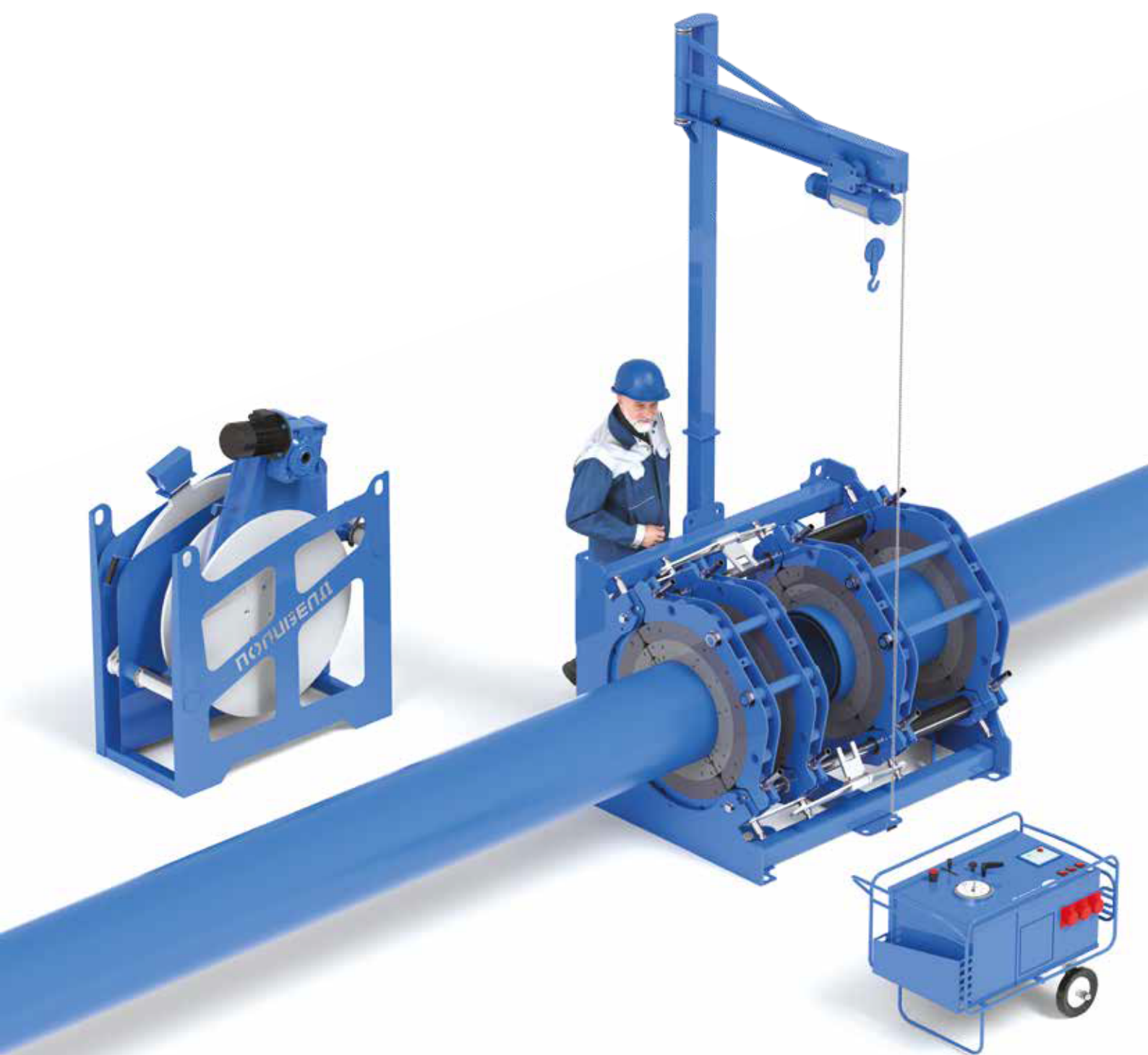
