



Комплексы для изготовления качественных бетонных и железобетонных конструкций – электротермоопалубки основанные на использовании метода модульного теплового воздействия (МТВ)[®] с компьютерным постом управления.

Срок оборачиваемости опалубки для преднапряжённых мостовых балок до 1й балки с 1-ой опалубки за 24 часа. При должной организации работ, срок ухода за бетоном можно сократить до 14 – 16 часов.

Особенности электротермоопалубок с использованием метода МТВ[®] позволяют качественно и оперативно выпускать обычные и преднапряженные ЖБИ, такие как мостовые балки, мостовые опоры, мостовые сваи, дорожные плиты, аэродромные плиты, плиты перекрытия, блоки, элементы стен, колонн и других ЖБИ, в том числе сложных форм.

Подходит как для создания нового, высокотехнологичного производства ЖБИ, так и для модернизации классического производства с целью оптимизации расходов на изготовление продукции.

Произведено в России

Надёжные Российские технологии. Используются только отечественные материалы, комплектующие, технические и технологические приемы. Благодаря чему и достигается надежность. Кроме этого, в случае необходимости, большинство, вышедших из строя узлов, можно закупить в ближайшем магазине электрики или стройматериалов.

Инновационное производство

Разработка российских учёных. Отработанная технология. С 1998 года реализовано 53 проекта, успешно работающих, по сей день. Тем не менее, мы постоянно совершенствуем используемые технологии, поэтому у Вас постоянно будет

Энергоэффективное производство

По сравнению с классическим производством ЖБИ, требующем большие энергозатраты и ряд других, необходимых условий (среди которых, например, нахождение в непосредственной близости к источнику пара) расход электроэнергии при использовании нашего комплекса в среднем составляет — 24 кВт*час электроэнергии на м3 бетона в конструкции.

Экологичное производство

По сравнению с классическим производством ЖБИ, вследствие работы некоторых агрегатов которого, например, таких как парогенератор, образуются вредные выбросы, наши комплексы работают только на электричестве, полностью исключая вредные выбросы, как при пропарке бетона, так и при доставке ЖБИ на строительный участок.

Мобильное производство

Мобильность производства балок. Конструкция стенда позволяет в течении двух месяцев перенести производство в любое необходимое Вам место. Опалубки гарантированно обеспечивают требуемые условия для ухода за бетоном при температурах воздуха от минус 40°С

Снижение затрат на транспортировку

Снижение затрат на транспортировку балок. За счёт переноса места производства балок на участок строительства, Вы значительно уменьшаете или полностью ликвидируете затраты на транспортировку, включая затраты на специальный транспорт и специальное сопровождение. Опалубки гарантированно обеспечивают требуемые условия для ухода за бетоном при температурах воздуха от минус 40°С.



Снижение затрат на производство балок

Снижение затрат на изготовление балок. Минимальные известные нам затраты при пропарке — 250 руб./куб. м3 бетона в конструкции. Мы предлагаем Вам электротермоопалубки. Максимальные затраты по электроэнергии не превышают 150 руб./куб. м3 бетона в конструкции.

Снижение затрат на покупку балок

Снижение затрат на приобретение балок. Средняя цена в РФ на преднапряженные автодорожные балки 35.000 руб./куб. м3 бетона в конструкции. Себестоимость производства не превышает 20.000 руб./куб. метр бетона в конструкции. Мы предлагаем Вам организовать мобильный завод по выпуску балок.

Все узлы сертифицированы

В производстве комплекса использованы только сертифицированные в России комплектующие, детали и узлы.

Нет негативного воздействия на дороги

Отсутствие негативного воздействия на дорожное полотно и мостовые переходы, при доставке тяжеловесных мостовых балок, а так же отсутствие платы в счет возмещения вреда, причиняемого автомобильным дорогам общего пользования федерального значения.

Быстрая окупаемость

Быстрая окупаемость комплекса. Обработка имеющихся в наличии данных показывает, что окупаемость комплексов и аппаратуры, если принять в расчет только экономию затрат на энергоносители, наступает, в среднем, после выпуска 1000 – 1500 м3 бетонных изделий (т. е. 60-90 балок Б2400). Средние затраты электроэнергии на изготовление конструкции 22кВт*ч на м3 бетона в конструкции (350-400кВт*ч при изготовлении балки Б2400 в условиях полигона). По имеющимся данным, минимальные затраты при использовании парогенераторных устройств около 250 руб./м3 бетона, при использовании предлагаемых решений по электрообогреву эти затраты не превышают 150 руб./м3 бетона.

