:

Ремни могут изготавливаться без обертки боковых поверхностей или меньшего основания.

Ремни изготавливаются с формованными или нарезными зубьями и без них.

## ГОСТ 1284.1-3-89 Ремни приводные клиновые нормальных сечений



### Конструкция ремня:

1. Слой растяжения (резиновый слой)
2. Эластичный слой (резина)
3. Несущий слой (кордшнур или кордная ткань)
4. Слой сжатия (состоит из резины)
5. Обёртка

### Назначение:

Предназначены для приводов станков, промышленных установок и сельскохозяйственных машин.

Изготавливаются классы: 0, I, II, III, IV.

### Пример условного обозначения:

C(B)-2500 III ГОСТ 1284.1-3-89

C(B) – сечение ремня

2500 – номинальная расчетная длина, мм

III – класс

**Температурный интервал работоспособности** для районов с умеренным и тропическим климатом от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .

Класс	Наработка с передачей мощности (млн. циклов)	Удлинение, %	Профиль	Наработка без передачи мощности (млн. циклов)	Удлинение, %
0	0,7	2,5	Z(O), A, B(Б), C(В), D(Г)	2,3	2,5
			E (Д)	1,2	
I	1,5	2,5	Z(O), A	4,6	1,8 — для станков и оборудования 2,5 — для движущих с/х машин
			B(Б), C(В), D(Г)	4,7	
II	2,5	2	Все профили	5,7	1,8
III	2,5	1,5	Все профили	7	1,5
IV	3	1,5	Все профили	8	1

### Размеры изготавливаемых ремней

Профиль	Ширина большего основания, мм	Расчетная ширина, мм	Высота, мм	Длина, мм
Z (O)	10	8,5	6	от 500 до 2500
A	13	11	8	от 500 до 4500
B (Б)	17	14	11	от 630 до 9000
C (В)	22	19	14	от 1180 до 9500
D (Г)	32	27	19	от 1900 до 13200
E (Д)	38	32	23,5	от 4000 до 13200

## ГОСТ 5813-93 Ремни клиновые вентиляторные

### Назначение:

Предназначены для передачи движения от вала двигателя к вспомогательным агрегатам автомобилей, тракторов и комбайнов.

### Пример условного обозначения:

2кл. I-8,5×8-1030-ХЛ ГОСТ 5813-93

2кл. – класс

I – тип

8,5 – сечение, мм

8 – высота, мм

1030 – расчетная длина, мм

ХЛ – климат

### Ремень зубчатый:

2кл. I-11×10-1220 ГОСТ 5813-93

2кл. – класс

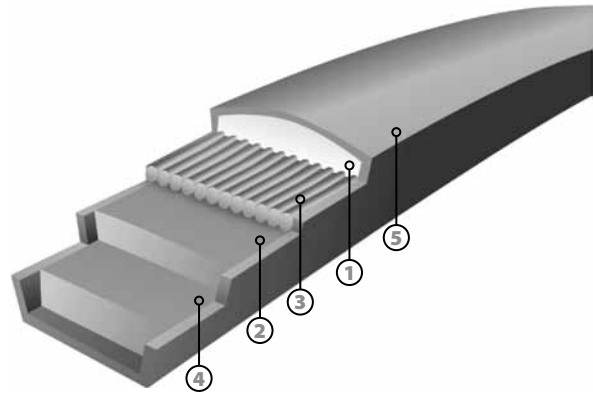
I – тип

11×10 – сечение ремня, мм

1220 – расчетная длина, мм

### Температурный интервал работоспособности в среде окружающего воздуха (вне моторного отсека):

- для районов с умеренным и тропическим климатом от  $-50^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$  при условии предварительного прогрева двигателя перед запуском, при температуре ниже  $-30^{\circ}\text{C}$ ;
- для районов с холодным и очень холодным климатом от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ .



### Конструкция ремня:

1. Слой растяжения (резиновый слой)
2. Эластичный слой (резина)
3. Несущий слой (кордшнур)
4. Слой сжатия (состоит из резины)
5. Обёртка (ткань)

**Минимальный расчетный диаметр шкива, мм:** в зависимости от сечения зубчатых ремней — от 63 до 112; в зависимости от сечения гладких ремней — от 71 до 140.

**Передаваемая мощность** в зависимости от сечения и скорости от 0,81 до 12,58 кВт.

### Окружная скорость, м/с:

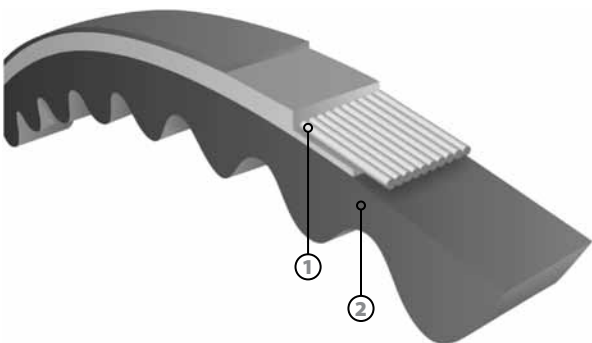
Тип I — от 5 до 40;

Тип II — от 5 до 35.

Типы ремней	Размеры сечения, мм	Ширина большего основания, мм	Расчетная ширина, мм	Высота ремня, мм	Длина ремня, мм	Ресурс ремня
I	8,5×8	10,5	8,5	8,0	от 530 до 1348	110 тыс/км
I	11×10	13,0	11,0	10,0	от 750 до 1775	90-110 тыс/км
I	14×13	17,0	14,0	13,0	от 1000 до 1600	90 тыс/км
II	12,5×9	15,0	12,5	9,0	от 750 до 1250	90 тыс/км
II	14×10	17,0	14,0	10,0	от 887 до 1600	90 тыс/км
II	16×11	19,0	16,0	11,0	от 1103 до 1650	1400 часов
II	19×12,5	22,0	19,0	12,5	от 973 до 1550	1400 часов
II	21×14	25,0	21,0	14,0	от 1303 до 1950	80 тыс/км

## Ремни клиновые

### ОСТ 38 05114-76 Ремни зубчатые литые сборные полиуретановые и резиновые, с металлокордом



#### Конструкция ремня:

1. Корд (металлокорд или другой несущий материал)
2. Резина (полиуретан)

#### Расчет длины ремня:

Модуль  $1 \times$  количество зубьев  $100 \times \pi (3,1415) = 314,15$  мм

#### Серийно изготавливаемые резиновые зубчатые литые ремни

1-52-8	1,5-112-12,5	2-50-10	2-71-8	2-130-20	3-60-20
1-53-8	1,5-115-10	2-50-12,5	2-71-25	3-40-5	3-60-25
1-63-5	1,5-115-15	2-50-20	2-80-5	3-40-20	3-60-32
1-63-10	1,59-144-16	2-56-10	2-80-10	3-40-25	3-63-12,5
1-80-5	1,995-83-12	2-56-12,5	2-80-20	3-50-5	3-63-16
1-85-5	1,995-98-12	2-56-15	2-100-8	3-50-12,5	3-63-20
1-100-5	2-40-10	2-63-5	2-100-10	3-50-16	3-63-25
1-100-6	2-45-8	2-63-8	2-100-12,5	3-50-20	3-63-32
1-112-5	2-45-10	2-63-10	2-100-16	3-50-25	3-71-12,5
1-140-10	2-45-12,5	2-63-12,5	2-100-20	3-50-40	3-71-25
1,451-42-10	2-45-16	2-63-15	2-112-10	3-60-5	3-71-40
1,5-90-5	2-50-5	2-63-16	2-125-12,5	3-60-10	4,9-39-14,5
1,5-90-12,5	2-50-8	2-63-20	2-125-16	3-60-12,5	4,9-39-20
1,5-112-10	2-50-9	2-63-25	2-125-20	3-60-16	

#### Компрессионные ремни

1-190-5	2,546-60-10	2-68-12,5	2-71-10	2-71-12,5	2-85-12,5
1-190-10	2-56-12,5				

#### Назначение:

Предназначены для эксплуатации в приводах на станках, промышленном оборудовании и приборах, металлорежущих станках и полуавтоматах, бытовых и промышленных машинах, кинопроекторах.