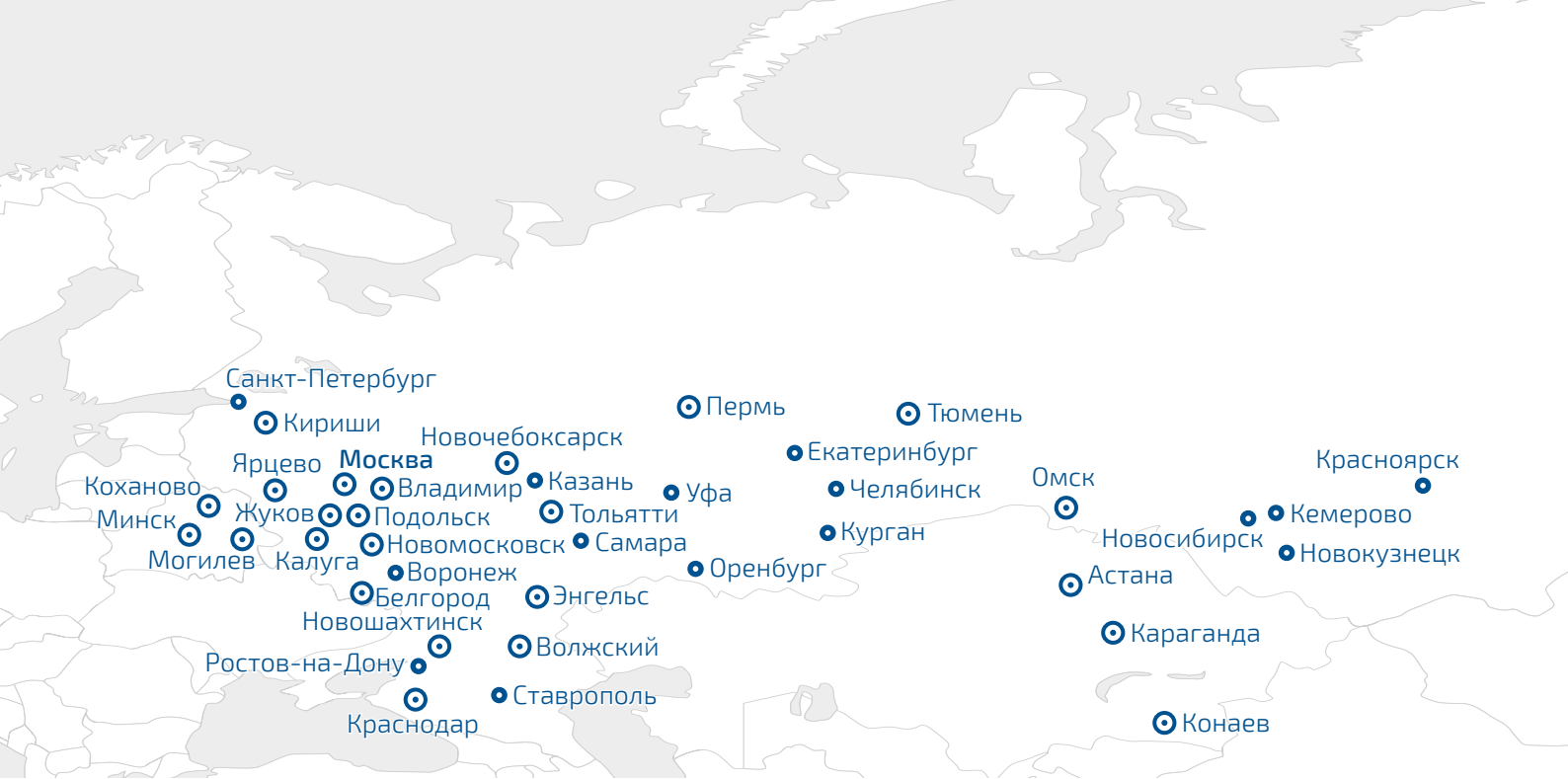

