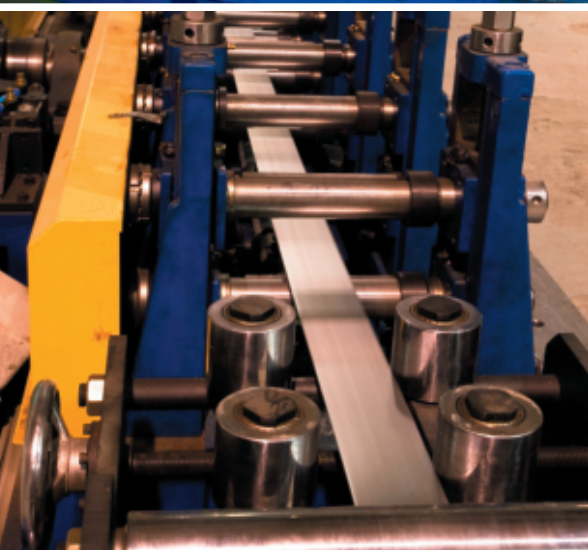
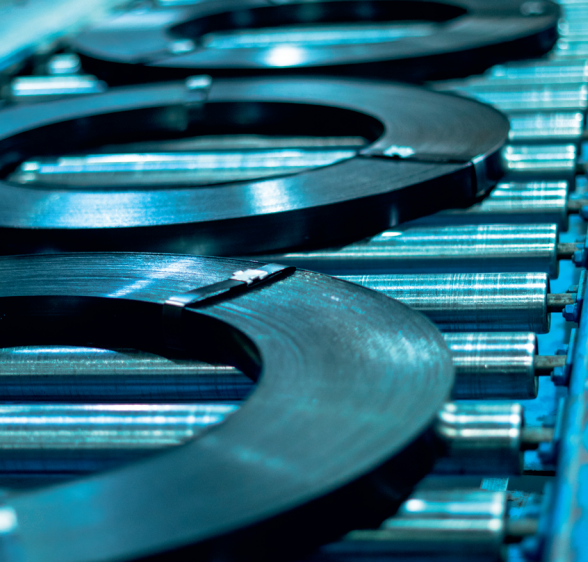




КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ	3
СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ	
ПРОФИЛЬНЫЕ ТРУБЫ	4
Трубы стальные квадратные ГОСТ 8639-82. Сортамент	5
Трубы стальные прямоугольные ГОСТ 8645-68. Сортамент	6
ПРОФИЛЬ ЗАМКНУТЫЙ	7
Профиль квадратного сечения ГОСТ 30245-2012. Сортамент	8
Профиль прямоугольного сечения ГОСТ 30245-2012. Сортамент	9
КРУГЛЫЕ ТРУБЫ	10
Трубы электросварные ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10705-80. Технические условия	11
Трубы электросварные ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10705-80. Сортамент	12
ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ	
ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ	13
Лента резаная холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81	14
Лента холоднокатаная из рулонов углеродистой стали ГОСТ 16523-97	15
Лента резаная из холоднокатаного проката ГОСТ 19851-74	16
Лента резаная холоднокатаная из рулонов низкоуглеродистой стали для штамповки ГОСТ 9045-93	17
Лента холоднокатаная из рулонов углеродистой конструкционной стали ГОСТ 2284-79	18
ЛЕНТА ОЦИНКОВАННАЯ	19
Лента резаная оцинкованная из рулонов ГОСТ 14918-2020	20
Соответствие марок оцинкованного проката, установленных настоящим стандартом, маркам по ГОСТ 14918-2020, EN 10346:2015, ISO 3575:2016 и ISO 4998:2014	21
Лента резаная оцинкованная для бронирования кабелей ГОСТ 3559-75	22
ЛЕНТА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ	23
Лента резаная горячекатаная. Механические свойства и сортамент	24
ЛЕНТА С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ	25
Лента резаная с полимерным покрытием. Механические свойства	26
ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ УПАКОВКИ	
ЛЕНТА УПАКОВОЧНАЯ СТАЛЬНАЯ	
Лента упаковочная серии «УМС»	27
Лента упаковочная EN 13246:2001 и EN 13247:2001	28
Лента упаковочная ГОСТ 3560-73	29
Замки и соединения	30
УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ	31
Ручной инструмент	32
Пневматический инструмент	33
Комбинированный инструмент	34
Аккумуляторный инструмент	35
ПРОФИЛЬ СТАЛЬНОЙ	
ПРОФИЛЬ ПОД ГИПСОКАРТОН	36
АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ	39
ФАСАДНЫЙ ПРОФИЛЬ	44