#### Пример условного обозначения:

1-100-6 ОСТ 38 05114-76

1 – модуль ремня (шаг ремня, деленный на 3,1415 (число  $\pi$ ))

100 – количество зубьев (шт)

6 – ширина, мм

**Температурный интервал работоспособности от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+60^{\circ}\text{C}$ .**

## ГОСТ 7338-90 Пластина резиновая (тип I) и резиноканевая (тип II) тепло-морозо-кислото-щелочестойкая

### Назначение:

Предназначена для изготовления резинотехнических изделий, служащих для уплотнения неподвижных соединений, предотвращения трения между металлическими поверхностями, для восприятия одиночных ударных нагрузок, а также в качестве прокладок, настилов и других не уплотнительных соединений.

### Рабочая среда:

Воздух помещений, емкостей, сосудов; азот, инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа или вода пресная, морская, промышленная, сточная без органических растворителей и смазочных веществ; раствор солей с концентрацией до предела насыщения; кислоты, щелочи с концентрацией не более 20% при давлении от 0,05 до 10,0 МПа. Температура от -45°C до +80°C.

### Технические характеристики

Марка	Твердость, ед. ШорА	Неформовая			Формовая		
		Толщина, мм	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Длина, мм	Ширина, мм
ТМКЩ-М	35-50	2-6	от 500	от 300	8-40	700	700
ТМКЩ-С	50-65	2-6	до 5000 (рулонами)	до 1200	8-40	700	700

### Примечание:

Пластина длиной свыше 5000 мм поставляется по согласованию с потребителем.

## ГОСТ 7338-90 Пластина резиноканевая (тип II) и резиновая (тип I) маслобензостойкая

### Назначение:

Предназначена для изготовления резинотехнических изделий, служащих для уплотнения неподвижных соединений, предотвращения трения между металлическими поверхностями, для восприятия одиночных ударных нагрузок, а также в качестве прокладок, настилов и других не уплотнительных соединений.

### Рабочая среда:

Воздух помещений, емкостей, сосудов; инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа или масла, топлива на нефтяной основе, бензин при давлении от 0,05 до 10,0 МПа; азот. Температура от -30°C до +80°C.

### Технические характеристики

Марка	Твердость, ед. ШорА	Неформовая			Формовая		
		Толщина, мм	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Длина, мм	Ширина, мм
МБС-М	40-55	2-6	от 500	от 300	8-40	500	500
МБС-С	55-70	2-6	до 5000 (рулонами)	до 1200	8-40	700	700
МБС-Т	70-90	1,5-2	до 5000 (рулонами)	до 1200			

### Примечание:

Пластина длиной свыше 5000 мм поставляется по согласованию с потребителем.

## ТУ 38 105190-76

### Пластина техническая электропроводящая рулонная

**Назначение:**

Предназначена для отвода зарядов статического электричества.

**Рабочая среда:**

Воздух помещений, емкостей, сосудов; азот, инертные газы при давлении от 0,05 до 0,4 МПа.

**Технические характеристики**

Марка	РЭП
Толщина, мм	до 3,5±0,5
Длина, мм	до 5000
Ширина, мм	до 1200

**Примечание:**

Удельное электрическое сопротивление в пределах  $1 \times 10^2 - 5 \times 10^5$  Ом. Пластина длиной свыше 5000 мм поставляется по согласованию с потребителем.

## ТУ 38 105342-76 Пластина пористая формовая (тип I)

**Назначение:**

Для деталей, работающих при давлении 2,45-2,94 МПа (25-30 кг/см<sup>2</sup>) при температуре от -4°C до +35°C.

**Рабочая среда:**

Морская вода.

**Технические характеристики**

Марка	51-14.15-2
Толщина, мм	8, 10, 14
Длина, мм	400
Ширина, мм	400

## Пластина резиновая пористая

**Назначение:**

Предназначена для изготовления звукоотражающего экрана.

**Рабочая среда:**

Морская вода. Давление не более 0,98 МПа (10 кг/см<sup>2</sup>).

**Технические характеристики**

Марка	Толщина, мм	Длина, мм	Ширина, мм
ЛБ7.844-176	4	340	340
ЛБ7.56.234	6	340	340
ЛБЭ.56.237	12	360	360
ЛБЭ.56.968	10	400	400
ЛБЭ.56.235	8	360	360

## ТУ 2500-376-00152106-94, ТУ 38 105376-92 Ковры дражные (резиновые) для золотодобывающих драг и промывающих установок

### Назначение:

Предназначены для укомплектования шлюзов при обогащении полезных ископаемых и является золотоулавливающим средством при добыче россыпного золота, платиносодержащих песков, алмазов.

Представляют собой цельнорезиновое полотно (изготовленное из полимеров/резины) с ячейками на внешней поверхности.

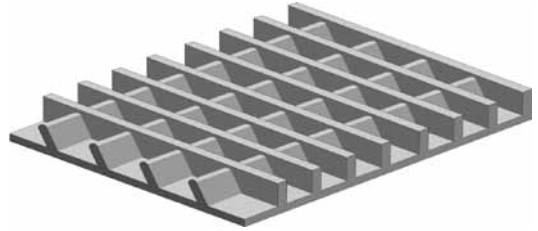
### Условия работы:

Смесь песка с водой.

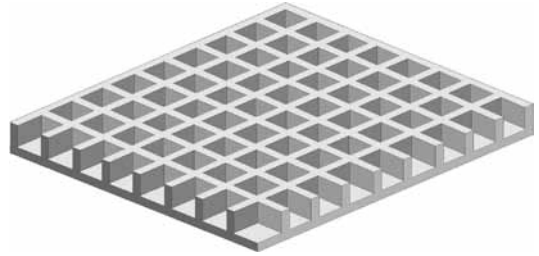
### Способ изготовления:

Формовой (дорогой, с большим сроком эксплуатации и высоким процентом извлечения). Размеры дражного ковра ограничены размерами пресс-формы.

Неформовой (дешёвый, с меньшим сроком эксплуатации и низким процентом извлечения). Размеры дражного ковра ограничены шириной валька.



Ковер дражный с наклонной ячейей



Ковер дражный с прямой ячейей (традиционный)

### Ковер дражный с наклонной ячейей:

Размер ковра:		Размер ячейи:	
ширина, мм	1000	ширина, мм	8,5
длина, мм	800	длина, мм	6,0
высота, мм	7,8	глубина, мм	5,5
		наклон, мм	60°

### Примечание:

По результатам восьмилетней эксплуатации можно говорить об увеличенном выходе мелкого дисперсионного и тонкого золота. Наблюдается эффект самоочистения, по сравнению с дражными коврами, имеющими прямую ячейю. Повышенное улавливание золота, с медианной крупностью менее 0,5 мм (медианная крупность - это размер сита, через которое просеивается 50% массы золота), позволяет наиболее эффективно обрабатывать пески.

## Ковры дражные

### Ковер дражный с прямой ячейей (традиционный):

Размер ковра:		Размер ячейи:	
ширина, мм	960	ширина, мм	8,0
длина, мм	500	длина, мм	8,0
высота, мм	9,5	глубина, мм	5,5

#### Примечание:

Технология и результаты использования ковров дражных варьируются в зависимости от гранулометрического состава песка, ситовых характеристик золота, глинистости грунта, наличия золотокварцевых агрегатов, конструкции шлюзов.