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ





О КОМПАНИИ

Группа ПОЛИПЛАСТИК – крупнейший в России и ЕАЭС производитель и ведущий эксперт в области разработки и применения полимерных трубопроводных систем и компаундов. Также компания предлагает комплексные инженерные решения для водоподготовки и очистки сточных вод, разрабатывает инновационные цифровые решения и программное обеспечение для сферы строительства и ЖКХ.

История Группы ПОЛИПЛАСТИК началась в 1991 году. Сегодня компания объединяет 32 производственные площадки и 41 торговый дом, расположенные на территории России, Белоруссии и Казахстана.

В активе компании – один из самых оснащенных НИИ в области композиционных материалов и полимерных труб. На высокооснащенных предприятиях налажен выпуск инновационной и импортозамещающей продукции для создания полимерных трубопроводных систем. Инженерно-технические разработки компании обеспечивают технологический суверенитет в области обеспечения систем очистки воды высокотехнологичным оборудованием.

С 2020 года Группа ПОЛИПЛАСТИК включена в перечень системообразующих предприятий РФ, оказывающих особое влияние на экономику страны.

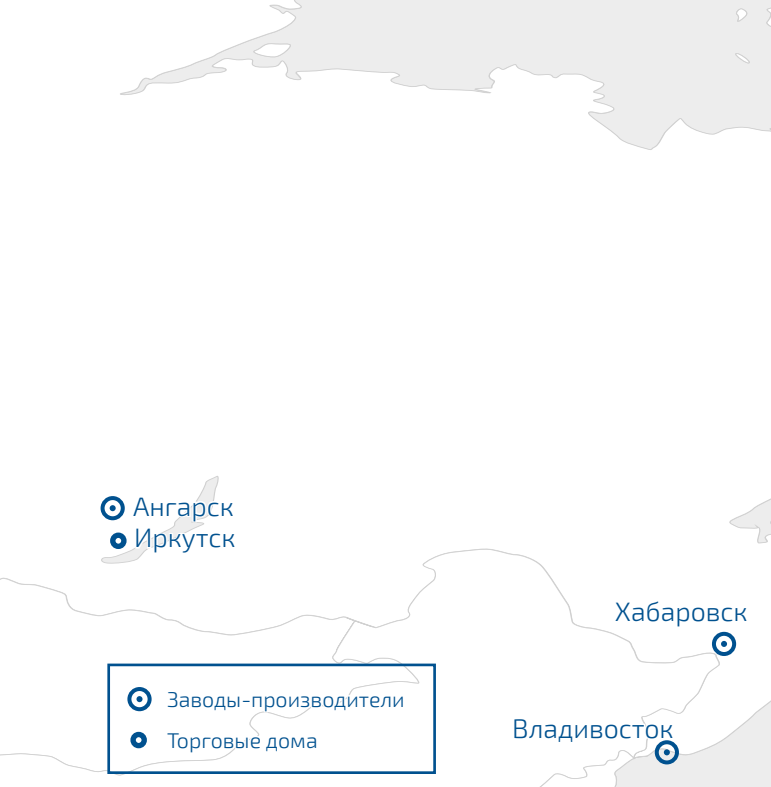
ВОЗМОЖНОСТИ

Объединяя научные, производственные, инженерные, информационно-технические возможности и активы, Группа ПОЛИПЛАСТИК выступает в качестве крупнейшего интегратора продукции, технологий и сервисов для создания и эксплуатации качественной, надежной инфраструктуры.

Компания активно развивает системный отраслевой подход в производстве продукции и работе с клиентами, обеспечивая комплексное сопровождение инфраструктурных проектов с учетом специфических требований и задач разных сфер применения.

Сервисные возможности включают полную комплектацию поставок всеми необходимыми материалами и оборудованием, консультации технических специалистов, помощь в проектировании, логистические услуги, монтаж и шефмонтаж, дальнейшее обслуживание построенных объектов, внедрение и поддержку программного обеспечения. Учебный центр ПОЛИПЛАСТИК реализует программы профессионального обучения.

В партнерстве с государством и бизнесом Группа ПОЛИПЛАСТИК создает надежную, долговечную и экологичную инфраструктуру с современным уровнем цифровизации, тем самым способствуя повышению качества жизни, благополучия и безопасности людей.



СОДЕРЖАНИЕ

О компании	2
Возможности	2
Отрасли применения	3
Аппараты для сварки нагретым инструментом встык	4
Малая группа	4
Средняя группа	5
Большая группа	6
ПОЛИВЕЛД СНГ	8
Аппараты для сварки фитингами с закладными нагревателями	8
ТРАССА® М	9
ТРАССА® М ПЛЮС	10
Ассоциация сварщиков полимерных материалов (АСПМ)	11

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ



Гражданское
строительство



Коммунальная
инфраструктура



Транспорт



Энергетика



Нефтяная
промышленность



Газовая
промышленность



Сельское хозяйство
и экология



Промышленность

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ НАГРЕТЫМ ИНСТРУМЕНТОМ ВСТЫК ПОЛИВЕЛД

Оборудование предназначено для сварки полимерных труб и соединительных деталей нагретым инструментом встык (НИ) по ГОСТ Р 55276-2024. Применяется для монтажа и ремонта трубопроводных сетей инженерно-технического обеспечения, включая сети газораспределения, водоснабжения, водоотведения и защиты кабеля. Конструкция оборудования обеспечивает качественное выполнение сварки как в заводских, так и в полевых условиях в широком диапазоне температур и толщин стенок труб. Оборудование рекомендовано строительным и эксплуатирующим организациям для строительства и реконструкции трубопроводов, а также для ремонта аварийных участков.

ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПОЛИВЕЛД

- Полный производственный цикл на территории РФ
- Производство по собственным техническим условиям
- Возможность доработки оборудования под индивидуальные требования заказчика
- Качественные комплектующие и расширенный выходной контроль каждой машины
- Поставка на объект в короткие сроки – до 15 рабочих дней
- Широкая сеть сервисных центров, складской запас ЗИП и оснастки
- Широкая линейка оборудования: с ручным управлением, с ручным управлением и блоком протоколирования, CNC-модели с автоматическим извлечением НИ
- Школа ПОЛИВЕЛД позволяет получать знания и навыки в сварке как в офлайн, так и в онлайн формате
- Оборудование соответствует требованиям ГОСТ Р ИСО 12176-1
- Сварка трубопроводов диаметром от 40 до 1600 мм с разным SDR
- Конструкция сварочного оборудования разработана для работы в полевых условиях. Центратор позволяет развивать равномерное усилие в осевой линии сварки
- Равномерное распределение температуры по поверхности нагревателя благодаря компьютерному 3D моделированию ТЭНа с симуляцией тепловых потоков
- Сокращение времени монтажа трубопровода за счет реализации процедуры стыковой сварки при единственном высоком давлении по ГОСТ Р 55276
- Для оборудования без встроеного блока протоколирования предусмотрен выносной регистратор
- Выносной регистратор собственного производства совместим с любым стыковым сварочным оборудованием
- Твердость штоков гидроцилиндров не менее 53 единиц по шкале Роквелла
- Тип терморегулятора – микропроцессор ПИД

МАЛАЯ ГРУППА

Оборудование с ручным управлением и гидравлическим приводом для сварки труб из полиэтилена нагретым инструментом встык. Диапазон диаметров свариваемых труб 40–315 мм.

Поставляется в комплекте с редукционными вкладышами, позволяющими производить монтаж трубопроводов различного диаметра. Конструкция центратора обеспечивает возможность сварки в трех положениях.

- Напряжение питания: 220 В
- Частота переменного тока: 50 Гц
- Максимальное рабочее давление: 95 бар
- Производительность насоса: 2,1 л/мин
- Степень защиты: IP 54
- Механизм осевого отделения НИ от торцов труб, БРС закрытого типа
- Подключение выносного регистратора



Характеристика	ПОЛИВЕЛД 160	ПОЛИВЕЛД 315
Редукционные вкладыши в комплекте, DN/OD, мм	40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140	90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280
Общая масса, кг	123	243
Суммарная мощность электрооборудования, кВт	2,85	4,55
Рекомендуемая мощность генератора, не менее, кВт	4,0	7,0
Однородность температурного поля НИ, °С	±4	±4
Толщина НИ, мм	29±1	29±1

СРЕДНЯЯ ГРУППА

Оборудование с ручным управлением для сварки труб из полиэтилена нагретым инструментом встык. Диапазон диаметров свариваемых труб 180-630 мм.

Поставляется в комплекте с редукционными вкладышами и краном-манипулятором, предназначенным для извлечения из зоны сварки торцевателя и нагревательного элемента. Конструкция центратора позволяет производить сварку в двух положениях – под 45°.

- Напряжение питания: 380 В
- Частота переменного тока: 50 Гц
- Максимальное рабочее давление: 95 бар
- Производительность насоса: 4,2 л/мин
- Степень защиты IP 54
- Механизм осевого отделения НИ от торцов труб
- БРС закрытого типа
- Подключение выносного регистратора



Характеристика	ПОЛИВЕЛД 500	ПОЛИВЕЛД 630
Редукционные вкладыши в комплекте, DN/OD, мм	225, 250, 280, 315, 355, 400, 450	315, 355, 400, 450, 500, 560
Общая масса, кг	574	694
Суммарная мощность электрооборудования, кВт	10,5	13,3
Рекомендуемая мощность генератора, не менее, кВт	15,0	19,0
Однородность температурного поля НИ, °С	±5	±5
Толщина НИ, мм	37±1	37±1

БОЛЬШАЯ ГРУППА

Высокотехнологичное оборудование со встроенным в маслостанцию блоком протоколирования (ПОЛИВЕЛД П) или без него (ПОЛИВЕЛД).

Диапазон диаметров свариваемых труб 450-1600 мм.

Сокращение времени монтажа за счет реализации процедуры сварки при единственном высоком давлении по ГОСТ Р 55276.

Поставляется в комплекте с редукционными вкладышами, опорным роликом и планшетом с установленным ПО (для серии ПОЛИВЕЛД П). Поставка оборудования сопровождается пусконаладочными работами.

Эксклюзивные модели – ПОЛИВЕЛД 1400, ПОЛИВЕЛД 1600.