О компании

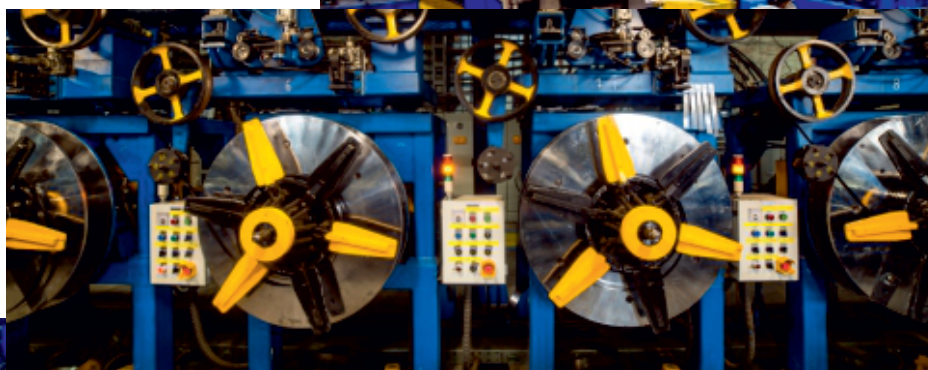
Общество с ограниченной ответственностью «Уральская Металлообрабатывающая Компания» (ООО «УМК») производит следующие виды продукции:

- лента стальная (штрипс), в том числе лента стальная холоднокатаная (ГОСТ 503-81, ГОСТ 19851-74, ГОСТ 9045-93, ГОСТ 16523-97, ГОСТ 2284-79), горячекатаная (ГОСТ 17066-94, ГОСТ 16523-97, ГОСТ 6009-74, ТУ 14-1-3579-83), лента оцинкованная (ГОСТ 14918-80, ГОСТ Р 52246-2004, ГОСТ 3559-75) и с полимерным покрытием (ГОСТ Р 52146-2003);
- труба стальная электросварная прямошовная круглого и профильного сечения, в том числе электросварная, труба профильная, труба оцинкованная, а также профиль замкнутый прямоугольного и квадратного сечения;
- лента упаковочная, в том числе лента упаковочная по ГОСТ 3560-73, EN 13246:2001 и др. стандартам, а также лента упаковочная высокопрочная серии «УМС» с повышенными механическими характеристиками по собственной технологии;
- стальной профиль, используемый в строительстве (строительный профиль), в том числе профиль фасадный, профиль армирующий для пластиковых окон и профиль для гипсокартона.

В компании разработана и внедрена интегрированная система менеджмента (ИСМ), которая подтверждается сертификатом соответствия. Сертификат удостоверяет, что продукция производится в соответствии с требованиями ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008), ГОСТ Р 54934-2012 (OHSAS 18001:2007), ГОСТ (ISO 14001:2004).

ООО «Уральская Металлообрабатывающая Компания» является официальным представителем известной фирмы «Signode», производящей упаковочное оборудование и инструменты для различных видов упаковочных материалов. ООО «УМК» обеспечивает не только продажу оборудования, но и обучение персонала, ремонт, гарантийное и послегарантийное обслуживание.

С учетом географического расположения собственных производственных мощностей – в центре металлургической промышленности России, на Урале – имея в качестве основного поставщика подката ОАО «ММК», наша компания является одним из крупнейших производителей металлоизделий (ленты, профилей и труб) в России. Продукция ООО «УМК» находит своих потребителей в России, странах ближнего и дальнего зарубежья.



Стальные трубы

Назначение

Стальная профильная труба – один из видов металлопроката, используемого в качестве конструкционного материала. Профильные трубы могут быть исполнены с квадратным, прямоугольным сечениями. Эти виды труб являются наиболее востребованными.

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит квадратные и прямоугольные электросварные трубы.

Производство труб осуществляется на трубозлектросварочном стане ТЭСА «40 140» южнокорейской фирмы «DMC TECH Corp», сварочный узел EFD Induction Weldac 350KW (страна-производитель – Норвегия).

Профильные трубы производятся в соответствии со следующими техническими стандартами:

В части технических требований:

- ГОСТ 13663-86 «Трубы стальные профильные. Технические требования».