### Ковер дражный с прямой ячейей (традиционный):

Размер ковра:		Размер ячейи:	
ширина, мм	750,0	ширина, мм	10,0
длина, мм	1120,0	длина, мм	10,0
высота, мм	7,0	глубина, мм	5,0

### Типоразмеры дражных ковров

Размеры ковра			Способ изготовления	Размеры ячейи			
ширина, мм	длина, мм	высота, мм		ширина, мм	длина, мм	глубина, мм	наклон, °
500±5	960±5	8,0±1,5	формовой	8,0	8,0	4,5	нет
997,5±15	799±12	7,0±0,8	формовой	8,5±0,5	6,0±0,5	5,5±0,5	60
750	1120	7,0	формовой	10,0	10,0	5,0	нет
400 - 560	500 - 2800	6,5 - 10,0	формовой, неформовой	7,0	6,0	4,0	наклон

#### Примечание:

При необходимости готовы разработать дражные ковры с необходимым форматом и размерами ячейи, в т.ч. из полиуретана.



### **ГОСТ 6678-53 Манжеты и воротники резиновые уплотнительные для пневматических устройств**

Предназначены для обеспечения герметичности между подвижными и неподвижными деталями пневматических устройств.

Манжеты – предназначены для уплотнения цилиндра.  
Воротники – предназначены для уплотнения штока.

### **ГОСТ 6678-72 Манжеты резиновые уплотнительные для пневматических устройств**

Для уплотнения цилиндров и штоков пневматических устройств, работающих при давлении от 0,005 до 50 МПа (от 0,05

до 10 кгс/см<sup>2</sup>) со скоростью возвратно-поступательного движения до 1 м/с и температуре от –30°С до +100°С.

### **ГОСТ 18829-73 / ГОСТ 9833-73 Кольца резиновые уплотнительные круглого сечения для гидравлических и пневматических устройств**

Предназначены для уплотнения гидравлических топливных, смазочных и пневматических устройств. Кольца изготов-

ливаются второй группы точности (для подвижных и неподвижных соединений).

### **ГОСТ 22704-77 Уплотнения шевронные резинотканевые для гидравлических устройств**

Предназначены для уплотнения штоков и цилиндров гидравлических устройств при работе в среде минеральных масел,

нефти, пресной и морской воды, водных эмульсий при температуре от –50 до +100°С (кратковременно до +120°С).

### **ГОСТ 22704-77 Шевронные уплотнения, ТУ 38 10566-76 «Лайон» — полосы набивочные резинотканевые**

Лента «Лайон» применяется в виде профильных полос для уплотнения штоков и цилиндров гидравлических прессов при их больших диаметрах.  
Резинотканевые уплотнители выпускаются диаметром от 10 до 2000 мм и применяются в виде пакетов, что позволяет

изготавливать их элементы (манжеты, нажимные и опорные кольца) как цельноформованными, так и в виде профильных полос (со стыком). По ГОСТ 22704-77 допускается изготовление уплотнителей из профильных полос при диаметре штоков и цилиндров более 500 мм.

### **ГОСТ 8752-79**

#### **Манжеты резиновые армированные для валов**

Манжеты резиновые армированные с пружиной для уплотнения валов, работающие в минеральных маслах, воде, дизельном топливе при избыточном

давлении до 0,05 МПа скорости до 20 м/с и температуре от  $-20^{\circ}\text{C}$  до  $+170^{\circ}\text{C}$  в зависимости от группы резины.

### **ГОСТ 24811-81 Грязесъемники резиновые для штоков**

Резиновые грязесъемники для штоков гидро- и пневмоцилиндров, предназначенные для защиты уплотняемых поло-

тей от грязи (соответствует рекомендации СЭВ РС 788-67).

### **ГОСТ 14896-84 Манжеты уплотнительные резиновые для гидравлических устройств**

Манжеты предназначены для уплотнения зазора между цилиндром и поршнем (плунжером, штоком) в гидравлических устройствах, работающих в условиях возвратно-поступательного движения со

скоростью относительного перемещения не более 0,5 м/с при давлении до 50 МПа, температуре от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+100^{\circ}\text{C}$ , ходе до 10 м и частоте срабатывания до 0,5 Гц.

### **ТУ 38 105383-83, ТУ 38 105 417-84 Гидроуплотнения резиновые и резинотканевые**

Гидроуплотнения резиновые и резинотканевые предназначены для герметиза-

ции затворов гидротехнических сооружений.

### **ТУ 38 005204-84 Уплотнения и манжеты к гидронасосам**

Предназначены для комплектации гидравлических насосов широкого ассортимента.

### **ТУ 38 105 1725-86 (ГОСТ 6969-54) Манжеты уплотнительные резиновые для гидравлических устройств**

Для уплотнения зазора между цилиндром и поршнем (плунжером и штоком) в гидравлических устройствах, работающих в условиях возвратно-поступатель-

ного движения со скоростью не более 0,5 м/с при давлении от 0,25 до 32 МПа ( $2,5-320 \text{ кгс/см}^2$ ) и температуре от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+100^{\circ}\text{C}$ .

### ТУ 38 105376-92 Манжеты резиновые бескаркасные

Манжеты резиновые бескаркасные применяются в качестве уплотняющих элементов в машиностроении. Изготавливаются из маслобензостойкой

резиновой смеси с твердостью 60-90 ед. по Шор А, работоспособны при температуре от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+100^{\circ}\text{C}$ .

### ТУ 38 105376-92 Воротниковая манжета (воротник) - Уплотнитель Резиновый / УР /

Уплотнения резиновые применяются в качестве уплотняющих элементов в машиностроении. УР – уплотнения резиновые (воротники) - изготавливаются

из маслобензостойкой резиновой смеси с твердостью 60 - 90 ед. по Шор А, работоспособны при температуре от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+100^{\circ}\text{C}$ .

### ТУ 38 105376-92 Износостойкие динамически активные резиновые просеивающие поверхности поездов

Для тонкого и мелкого грохочения минералов. Представляют собой формовые крупногабаритные резиновые пластины с козырьками.

#### Резонирующие ленточно-струнные сита (РЛСС):

Просеивающие поверхности грохотов, набираемые из отдельных зубчатых лент-

струн, изготавливаемых из износостойких резин.

#### Сита динамически активные ленточные (СДАЛК):

Модульная система - ленты шириной от 80 до 200 мм с необходимыми отверстиями (ячейками). СДАЛК и РЛСС выпускаются в комплекте с опорами.

### ТУ 12.00173841.119-93 Манжеты одно- и двустороннего действия из полиуретана с защитными кольцами по ОСТ 12.44.326-88

Полиуретановые многокромочные манжеты применяются совместно с пластмассовыми защитными кольцами при возвратно-поступательном движении и

предназначены для герметизации гидроцилиндров, работающих в особо тяжелых условиях, в среде минеральных масел и эмульсий на нефтяной основе.

### ТУ 2500-37600152106-94 Кольца МУВП

Кольца МУВП — упругие втулки для упругих втулочно-пальцевых муфт. Применяются для соединения соосных валов при передаче крутящего момента

от 31,5 Нм до 16000 Нм и уменьшения динамических нагрузок. Применяются вместо резиновых втулок кольца МУВП.

### Резиновая упругая втулка МУВП

Втулки используются как упругие элементы во втулочно-пальцевых муфтах и

приводах от электродвигателей с малым и средним, крутящим моментами.

### ТУ 3141-007-00173841-95 Кольца опорно-направляющие для гидроцилиндров

Кольца опорно-направляющие предназначены для центровки штока (поршня) относительно цилиндра при возвратно-поступательном движении.

Кольца опорно-направляющие из поли-

ацетата позволяют уйти от использования морально устаревших опорно-направляющих элементов из чугуна, меди, латуни и т.п.