ПОЛИВЕЛД 800-1200

- Напряжение питания: 380 В
- Частота переменного тока: 50 Гц
- Максимальное рабочее давление: 155 бар
- Производительность насоса: 6,8 л/мин
- Степень защиты: IP 54
- Механизм осевого отделения НИ
- БРС закрытого типа, защита БРС от повреждений в центраторе
- Маслостанция со встроенным блоком протоколирования, регистрирующим параметры сварки
- На каждом этапе сварочного процесса протоколер контролирует работы: показывает заданные и фактические процессные параметры для качественной и безопасной сварки
- Изготовление дополнительных редукционных вкладышей под заказ
- Центратор оснащен лестницей с площадкой
- Конструкция центратора позволяет производить сварку в двух положениях – под 45°
- Дополнительные ребра жесткости в зоне крепления штока к раме центратора со стороны подвижных хомутов
- Дополнительная обработка резьбы на головках гидравлического цилиндра для исключения появления стружки в процессе производства, эксплуатации и ремонта
- Усиленный узел затяжки съемных хомутов и крепежных элементов в зоне несъемного хомута

Характеристика	ПОЛИВЕЛД 800, 800П	ПОЛИВЕЛД 1000, 1000П	ПОЛИВЕЛД 1200, 1200П
Редукционные вкладыши в комплекте, DN/OD, мм	450, 500, 560, 630, 710	630, 710, 800, 900	710, 800, 900, 1000
Общая масса, кг	1919	2380	2854
Суммарная мощность электрооборудования, кВт	17,0	21,6	25,6
Рекомендуемая мощность генератора, не менее, кВт	24,0	30,0	35,0
Однородность температурного поля НИ, °С	±7	±7	±7
Толщина НИ, мм	37±1	37±1	47±1

ТАБЛИЦА SDR ТРУБ ПРИ СВАРКЕ ПО ПРОЦЕДУРЕ ЕНД/ЕВД

Модель	Процедура	Диаметр, мм								
		450	500	560	630	710	800	900	1000	1200
ПОЛИВЕЛД 800, 800П	ЕНД	7,4	7,4	7,4	7,4	9,0	9,0	–	–	–
	ЕВД	7,4	7,4	7,4	7,4	9,0	11,0	–	–	–
ПОЛИВЕЛД 1000, 1000П	ЕНД	–	–	–	7,4	9,0	9,0	9,0	9,0	–
	ЕВД	–	–	–	7,4	9,0	11,0	13,6	17,0	–
ПОЛИВЕЛД 1200, 1200П	ЕНД	–	–	–	–	9,0	9,0	9,0	9,0	11,0
	ЕВД	–	–	–	–	9,0	11,0	13,6	17,0	26,0

ПОЛИВЕЛД 1400, 1600

- Напряжение питания: 380 В
- Частота переменного тока: 50 Гц
- Максимальное рабочее давление: 240 бар
- Производительность насоса: 19,95 л/мин
- Степень защиты: IP 54
- Механизм осевого отделения НИ
- Возможность посещения производства оборудования
- Поставка оборудования сопровождается пусконаладочными работами
- Гидравлика оборудования позволяет создать требуемое сварочное давление для труб DN/OD 1400, 1600 мм с любой толщиной стенки согласно ГОСТ Р 70628.2
- Нет аналогов на отечественном рынке стыкового сварочного оборудования
- Запас давления более 30% при сварке самой тяжелой трубы DN/OD 1600 SDR 13,6
- Конструкция выносных гидроцилиндров повышает ремонтпригодность, позволяет оперативно заменять на гидроцилиндры с необходимым сечением поршня
- Хомуты установлены на цельные и прочные штоки. Жесткость конструкции и соосности труб по ГОСТ Р ИСО 12176, п. 5.2

Характеристика	ПОЛИВЕЛД 1400	ПОЛИВЕЛД 1600
Редукционные вкладыши в комплекте, DN/OD, мм	1000, 1200*	1200, 1400*
Общая масса, кг	6062	7050
Суммарная мощность электрооборудования, кВт	46,5	52,5
Рекомендуемая мощность генератора, не менее, кВт	65,0	73,0
Однородность температурного поля НИ, °С	±7	±7
Толщина НИ, мм	56±2	56±2

* Изготовление дополнительных редукционных вкладышей по запросу.

ТАБЛИЦА SDR ТРУБ ПРИ СВАРКЕ ПО ПРОЦЕДУРЕ ЕНД/ЕВД

Модель	Процедура	Диаметр, мм			
		1000	1200	1400	1600
ПОЛИВЕЛД 1400, 1400П	ЕНД	9,0	11,0	13,6	–
	ЕВД	9,0	13,6	17,0	–
ПОЛИВЕЛД 1600, 1600П	ЕНД	–	11,0	13,6	17,0
	ЕВД	–	13,6	17,0	26,0

ПОЛИВЕЛД CNC

Оборудование для сварки нагретым инструментом встык высокой степени автоматизации ПОЛИВЕЛД CNC с автоматическим извлечением НИ.

Программное обеспечение CNC-модуля не только рассчитывает оптимальные параметры сварки, но и непосредственно управляет температурой нагревателя и работой гидропривода, а также протоколирует процесс сварки. Для повышения мобильности оборудования CNC-модуль совмещен с маслостанцией.