В части типоразмеров:

- ГОСТ 8639-82 «Трубы стальные квадратные. Сортамент»;
- ГОСТ 8645-68 «Трубы стальные прямоугольные. Сортамент».
- ГОСТ 30245

Качество продукции

Вся трубная продукция проходит сертификацию.

Действие всех сертификатов и свидетельств подтверждается ежегодно при проведении инспекционного контроля органами, выдавшими данные документы.

ООО «УМК» производит профильные трубы с оцинкованным покрытием и без него.

Сварной шов оцинкованной трубы обрабатывается методом плакирования.

Вся продукция проходит обязательный контроль сварного шва.



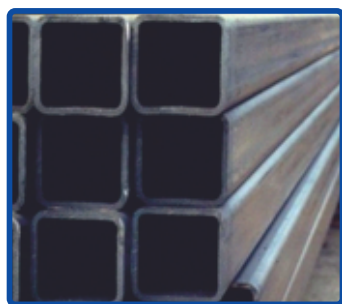
Механические свойства

Марочный состав и механические свойства труб квадратных по ГОСТ 8639-82 и прямоугольных по ГОСТ 8645-68 соответствуют техническим требованиям ГОСТ 13663-86 для нетермообработанных труб, ГОСТ 30245.

Марки стали	Временное сопротивление разрыву $\sigma_B, \text{ Н/мм}^2 \text{ (кгс/мм}^2\text{)}$	Относительное удлинение $\delta_5, \%$
	не менее	
08Ю	294 (30)	14
08, 08пс, 08кп	314 (32)	13
Ст1сп, Ст1пс, Ст1кп	333 (34)	11
Ст2сп, Ст2пс, Ст2кп	353 (36)	10
Ст3сп, Ст3пс, Ст3кп	363 (37)	10
Ст4сп, Ст4пс, Ст4кп	372 (38)	10
10, 10пс, 10кп	353 (36)	10
15, 15пс, 15кп	372 (38)	10
20, 20пс, 20кп	372 (38)	10
09Г2	441 (45)	20
09Г2С	441 (45)	18
35	510 (52)	18
45	549 (56)	14
10ХСНД	490 (50)	18
10Г2	422 (43)	21

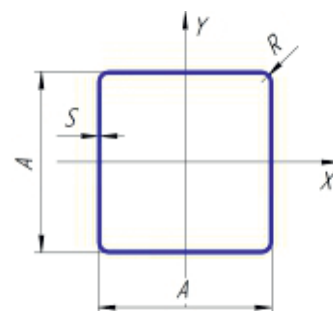
● – необходимо согласование

Трубы стальные квадратные ГОСТ 8639-82. Сортамент



Предельные отклонения по наружным размерам, толщине стенки и вогнутости сторон не превышают указанных в пункте 6 ГОСТ 8639-82.

Оборудование ООО «УМК» позволяет изготавливать квадратные трубы по ГОСТ 8639-82 следующего сортамента.



Наружный размер А, мм	Толщина стенки S, мм	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Момент инерции, см ⁴ $I_x=I_y$	Момент сопротивления, см ³ $W_x=W_y$
40	1,5	2,27	1,78	5,57	2,78
	2	2,97	2,33	7,07	3,53
	2,5	3,64	2,85	8,42	4,21
	3	4,28	3,36	9,61	4,81
	3,5	4,9	3,85	10,66	5,33
	4	5,48	4,3	11,57	5,79
50	2	3,77	2,96	14,36	5,74
	2,5	4,64	3,64	17,27	6,91
	3	5,48	4,31	19,93	7,97
	3,5	6,3	4,94	22,35	8,94
	4	7,08	5,56	24,54	9,82
	4,5	7,84	6,16	26,51	10,6
60	2	4,57	3,59	25,45	8,48
	2,5	5,64	4,43	30,81	10,27
	3	6,69	5,25	35,81	11,94
	3,5	7,7	6,04	40,44	13,48
	4	8,68	6,82	44,73	14,91
80	3	9,09	7,13	89,05	22,26
	3,5	10,5	8,24	101,44	25,36
	4	11,88	9,33	113,17	28,29
100	3	11,48	9,02	178,95	35,79
	4	15,08	11,84	229,71	45,94

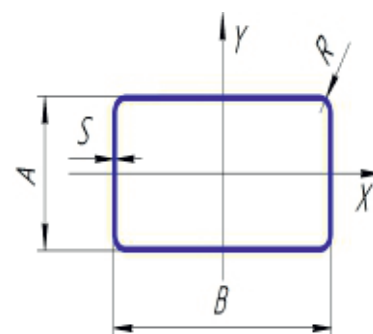
Изготовление профильных труб с толщинами, не представленными в ГОСТ 8639-82, осуществляется после согласования с покупателем.