### ТУ 3144-003-45340940-2003 (размеры по ГОСТ 9833-73) Кольца уплотнительные круглого сечения из полиуретана

Уплотнительные кольца круглого сечения из полиуретана применяются в гидравлических, топливных, смазочных и пневматических устройствах и предназначены для работы при температуре от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+110^{\circ}\text{C}$  и при давлении:

до 50 МПа – в неподвижных соединениях

и до 32 МПа – в подвижных соединениях в минеральных маслах, жидких топливах, эмульсиях, смазках, пресной и морской воде;

до 40 МПа – в неподвижных соединениях

и до 10 МПа – в подвижных соединениях в сжатом воздухе.

### Манжеты и чистильщики из полиуретана для гидроцилиндра опрокидывающего механизма автосамосвалов марки КАМАЗ

Манжеты и чистильщики предназначены для герметизации гидроцилиндра опрокидывающего механизма автосамосвалов марки КАМАЗ при возвратно-пос-

тупательном движении в особо тяжелых условиях в среде промышленных масел на нефтяной основе.

### Поршни для буровых установок

Предназначены для комплектации буровых установок, работающих в глинистых растворах на водной основе с плотностью до  $2200\text{ кг/м}^3$  с примесью нефти по объему не более 20% и порошкообраз-

ного барита крупностью частиц до 80 мкм, содержащего до 40% массы твердой фазы минеральных частиц крупностью до 20 мкм.

## Преимущества использования резиновой футеровки:

- Время простоев мельниц для планового и непланового ремонтов сокращается на 25-30%.
- Срок службы резиновых элементов футеровки превышает срок службы стальных футеровок.
- Повышение коэффициента использования объема мельниц на 3-5% позволяет увеличить выход продукта.
- Сокращение веса футеровки в 5 раз (по сравнению с металлической) приводит к повышению срока службы опорных подшипников. Меньший вес резины облегчает транспортировку, монтаж деталей и уменьшает риск несчастных случаев при монтаже и ремонте.
- Резина эффективно поглощает звук и создает меньше шума, чем другие футеровочные материалы.

- Стальная футеровка требует частого осмотра и ремонта, подтяжки болтов, а на резиновой футеровке болты не требуют подтяжки, через болтовые соединения нет утечки пульпы.

- Применение резины позволяет снизить себестоимость производства продукции на подготовительных операциях на 4-5%.

## Результаты эксплуатации:

По результатам испытаний резиновой футеровки мельницы после 6000 часов наработки (8 месяцев) заметного износа не выявлено. В результате расчета, который базируется на измеренной скорости износа резины в предположении ее линейности вплоть до полного износа резинового массива лифтеров, следует, что расчетный срок службы в 2,5 раза превышает ожидаемый ресурс в 1,5 года. Металлическая футеровка «ходит» не более 2-х лет.

## ТУ 38 305137-99 Футеровочные детали для шаровых мельниц мокрого помола: МШР 44,3×50,1, МШР 36×50, МШР 36×40, МШЦ 45×60, МРГ 40×75

### Комплект футеровочных деталей для комплектации одной мельницы:

№	Наименование и обозначение РТИ	Количество РТИ, шт				
		МШР 44,3×50,1	МШР 36×50	МШР 36×40	МШЦ 45×60	МРГ 40×75
1	Лифтер 0000140.00.00 (L=1000 мм, M=30 кг)	60	48	24	45	39
2	Лифтер 0000140.00.00-01 (L=1480 мм, M=45 кг)	60	66	48	90	109
3	Плита футеровочная 0000143 (M=43 кг - с арматурой, M=30 кг - без арматуры)	150	124	96	180	203

## ТУ 38 305137-99 Футеровочные детали для мельниц мокрого самоизмельчения: ММС 70×23, ММС 90×30, «Роксайд»

Комплектация барабанов мельниц ММС 70×30 (Д барабана 7 м), ММС 90×30 (Д барабана 9 м), «Роксайд» (Д барабана 9 м) футеровочными РТИ:

№	Наименование и обозначение РТИ	Количество РТИ, шт	
		ММС 70×23	«Роксайд»
1	Лифтер рабочий У1.131МЛ.Е.070-01 (Н=393 мм, М=126 кг)	40	72
2	Лифтер промежуточный 1.131МЛ.Е.060-01 (Н=243 мм, М=88 кг)	60	108
3	Плита барабана У1.131МЛ.Е.005 (В=392, В1=270, L=1050, М=36,5)	80	–
4	Плита барабана У1.140МЛ.Е.005 (В=265, В1=125, L=1520, М=28)	–	144

## ТУ 38 305137-99 Футеровочные детали

Резиновые смеси работоспособны при температурах от –40°С до +70°С.

Рабочая среда: гидроабразивные материалы.

Все футеровочные детали изготовлены из специальных износостойких резин.

Обозначение РТД	Наименование РТД	Габаритные размеры, мм	Применение
ГИП 75.3	Плита футеровки перегрузочных узлов	498×996×40	Течки бункера, разгрузочные втулки мельниц, подбударники мельниц ММС, МГР.
ГИП 88.20	Плита футеровки рудоспусков	1500×1500×20	Пульповые желоба, приемные желоба гидроциклонов, течки, разгрузочные патрубки мельниц, короб спирального классификатора, борта.
ГИП 88.20-01	Плита футеровки рудоспусков	1000×1500×20	Пульповые желоба, приемные желоба гидроциклонов, течки, разгрузочные патрубки мельниц, короб спирального классификатора, борта.
ГИП 88.20-03	Плита футеровки рудоспусков	500×1500×20	Пульповые желоба, приемные желоба гидроциклонов, течки, разгрузочные патрубки мельниц, короб спирального классификатора, борта.
ГИП 88.30-01	Плита футеровки рудоспусков	1000×1500×30	Пульповые желоба, приемные желоба гидроциклонов, течки, разгрузочные патрубки мельниц, короб спирального классификатора, борта.

Обозначение РТД	Наименование РТД	Габаритные размеры, мм	Применение
ГИП 88.30-03	Плита футеровки рудоспусков	500×1500×30	Пульповые желоба, приемные желоба гидроциклонов, течи, разгрузочные патрубки мельниц, короб спирального классификатора, борта.
АФЗ-00.00.02	Плита футеровочная	470×900×60	Течи желобов, бункеров.
АФЗ-00.00.01	Плита футеровочная	600×500×60	
0000143.00 СБ	Плита футеровочная	1000×380×85	Мельница МШР 44,3×50,1
0000140.00.00	Лифтер	1000×160×140	Шаровые мельницы мокрого помола: МШР 44,3×50,1, МШР 36×50, МШР 36×40, МШЦ 45×60, МРГ 40×75.
0000140.00.00-01	Лифтер	1480×160×140	
У1.131МЛ.Е.070-01	Лифтер рабочий	1000×250×393	Мельницы мокрого самоизмельчения: ММС 70×23, «Роксайд».
У1.131МЛ.Е.070-02	Лифтер рабочий	850×250×393	
У1.131МЛ.Е.070-03	Лифтер рабочий	650×250×393	
У1.131МЛ.Е.060-01	Лифтер промежуточный (низкий)	1000×250×243	Мельницы мокрого самоизмельчения: ММС 70×23, «Роксайд».
У1.131МЛ.Е.060-03	Лифтер промежуточный (низкий)	650×250×243	Мельницы мокрого самоизмельчения: ММС 70×23, «Роксайд».
У1.131МЛ.Е.005	Плита барабана	1050×392	Мельница ММС 70×23
У1.131МЛ.Е.005-01	Плита барабана	1050×392	Мельница ММС 70×23
У1.140МЛ.Е.005	Плита барабана	1520×265	Мельница «Роксайд»
У1.140МЛ.Е.005-01	Плита барабана	1520×265	Мельница «Роксайд»
М449-34.00	Сектор футеровки классификатора	398/330×240×55	Классификатор КС-30
М449-32.00	Сектор футеровки классификатора	415/365×165×47	Классификатор КС-24 (20)
У1.М449-34.00*	Сектор футеровки классификатора	398/330×240×55	Классификатор 1КС(Н)-30
У3.М449-34.00*	Сектор футеровки классификатора	400/328×260×55	Классификатор КС-30

\* Конструкция деталей (ребра) обеспечивает увеличение срока службы и износостойкости детали

при эксплуатации в гидроабразивной среде за счет эффекта самофутеровки.