Поставляется в комплекте с редукционными вкладышами и зажимом для втулок под фланец.



ПОЛИВЕЛД 160-315 CNC

- Напряжение питания: 220 В
- Частота переменного тока: 50 Гц
- Максимальное рабочее давление: 58 бар
- Производительность насоса: 3,2 л/мин
- Механизм осевого отделения НИ
- БРС закрытого типа
- Степень защиты: IP 54
- Отечественное ПО с возможностью сварки по всем процедурам ГОСТ 55276-2012
- Контроль положения каретки центратора
- Визуализация процесса сварки на дисплее
- Автоматическое устройство извлечения нагревательного элемента из зоны сварки
- Мобильность конструкции
- Автоматическое определение первичного валика и давления холостого хода
- Автоматическая регулировка давления при торцевании
- Автоматическая корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды
- По окончании сварки параметры процесса сохраняются в памяти CNC в форме протокола
- Встроенный аккумулятор для поддержания работы электроники

Характеристика	ПОЛИВЕЛД 160 CNC	ПОЛИВЕЛД 225 CNC	ПОЛИВЕЛД 315 CNC
Редукционные вкладыши в комплекте, DN/OD, мм	63, 75, 90, 110, 125, 140	90, 110, 125, 140, 160, 180, 200	110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280
Общая масса, кг	176	189	231
Суммарная мощность электрооборудования, кВт	3,0	4,0	5,0
Рекомендуемая мощность генератора, не менее, кВт	4,0	5,0	7,0
Однородность температурного поля НИ, °С	±4	±4	±4
Толщина НИ, мм	29±1	29±1	29±1

АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ФИТИНГАМИ С ЗАКЛАДНЫМИ НАГРЕВАТЕЛЯМИ

Аппараты предназначены для сварки полимерных труб при помощи фитингов с закладными нагревателями (ЗН), а также сварки труб, в раструбе которых расположены закладные нагреватели. Применяются для монтажа трубопроводных сетей инженерно-технического обеспечения, включая сети газораспределения, водоснабжения, водоотведения и защиты кабеля. Стабильная и непрерывная работа от генератора и постоянный автоматический контроль процесса сварки позволяют в срок и качественно выполнять поставленные задачи при сварке в полевых условиях. Рекомендованы строительным и эксплуатирующим организациям для строительства и реконструкции трубопроводов, а также для ремонта аварийных участков.

Группа ПОЛИПЛАСТИК выпускает профессиональное сварочное оборудование более 15 лет. Многолетний опыт производства, эксплуатации и сервисного обслуживания максимально учитывают требования потребителя и нормативно-технической документации.

ТРАССА® М

Сварочный аппарат для сварки труб с применением фитингов с закладным нагревателем. Оснащен современной инверторной технологией с активным охлаждением для продолжительной работы. Аппарат комплектуется оптическим сканером для считывания штрих-кода в соответствии с ГОСТ Р ИСО 13950 и поставляется в транспортировочном контейнере.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначен для эксплуатации в полевых условиях
- Удобное и простое управление
- Понятное меню с двуязычным интерфейсом (русский, английский)
- Удобный для переноса корпус
- Электронная защита от перенапряжения питания
- Передача протоколов сварки на SD-карту
- Соответствие ГОСТ Р ИСО 12176-2-2011 «Трубы и фитинги пластмассовые. Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 2. Сварка с закладными нагревателями»
- Автоматический ввод сварочных параметров по ГОСТ Р ИСО 13950-2012 «Трубы и фитинги пластмассовые. Системы автоматического распознавания для выполнения соединений сваркой с закладными нагревателями»
- Наличие опции трассируемости по ГОСТ Р ИСО 12176-4-2014 «Трубы и фитинги пластмассовые. Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 4. Кодирование трассируемости»
- Возможность ввода данных с карты оператора по ГОСТ Р ИСО 12176-3-2014 «Трубы и фитинги пластмассовые. Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 3. Идентификация оператора»
- Наличие в комплекте угловых переходников, наконечников диаметром 4 и 4,7 мм
- Наличие в комплекте оптического сканера для считывания линейных штрихкодов параметров сварки и трассируемости
- Индикация параметров сварки на дисплее
- Гарантийный срок – 2 года (при прохождении через год сервисного обслуживания)