## ТУ 38 105 1861- 88, ТУ 38 105 638-87

### Детали резиновые технические для футеровки рудоразмольных мельниц самоизмельчения, горнообогатительного оборудования и кузовов большегрузных самосвалов

**Футеровка для рудоразмольных мельниц.** Данные футеровки применяются для защиты цилиндрической части барабанов мельниц типа МШР, МСЦ, МШЦ, МГР, МШРГУ, ММС. Конфигурация, геометрические размеры подбираются в зависимости от стадии измельчения, типа мелющих

тел, типа и крепости перерабатываемого сырья.

**Футеровка для кузовов большегрузных самосвалов.** Данная футеровка предназначена для защиты кузовов карьерных самосвалов от ударных нагрузок, возникающих вследствие падения породы из

ковша экскаватора при погрузке, а также от истирающих нагрузок, возникающих при выгрузке породы.

Применение данного вида футеровки позволяет значительно повысить стойкость кузова самосвала за счёт увеличения его прочностных свойств.

**Футеровки для рудоспусков, узлов перегрузки в конвейерных линиях, спиралей классификаторов.** Применяются для защиты рабочих поверхностей от абразивного воздействия материалов, для снижения уровня шума.

Обозначение детали	Наименование детали	Габариты детали	Применение
ГИП70.2	Плита	462×998×110	Барабаны МШР диам. 3,2; 3,8; 4,0 м, шар не более 80 мм. Футеровка течек бункеров. Руда крупностью до 300 мм
ГИП75.1	Плита футеровки перегрузочных узлов	460×1000×85	Скипы, течи, перегрузочные устройства при крупности руды 0-300 мм
ГИП75.3	Плита футеровки перегрузочных узлов	498×996×40	Течи бункера, разгрузочные втулки мельниц, подбутарники мельниц ММС, МГР
ГИП83.1	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×90	Автосамосвалы, думкары. Крупность руды до 300 мм
ГИП83.2	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×55	Перегрузочные узлы, течи. Крупность руды от 0 до 150 мм
ГИП83.4	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×50	Днища скипового загрузочного устройства, мельниц ММС, думкары, автосамосвалы, перегрузочные узлы
ГИП83.401	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×65	Днища скипового загрузочного устройства, мельниц ММС, думкары, автосамосвалы, перегрузочные узлы
ГИП83.402	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×80	Днища скипового загрузочного устройства, мельниц ММС, думкары, автосамосвалы, перегрузочные узлы
ГИП83.403	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×95	Днища скипового загрузочного устройства, мельниц ММС, думкары, автосамосвалы, перегрузочные узлы
ГИП83.404	Плита футеровки автосамосвала	500×1000×110	Днища скипового загрузочного устройства, мельниц ММС, думкары, автосамосвалы, перегрузочные узлы
ГИП86.01Ø25	Плита футеровки рудоспусков (ячейковая)	1240×1290×60	Днища скипов и вагонеток, перегрузочные узлы. При снятии облойной пленки футеровка используется как сито
ГИП86.02Ø35	Плита футеровки рудоспусков (ячейковая)	1240×1290×60	Днища скипов и вагонеток, перегрузочные узлы. При снятии облойной пленки футеровка используется как сито



Обозначение детали	Наименование детали	Габариты детали	Применение
ГИП88.1	Резинометаллическая плита шаровой мельницы	500×490×145	Футеровка внутренней поверхности шаровой мельницы
ГИП88.300	Резинометаллическая плита	500×490×150	Шаровые мельницы диам. 2,7-4,0 м; шар не более 100 мм
ГИП88.400	Резинометаллическая плита	500×490×150	Шаровые мельницы диам. 3,2-5,5 м; шар не более 100 мм
ГИП88.10	Футеровка рудоспусков	1500×1500×10	Пульповые желоба, приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.20	Футеровка рудоспусков	1500×1500×20	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.2-01(76.20)	Футеровка рудоспусков	1000×1500×20	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.20-02	Футеровка рудоспусков	750×1500×20	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.20-03	Футеровка рудоспусков	500×1500×20	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.30	Футеровка рудоспусков	1500×1500×30	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.30-01	Футеровка рудоспусков	1000×1500×30	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.30-02	Футеровка рудоспусков	750×1500×30	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.30-03	Футеровка рудоспусков	500×1500×30	Пульповые желоба приемные желоба гидроциклонов течки, разгрузочные патрубки мельниц
ГИП88.14Ø45	Сито	750×1500×80	Крупность частиц не более 50 мм
ГИП88.15Ø45	Сито	500×1500×80	Крупность частиц не более 50 мм
ГИП88.16Ø60	Сито	750×1500×60	Крупность частиц не более 250 мм
ГИП88.17Ø60	Сито	500×1500×60	Крупность частиц не более 50 мм
ГИП89.1(ГИП84.1)	Плита футеровки рудоспусков	500×100×50	Крупность частиц не более 100 мм
ГИП89.1-02(ГИП84.2)	Плита футеровки рудоспусков	500×1000×80	Крупность частиц не более 250 мм
ГИП89.1-03	Плита футеровки рудоспусков	500×1000×95	Крупность частиц не более 350 мм
ГИП89.1-04	Плита футеровки рудоспусков	500×1000×110	Крупность частиц не более 600 мм
ГИП91.01	Плита резиновая	370×665×130	Футеровка цилиндрической части барабана шаровых мельниц
ГИП91.02	Плита резиновая шаровой мельницы	490×500×150	–

# Футеровки

Обозначение детали	Наименование детали	Габариты детали	Применение
ГИП91.15	(нет чертежей)	нет чертежей	Экскаватор ЭКГ-8
39.1882(100)	Плита	380×1000×100	Течки, вагоноопрокидыватели кузова автосамосвалов
39.1882-01(60)	Плита	380×1000×60	Течки, вагоноопрокидыватели кузова автосамосвалов
39.1975-01(80)	Плита	475×1470×80	Футеровка течки кузова автосамосвалов
39.1975-02(100)	Плита	475×1470×100	Футеровка течки кузова автосамосвалов
КРУ350-2-03	Элемент футеровки	470×1348×21	–
МШЦ35.00.003	нет чертежей	670/194×1270×80	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ35.00.004	Сегмент	170×1236×170	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ35.00.005	Лифтер	210×1500×158	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ35.00.002.03	Плита	426×1500×90	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ35.00.002	Плита	412×1500×90	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ70.00.002	Плита	810/290×1305×80	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ70.00.003	Сегмент	170×1390×170	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ80.00.001	Сегмент	170×1423×170	Футеровка мельницы ММС 90×30
МШЦ80.00.002	Плита	968/390×1495×80	Футеровка мельницы ММС 90×30
151МЛ.001	Сегмент торцевой	200×954×100	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.002	Плита торцевая	515/320×1130×120	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.003	Плита торцевая	710/515×1130×120	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.004	Сегмент наружный	350×1400×200	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.005	Сегмент внутренний	335×1500×300	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.006	Плита барабана	320×1480×150	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.040	Лифтер средний	300×1480×388	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.050	Лифтер торцевой	300×1110×358	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.060	Лифтер низкий	300×1480×288	Футеровка мельницы ММС 105×54
151МЛ.070	Лифтер высокий	300×1480×488	Футеровка мельницы ММС 105×54
131МЛА.001	Футеровка торцевая	375/215×1020×100	Футеровка мельницы ММС 70×323
131МЛБ.001	Футеровка торцевая	565/418×500×100	Футеровка мельницы ММС 90×30
131МЛЕ.005	Плита	404×1050×113	Футеровка мельницы ММС 90×30
131МЛА.050	Лифтер	250×1320×293	Футеровка мельницы ММС 90×30
131МЛЕ060-01	Лифтер	250×1000×243	Футеровка мельницы ММС 90×30
131МЛЕ070-01	Лифтер	250×1000×393	Футеровка мельницы ММС 90×30
139МЛЕ001	Плита	375×1310×113	Футеровка мельницы ММС 90×30
139.МЛ.00.004	Плита торцевая	460/238×1000×100	Футеровка мельницы ММС 90×30
139МЛ.00.004-01	Футеровка торцевая	643/460×821×100	Футеровка мельницы ММС 90×30
139МЛ.00.004-02	Футеровка торцевая	836/642×871×100	Футеровка мельницы ММС 90×30
140МЛ.003	Плита	405/232×854×100	Футеровка мельницы Роксайл
140МЛ.003-01	Плита	578/405×854×100	Футеровка мельницы Роксайл
140МЛ.003-02	Плита	777/578×984×100	Футеровка мельницы Роксайл
140МЛ.Е.005	Плита	260×1520×113	Футеровка мельницы Роксайл
140МЛ.Е.007	Сегмент	245×835×150	Футеровка мельницы Роксайл
139МЛ.Е060	Лифтер	250×1230×243	Футеровка мельницы Роксайл

Обозначение детали	Наименование детали	Габариты детали	Применение
139МЛ.Е070	Лифтер	250×1230×393	Футеровка мельницы Роксайл
140МЛ.Е060	Лифтер	250×1520×243	Футеровка мельницы Роксайл
140МЛ.Е070	Лифтер	250×1520×393	Футеровка мельницы Роксайл
Б1.151.МЛ.050	Лифтер	300×900×500	–
Б1.151.МЛ.040	Лифтер	300×1800×400	–

## Футеровки гидроциклонов

**Футеровка для гидроциклонов из вулканизированного или литого полиуретана.** Возможность применения одной из двух имеющихся технологий (вулканизация или литье) позволяет удовлетворить любые требования по установке футеровки и обеспечивает применимость футеровки практически в любых условиях.

Кроме того, футеровки из вулканизированного или литого полиуретана обладают следующими характеристиками:

- Исключительная стойкость к износу в разы увеличивающая срок службы;
- Производство по индивидуальным чертежам;
- Небольшой вес, делающий установку легкой и быстрой;

- Лучшее соотношение цена/качество по сравнению с футеровкой из резины или керамики;

- Неограниченная сфера применения.

**Футеровка проточной части из износостойкой резины.** Применение футеровок из износостойкой резины обеспечивает продолжительный срок службы гидроциклонов.

**Футеровка для гидроциклонов из самосвязанного карбида кремния.**

Срок службы футеровки гидроциклонов из карбида кремния в 10-20 раз выше стойкости футеровок из хромоникелевых сплавов, каменного литья и резины.

### ГОСТ 5496-78 Трубки резиновые

Предназначены для подачи по ним жидкостей, воздуха и газов с давлением не более 0,05 МПа (группа 2) или без избыточного давления (группа 1), могут

применяться в различных отраслях промышленности. Кроме того, трубки могут применяться в качестве уплотняющих элементов неподвижных соединений.

### ГОСТ 6467-79 Шнуры резиновые

Шнуры предназначены для уплотнения неподвижных разъемных соединений с давлением рабочей среды для 1-ой груп-

пы до 0,5 МПа (5 кгс/см<sup>2</sup>), для 2-ой группы – до 1,0 МПа (10 кгс/см<sup>2</sup>), защиты полостей от пыли и грязи.

### ТУ 38 105881-85 Трубки резиновые вакуумные

Предназначены для соединения и уплотнения отдельных узлов вакуумных систем при разрежении воздуха до  $133,3 \times 10^{-12}$

МПа в диапазоне температур от 8°C до 70°C (кратковременно до -30°C).

### ТУ 38 305127-98 Трубки резиновые

Предназначены для подачи по ним жидкостей, воздуха и газов без избыточного

давления (группа 1), могут применяться в различных отраслях промышленности.

### ТУ 38 305127-98 Шнуры резиновые

Шнуры 1-ой группы предназначены для уплотнения неподвижных разъемных соединений с давлением рабочей среды

до 0,5 МПа (5 кгс/см<sup>2</sup>), защиты полостей от пыли и грязи.

### Профили для уплотнения окон кабин

Предназначены для уплотнения окон, дверей и других элементов кузовов авто-

мобилей, автобусов, тракторов, комбайнов, строительных и дорожных машин.

### Замок для профиля (уплотнителя окон кабин)

Замок для профиля (уплотнителя окон кабин).

### Профили для уплотнения стекол окон и других сооружений

Профили для уплотнения стекол окон и других сооружений.

### **Профили уплотнительные для дверей**

Для уплотнения дверей.

### **Прокладки для автоклавов, котлов и других аппаратов**

Для уплотнения автоклавов, котлов и других аппаратов.

### **Шнуры монолитные прямоугольного и квадратного сечений**

Предназначены для уплотнения окон, дверей и других элементов кузовов автомобилей, автобусов, тракторов, комбайнов, строительных и дорожных машин. Уплот-

нители предназначены для работ на воздухе при температурах: от  $-40$  до  $+80^{\circ}\text{C}$ . Условия поставки не менее 20 кг.

### **Шнуры круглого и фасонных сечений**

Шнуры резиновые выпускаются прямоугольного и круглого сечения и профильные (фасонного сечения). Применяются

для уплотнения неподвижных соединений с давлением рабочей среды до 1,0 Мпа, и для защиты полостей от пыли и грязи.

### **Детали различных конфигураций различного назначения**

Выпускается широкий ассортимент нестандартной продукции по требованиям и чертежам заказчиков.

### ТУ 38 105146-82 Резиновые смеси марки КР-360-3

Применяется для изготовления манжет (воротников) и колец круглого и прямоугольного сечения, работающих в угледобывающих машинах при давлении жидкости для манжет и колец (в неподвижных соединениях) до 61,7 МПа (630 кгс/см<sup>2</sup>) в

среде воздуха и масла индустриального И-20А, по ГОСТ 20799-75, при температуре от -15°C до +50°C и в среде водомасляных эмульсий при температуре от +5°C до +70°C.

### ТУ 38 105 1082-86 (2512-215-00149245-96, ТУ 2512-046-00152081-2003) Резиновые смеси невулканизированные

Смесь резиновая невулканизированная товарная предназначена для изготовления различных уплотнителей и других изделий, работоспособных в контакте с маслами и топливами в интервале температур от -30°C до +100°C, а также для изготовления амортизационных и силовых деталей, работающих в воздушной среде и в контакте с водой, слабыми растворами кислот и щелочей, концентрацией до 20% по объему (кроме уксусной и азотной кислоты).

#### Изготавливаются резиновые смеси

**групп:** I – XII; а – мягкие, б – средней твердости, в – повышенной твердости.

**Группа I** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные для изготовления различных уплотнительных и других изделий, работоспособных в среде воздуха, воды, слабых растворов кислот и щелочей концентрацией до 20% по объему (кроме уксусной и азотной кислот).

**Группа II** - Смеси вальцованные предназначены для изготовления различных уплотнительных и других изделий, работающих в среде воздуха в районах с холодным климатом.