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Диапазон свариваемых диаметров: 20-630 мм (> 630 мм по согласованию)
- Диапазон рабочих температур: от минус 10 °С до 40 °С по ГОСТ Р ИСО 12176-2
- Диапазон напряжения питания: 187-242 В
- Диапазон частоты напряжения питания: 45-65 Гц
- Потребляемая мощность: не более 4,8 кВА
- Потребляемый ток: не более 22 А
- Выходное напряжение: 14-48 В
- Сварочный ток: не более 80 А
- Регулировка мощности по напряжению сварки
- Контроль и запись энергии сварки
- Число протоколов сварочных соединений, одновременно хранимых в памяти: 750
- Датчик температуры окружающего воздуха находится максимально близко к зоне сварки
- Ввод параметров сварки: ручной (напряжение, время), ручной цифровой код, автоматический (сканером линейных штрихкодов)
- Активное охлаждение силовой части
- Габаритные размеры: 325x220x400 мм
- Масса аппарата: 12,5 кг без транспортировочного контейнера
- Степень защиты: IP54

ТРАССА М ПЛЮС

Универсальный аппарат большой мощности из линейки оборудования ТРАССА для сварки труб с применением фитингов с закладным нагревателем, а также сварки труб со структурированной стенкой с ЗН.

Аппарат поставляется в транспортировочных контейнерах в комплекте с оптическим сканером и необходимыми переходниками для подключения ЗН.



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначен для эксплуатации в полевых условиях
- Сварка полиэтиленовых труб КОРСИС ПЛЮС (диаметр до DN/ID 3500 мм)
- Надежная сварка фитингов с ЗН любого типоразмера
- Соответствие ГОСТ Р ИСО 12176-2
- Автоматический ввод сварочных параметров по ГОСТ Р ИСО 13950
- Возможность ввода данных с карты оператора по ГОСТ Р ИСО 12176-3-2014 «Трубы и фитинги пластмассовые. Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 3. Идентификация оператора»
- Наличие в комплекте оптического сканера для считывания линейного штрихкода параметров сварки
- Наличие в комплекте угловых переходников, наконечников диаметром 4 и 4,7 мм
- Двухблочная компоновка сварочного аппарата: блок понижающего трансформатора и блок сварочного аппарата позволяют работать в траншее с безопасным напряжением. Увеличенная длина сварочных кабелей – 5,1 м. Длина кабелей между блоками трансформатора и сварочного аппарата 6,1 м. Датчик контроля температуры окружающего воздуха расположен в непосредственной близости от сварочных контактов подключения фитинга, что позволяет точно корректировать время сварки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Возможности сварки:
 - фитинги с ЗН: d 20-1200 мм и более;
 - трубы КОРСИС ПЛЮС: DN/ID до 3500 мм включительно
- Температура окружающей среды: от минус 10 °С до 40 °С
- Число протоколов сварочных соединений, одновременно хранимых в памяти: 1024
- Последовательный интерфейс для передачи протоколов: RS232
- Диапазон напряжения питания: 323-437 В
- Диапазон частоты напряжения питания: 47-63 Гц
- Диапазон напряжения сварки: 14-48 В
- Сварочный ток: не более 110 А
- Потребляемая мощность: не более 7 кВА
- Дисплей: жидкокристаллический
- Считыватель штрихкода: оптический сканер
- Габаритные размеры, вариант из 2-х блоков:
 - блок сварочного аппарата: 305x290x350 мм
 - блок трансформатора: 415x285x340 мм
- Масса аппарата:
 - блок сварочного аппарата: 13,5 кг
 - блок трансформатора: 35 кг
- Степень защиты: IP54

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

- Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В (ТРАССА М); ЕАЭС N RU Д-РУ.НВ26.В.01952/20 (ТРАССА М ПЛЮС)
- Сертификат соответствия РОСС RU.МЕ68.Н01763 (ТРАССА М)
- Свидетельство НАКС об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 (ТРАССА М)

АССОЦИАЦИЯ СВАРЩИКОВ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ (АСПМ)



Группа ПОЛИПЛАСТИК является членом Ассоциации сварщиков полимерных материалов. Ассоциация создана для объединения и координации усилий ее членов в области сварки полимерных материалов по основным направлениям: техническому уровню и методологии, стандартизации, маркетингу, публикациям и связи с общественностью. Основным направлением деятельности ассоциации является развитие технологий соединения на основе научных и производственных достижений, определение технической политики в РФ в части процессов сварки и соединения полимерных материалов, разработка нормативных документов и снятие регуляторных барьеров для развития полимерных технологий.

АСПМ – основной профильный центр компетенций в области соединений (в т.ч. сварки) полимерных материалов.

Миссия АСПМ – обеспечить планомерное долгосрочное технологическое развитие отечественной промышленности в области соединений (и сварки) полимерных материалов, а также системы технического и правового регулирования в указанной области и ее соответствие современному законодательству и уровню развития науки и техники.