**Группа III** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные для изготовления различных уплотнительных и других изделий, работоспособных в контакте с маслами и топливом:

- ограниченной маслобензостойкости;

- средней маслобензостойкости;
- повышенной маслобензостойкости.

**Группа IV** - Смеси вальцованные и каландрованные для изготовления различных уплотнительных и других изделий, работоспособных в среде масел и топлив в районах с холодным климатом.

**Группа V** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные для изготовления различных уплотнительных и других изделий, работоспособных в среде воздуха, озона, света, горячей воды.

**Группа VI** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные для изготовления амортизационных силовых деталей, работоспособных:

- в среде воздуха и в контакте с водой, слабыми растворами кислот и щелочей;
- в контакте с маслами и топливами.

**Группа VII** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные повышенной износостойкости, для воздуха.

**Группа VIII** - Резиновые смеси вальцованные электроизоляционные.

**Группа IX** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные для изготовления полуэбонитовых и эбонитовых изделий, а также для обкладки валов и др. изделий.

**Группа XI** - Резиновые смеси вальцованные и каландрованные для ремонта и стыковки, обкладочные, в износостойком исполнении.

Группа XII - Резиновые смеси вальцованные:

- смесь для бытовой химии;
- смесь для промышленно-бытовых изделий;
- смесь для изолемент;
- смесь для промазки.

**Пример условного обозначения:**

III-M-16н-326 ТУ 38 1051082-86

III – группа смеси

M – твёрдость мягкая

16н-326 – марка резины

Марка резиновой смеси	Группа	Степень твердости	Твердость по Шор А	Температура эксплуатации
Резиновые смеси для изделий, работоспособных в среде воздуха, воды, слабых растворов кислот и щелочей концентрацией до 20% по объему (кроме уксусной и азотной кислот)				
4-2041 каландрованная	I	мягкая	35-65	от –25°С до +70°С
4-54 каландрованная				
4-2023 вальцованная				
51-2062 вальцованная	I	мягкая	45-60	от –30°С до +70°С
51-2062 каландрованная				
4-137 вальцованная	I	мягкая	35-65	от –35°С до +70°С
4-137 каландрованная				
7889 вальцованная	I	мягкая	40-55	от –45°С до +70°С
4-143 вальцованная				
ИРП-1346	I	средней твердости	50-70	от –25°С до +70°С
ИРП-1347 вальцованная			50-65	
ИРП-1347 каландрованная				
4-2026 каландрованная	I	повышенной твердости	60-80	от –35°С до +70°С
2034 каландрованная				
4-2022 вальцованная				
6373-33 вальцованная	I	повышенной твердости	60-85	от –35°С до +70°С
4-343 вальцованная				
7-6190П вальцованная	I	повышенной твердости	60-85	от –45°С до +70°С
ИРП-1348				
Резиновые смеси для изделий, работающих в среде воздуха в районах с холодным климатом				
14К – 10 вальцованная	II	средней твердости	50-70	от –60°С до +70°С
Резиновые смеси ограниченной маслобензостойкости				
16н-326- вальцованная	III	мягкая	35-65	от –30°С до +70°С
4-4817 вальцованная	III	средней твердости	50-70	от –30°С до +100°С
7-9831М вальцованная				
574-6НТ вальцованная				
4-3218 вальцованная				
Резиновые смеси средней маслобензостойкости				
4-3235 вальцованная	III	средней твердости	50-70	от –30°С до +100°С
51-2176 вальцованная				
4-4326-1 каландрованная	III	повышенной твердости	50-75	от –20°С до +100°С
ИРП-1293 вальцованная			70-85	
7-3825с вальцованная				
51-3029 вальцованная				от –35°С до +100°С

## Смеси резиновые

Марка резиновой смеси	Группа	Степень твердости	Твердость по Шор А	Температура эксплуатации
7В-14МА вальцованная	III	повышенной твердости	70-85	от -50°C до +100°C
7В-14МА каландрованная				
Резиновые смеси повышенной маслбензостойкости				
7-3824С вальцованная	III	мягкая	40-55	от -20°C до +100°C
7-3826С вальцованная		средней твердости	50-75	от -15°C до +100°C
7-4004 вальцованная		повышенной твердости	65-95	от -15°C до +100°C
Резиновые смеси для работы в среде масел и топлив в районах с холодным климатом				
7-ИРП-1352 вальцованная	IV	мягкая	35-65	от -60°C до +100°C
7-ИРП-1352-1 вальцованная				
7-6218 вальцованная	IV	средней твердости	55-75	от -60°C до +100°C
98-1 вальцованная				
7-7130 вальцованная	IV	повышенной твердости	65-90	от -60°C до +100°C
51-1669 вальцованная				
Резиновые смеси для работы в среде воздуха, озона, света, горячей воды				
57-7018 вальцованная	V	мягкая	35-65	от -50°C до +125°C
2682 вальцованная	V	повышенной твердости	70-95	от -50°C до +125°C
51-1524 вальцованная	V	повышенной твердости	70-95	от -50°C до +125°C
Резиновые смеси для работы в среде воздуха и в контакте с водой, слабыми растворами кислот и щелочей				
7 ИРП-1315 вальцованная	VI	средней твердости	50-70	от -45°C до +70°C
4-760 вальцованная				
Резиновые смеси повышенной износостойкости для воздуха				
4-752 каландрованная	VII	средней твердости	55-75	от -40°C до +70°C
4-752 вальцованная				
резиновые смеси электроизоляционные				
6650 вальцованная (усл. прочность при растяжении н/м 40 кгс/см <sup>2</sup> )	VIII	средней твердости	50-65	от -50°C до +70°C
Резиновые смеси для изготовления полуэбонитовых и эбонитовых изделий, а также для обкладки валов и других изделий				
60-341-6а каландрованная	IX	мягкие	40-60	от -30°C до +70°C
ГХ-2566-б каландрованная				
3909 каландрованная				
60-340-3а каландрованная	IX	средней твердости	50-70	от -30°C до +70°C
ГХ-1976-2 каландрованная				
ГХ-1574-1 каландрованная	IX	повышенной твердости (эбониты и полуэбониты)	80-100	от -2°C до +70°C
51-1629-1 каландрованная				
ГХ-1627-1 каландрованная				
60-344а вальцованная				
ГХ-1751-2 каландрованная				
КЗ-671-1а каландрованная				
Резиновые смеси, применяемые для клеев				
У-425 вальцованная	X			



Марка резиновой смеси	Группа	Степень твердости	Твердость по Шор А	Температура эксплуатации
Резиновые смеси применяемые для ремонта и стыковки				
4-738 каландрованная	XI	мягкие	50-60	от -45°C до +60°C
4-450 каландрованная				
4-67-5М каландрованная				
51-1504 каландрованная				
4-705-22 каландрованная				
59-590-1 вальцованная				
59-590-1 каландрованная				
59-561-1 вальцованная				
59-561-1 каландрованная				
Резиновые смеси, применяемые в обувной промышленности				
9а вальцованная		средней твердости	50-70	
218а вальцованная		повышенной твердости	60-85	

### **ТУ 38 1051559-87 Резиновые смеси марок ГХ-1627, 2-602, ГХ-1626, ГХ-1751**

Смеси резиновые листованные для гуммирования химической аппаратуры.

### **ГОСТ 2199-78 Клей марки НК**

Применяется в производстве обуви, кожгалантереи, а также для склеивания резиновых и резинотканевых изделий.

### **ТУ 38 105758-79 Клей марки 2572**

Предназначен для склеивания вулканизированных эбонитов (на основе каучуков

общего назначения) с металлами в процессе вулканизации.

### **ТУ 38 105517-86 Клей марки 4010**

Предназначен для склеивания вулканизированных резин (на основе каучуков общего назначения), текстиля, картона с

неокрашенными и окрашенными металлами при температуре  $23\pm 5^{\circ}\text{C}$  и для герметизации оконных проемов автомашин.

### **ТУ 38 105214-87 Клей марки У-425-3**

Предназначен для склеивания резиновых и резинотканевых изделий с последующей вулканизацией.

### **ТУ 38105 1760-89 Клей марки 88 СА**

Предназначен для приклеивания холодным способом резин на основе каучуков общего назначения к металлу, в том числе с окрашенными поверхностями, стеклу,

дереву и другим материалам, а также используется для склеивания резины с резиной.

### **ТУ 38 105408-90 Клей марки 4508**

Предназначен для склеивания текстилей и резинотканевых изделий, нанесения

слоя липкости на прорезиненные ткани на основе каучуков общего назначения.

### **ТУ 38 605194-94 Клей марки 88Н**

Предназначен для склеивания холодным способом резин на основе каучуков общего назначения с металлами, в том

числе и окрашенными, стеклом и другими материалами, а также для склеивания резин с резинами.

### **ТУ 2527-3-02962921-96**

### **Клей резиновый самовулканизирующийся марки СВ**

Предназначен для склеивания изделий из резиновых и резинотканевых материалов.

## ТУ 2513-009-00148926-97 Клей марки ЛС-425

Предназначен для ремонта и стыковки конвейерных лент.

## Клей марки NILOS TL-T70

Предназначен для соединений резина-резина, резина-ткань, резина-металл,

резина-бетон, ткань-ткань и многих других субстанций. Двухкомпонентный.

## Клей марки Cement SC-2000 TIP TOP

Предназначен для склеивания:

- резины с резиной;
- резины с металлом;
- резины с тканью;
- ткани с тканью;
- стыковки и ремонта транспортерных лент.

Клей Cement SC 2000 двух компонентный, перед использованием смешивается с

отвердителем UT-R 20, который поставляется в комплекте с клеем.

### Преимущества клея Cement SC 2000:

- применения при низких температурах,
- гарантийный срок хранения 4 года,
- высокая прочность в начальной фазе,
- высокая динамическая предельно допустимая нагрузка после склеивания.

## Клей марки Хемосил

Клеи Хемосил на основе органических растворителей наносятся на тщательно подготовленную поверхность соединения и образуют в результате сушки, твердую неклеящую пленку.

Хемосил - продукты подходят для соединения многих эластомеров с металлами, пластмассами, деревом, стеклом и тканями.

Для соединения эластомеров с субстратами при помощи Хемосилов используются методы вулканизации: прямое формование, трансферное литье, литье под давлением.

**От известных методов обрезаживания Хемосил отличает:**

- высокая технологичность;

- высокая эффективность крепления;
- высокая экономичность;
- безопасность и экологичность.

В зависимости от материала и марки используемого адгезива применяется одно- или двухслойное покрытие.

Использование свежеевалцованной резиновой смеси дает наилучшие результаты по связыванию.

Температура при вулканизации составляет от 130°C до 200°C.

Крепление резины с арматурой при помощи Хемосила возможно и при низком давлении вулканизации, если имеется хороший внутренний контакт материалов.

## ГОСТ 481-80 Паронит

Предназначен для уплотнения плоских разъемов агрегатов с различными средами. Представляет собой листовой материал, изготовленный на паронитовых вальцах

из смеси волокон асбеста, синтетического каучука, наполнителей вулканизирующей группы.

## ГОСТ 1779-83 Шнуры асбестовые

Предназначены для теплоизоляции и уплотнения неподвижных деталей машин и аппаратов. Изготавливаются трех марок: ШАОН (шнур асбестовый общего назна-

чения), ШАП (шнур асбестовый пуховый), ШАГ (шнур асбестовый газогенераторный).

## ГОСТ 5152-84 Набивки сальниковые

Предназначены для заполнения сальниковых камер с целью герметизации

подвижных и неподвижных соединений различных машин и аппаратов.

## ГОСТ 1198-93 Ленты асбестовые тормозные

Предназначены для использования в качестве накладок в тормозных и фрикцион-

ных узлах машин и механизмов с поверхностной температурой трения до 300°C.

## ГОСТ 6102-94 Ткани асбестовые

Предназначены для использования в качестве теплоизоляции, диафрагм при электролизе воды, а также для изготов-

ления теплоизоляционных материалов, асботекстолитов, прорезиненных набивок, прокладочных колец и манжет.

## ГОСТ 2850-95 Картон асбестовый

Предназначен для использования в качестве огнезащитного теплоизоляционного материала, а также для уплотнения

соединений приборов, аппаратуры и коммуникаций.

## ТУ 5728-004-17172478-99 Графитовая набивка

Предназначена для уплотнения штоков арматуры на паре, воде, газе, нефтепродуктах и химически агрессивных средах, валов центробежных и плунжерных насосов (рабочие среды: вода, нефте-

продукты, кислоты и др.); сальниковых компенсаторов трубопроводов теплосетей, реакторов и реакционных печей на агрессивных средах.

### **ГОСТ 12652-74 Стеклотекстолит**

Предназначен для использования в качестве электроизоляционного материала. Для работы на воздухе в условиях

относительной влажности окружающей среды (относительная влажность 45-75% при температуре 15-35°C).

### **ГОСТ 5-78 Текстолит**

Предназначен для использования в качестве конструкционного материала

для изготовления шестеренок, втулок, подшипников.

### **ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая**

Предназначена для использования в сельском хозяйстве, в мелиоративном и водохозяйственном строительстве, в качестве упаковочного материала в

различных отраслях народного хозяйства и для изготовления товаров народного потребления.

### **ГОСТ 19907-83 Стеклоткань**

Предназначена для изготовления электроизоляционных материалов, фольгированных диэлектриков, печатных плат, кровель-

ных материалов (гидростеклоизола) на основе полимерных связующих различных стеклопластиковых конструкций.

### **ГОСТ 18215-87 Ткань полиамидная**

Предназначена для изготовления резиноканевых конвейерных лент и плоских приводных ремней.

### **ГОСТ 2162-97 Лента изоляционная прорезиненная**

Предназначена для электроизоляции и применения в неагрессивных средах при температуре от -30 до +30°C.

### **ТУ 2384-031-05666764-96 Автогерметик прокладка**

Предназначен для устранения течи воды, антифриза и масла в разъемных соединениях взамен картонных, пробковых и резиновых прокладок, а также для

герметизации неплотностей. Обладает способностью вулканизоваться на воздухе, переходя из пастообразного в резиноподобное состояние.

**ТУ 2566-021-05766882-2001 Ткань мембранная прорезиненная**

Предназначена для изготовления плоских мембран, которые могут быть использованы в различных узлах приборов и машин, бензонасосах, карбюраторах автомобилей.

**ГОСТ 10007, ТУ 6-05-810-88, ТУ 6-05-1413, ТУ 6-05-041-535 Заготовки (изделия) из фторопласта**

Различные детали электротехнического, антикоррозионного, антифрикционного назначения. Возможно изготовление изделий из фторопласта и его композиций по чертежам и размерам заказчика.



### **ООО «Балтрезинотехника»**

г. Санкт-Петербург:  
195112 г. Санкт-Петербург а/я 20  
тел./факс (812) 347-86-05; 347-86-06  
e-mail: spb@baltrti.ru

г. Новосибирск:  
630056 г. Новосибирск ул. Варшавская, 5  
тел./факс (383) 334-73-31; 334-76-49  
e-mail: nsk@baltrti.ru

Общие вопросы — mail@baltrti.ru  
Сбыт — sale@baltrti.ru  
Снабжение — snab@baltrti.ru

<http://www.baltrti.ru/>