Основные цели и задачи АСПМ:

- Развитие рынка отечественных полимерных материалов и технологий, способствование развитию предпринимательской деятельности
- Повышение инновационной активности бизнеса и способствование ускорению появления новых инновационных материалов, оборудования и технологий
- Обеспечение соответствия государственной политики в сфере технического регулирования применительно к полимерным технологиям, нормативная обеспеченность эффективного применения (и сварки) полимерных материалов во всех потенциальных сегментах
- Формирование и реализация политики продвижения полимерных материалов и правильных подходов к сварке и контролю качества сварных соединений
- Участие в создании основ правового регулирования и цифровизации промышленных процессов по сварке полимеров
- Подтверждение компетентности участников рынка, развитие институтов профессионального обучения и оценки квалификации в области применения полимерных материалов и технологий, противодействие фальсификату в области обучения по сварке полимеров
- Развитие экспертизы сварки полимеров, повышение уровня качества сварки полимеров, технического надзора
- Защита интересов членов АСПМ

АСПМ выполняет функции по ведению дел секретариата (ведет секретариат) ТК 285 «Соединение полимерных труб, листов и изделий» (Приказ Росстандарта No. 1978 от 27 сентября 2023 года), является полноправным членом следующих Технических комитетов Росстандарта:

- ПК4 ТК 023 «Нефтяная и газовая промышленность»
- ТК 241 «Трубы, фитинги, и другие изделия из пластмасс, методы испытаний»
- ТК 400 «Производство работ в строительстве. Типовые технологические и организационные процессы»
- ТК 465 «Строительство»

Является членом Российского научно-технического сварочного общества (РНТСО).

Является полномочным представителем в международном институте сварки.



РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА



Центральный ФО

Москва и Московская обл. +7 (495) 737-04-28
ЦФО +7 (495) 745-68-57
Тульская обл., Новомосковск +7 (48762) 2-14-02
Воронеж +7 (905) 339-52-25
Белгород +7 (961) 077-55-53

Северо-Западный ФО

Санкт-Петербург +7 (812) 336-54-70

Приволжский ФО

Казань +7 (843) 200-05-71
Новочебоксарск +7 (8352) 74-29-29
Оренбург +7 (3532) 54-01-80
Пермь +7 (342) 207-97-61
Самара +7 (846) 277-92-38
Уфа +7 (347) 216-04-32
Саратовская обл., Энгельс +7 (937) 020-56-60

Южный ФО

Волгоградская обл., Волжский +7 (8443) 51-15-15
Краснодар +7 (928) 400-40-82
Ставрополь +7 (928) 005-34-73
Ростов-на-Дону +7 (937) 567-73-52

Уральский ФО

Екатеринбург +7 (343) 222-25-01
Курган +7 (3522) 66-30-07
Тюмень +7 (3452) 63-88-00
Челябинск +7 (351) 734-99-11

Сибирский ФО

Иркутск +7 (3952) 56-22-26
Красноярск +7 (391) 202-65-07
Кемерово +7 (3842) 90-04-74
Новокузнецк +7 (3843) 53-90-14
Новосибирск +7 (383) 252-33-73
Омск +7 (3812) 29-03-40

Дальневосточный ФО

Владивосток +7 (423) 246-85-35
Хабаровск +7 (4212) 47-09-11

Казахстан

Астана +7 (7172) 47-25-89

Беларусь

Минск +375 (17) 215-52-52

СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ

ДКО ПОЛИПЛАСТИК

142181, Московская обл., г. Подольск,
мкр. Климовск, Бережковский пр-д, д. 10
тел.: +7 (925) 688-11-08

ПОЛИПЛАСТИК Приволжье

429950, г. Новочебоксарск, ул. Промышленная, д. 19
тел.: +7 (8352) 74-29-29; +7 (8352) 73-17-31;
+7 (929) 735-11-33

ПОЛИПЛАСТИК УралСиб

644022, г. Омск, ул. Ватутина, 11Б
тел.: +7 (3812) 29-03-40; +7 (923) 686-05-93

ПОЛИПЛАСТИК Юг ОП Кубань

353200, Краснодарский край,
ст. Динская, ул. Гоголя, д. 183/1
тел.: +7 (861) 256-82-96; +7 (86162) 6-11-33;
+7 (928) 400-42-12

СТС-Белполипластик

222226, Минская обл., Смолевичский р-н,
д. Пекалин, ул. Ленина, 1
тел.: +375 (17) 762-07-47, +375 (44) 711-91-04

Информация, представленная в буклете, носит справочный характер. Актуальную информацию уточняйте у производителя.

© Копирование или воспроизведение буклета частями или целиком без письменного разрешения ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК» запрещено.

ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»

Тел.: +7 (495) 745-68-57

www.polyplastic.ru

Россия, 119530, Москва,

Очаковское шоссе, д. 18, стр. 3,

info@polyplastic.ru



Telegram



ВКонтакте



Rutube