Трубы стальные прямоугольные ГОСТ 8645-68. Сортамент



Предельные отклонения по наружным размерам, толщине стенки и вогнутости сторон труб по ГОСТ 8645-68 не превышают указанных в пункте 6 ГОСТ 8639-82.

Оборудование ООО «УМК» позволяет изготавливать прямоугольные трубы по ГОСТ 8645-68 следующего сортамента.



A	B	Толщина стенки S	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Момент инерции, см ⁴		Момент сопротивления, см ³	
мм					I _x	I _y	W _x	W _y
50	25	1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	2,12– 5,08	1,67; 2,17; 2,66; 3,13; 3,57; 3,99	2,28– 4,4	6,77– 13,93	1,83– 3,52	2,71– 5,57
60	25	2,5; 3,0; 3,5; 4,0	3,89– 5,88	3,05; 3,6; 4,12; 4,62	3,99– 5,29	16,34– 22,74	3,19– 4,23	5,45– 7,59
	30	1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	2,57– 6,28	2,02; 2,65; 3,25; 3,83; 4,39; 4,93	4,07– 8,32	11,99– 25,88	2,71– 5,55	4– 8,63
	40	1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	2,87– 7,08	2,25; 2,96; 3,64; 4,30; 4,94; 5,56	7,79– 16,78	14,56– 32,16	3,9– 8,39	4,85– 10,72
80	40	2,0; 3,0; 3,5; 4,0	4,57– 8,68	3,59; 5,25; 6,04; 6,82	12,85– 21,98	37,9– 66,91	6,43– 10,99	9,47– 16,73
	60	3,5; 4,0	9,1; 10,28	7,14; 8,07	51,63; 57,29	80,94; 90,04	17,21; 19,1	20,23; 22,51
100	50	4,0	11,08	8,7	45,75	137,5	18,3	27,5
120	80	4,0	18,57	14,58	191	360,6	47,76	60,11
140	60	4,0	18,57	14,58	112,9	436,2	37,65	62,31

Кроме размеров труб, указанных в таблице, ООО «УМК» производит трубы профильные 80x70, 90x50. Изготовление профильных труб с толщинами, не представленными в ГОСТ 8645-68, осуществляется после согласования с покупателем.

Профиль квадратного и прямоугольного сечения ГОСТ 30245-2012

Технические возможности и производство

Компания производит замкнутый профиль квадратного и прямоугольного сечения по ГОСТ 30245-2012 «Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций. Технические условия».

Изготовление осуществляется на современном производственном оборудовании с обязательным контролем сварного шва замкнутого профиля.



Марки стали

Профиль замкнутый изготавливается из горячекатаного штрипса по ГОСТ 19903-74 и с учетом требований для марок стали по следующим стандартам.

При толщине от 2 мм:

- по ГОСТ 1050-2013 «Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия» из марок 10, 15 и 20.

При толщине от 3 мм:

- по ГОСТ 27772-88 «Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия»;
- по ГОСТ 16523-97 «Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия»;
- по ГОСТ 17066-94 «Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности. Технические условия».

При толщине 4 мм и более:

- по ГОСТ 14637-89 «Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности. Технические условия»;
- по ГОСТ 19281-2014 «Прокат повышенной прочности. Общие технические условия».

Механические свойства

Механические свойства производимого ООО «УМК» замкнутого профиля соответствуют требованиям, представленным в таблице.

Наименование стали	Предел текучести σ_T , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Временное сопротивление разрыву σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение δ_5 , %
	не менее		
245	245	370	25
255	255	370	25
265	265	430	21
295	295	430	21
345	345	480	21
355	355	490	21
390	390	540	19
420	420	550	19
440	440	590	19
460	460	590	14
345 X	345	490	21

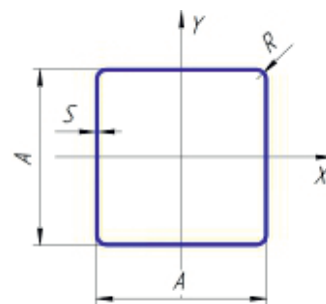
• – производится по согласованию

Профиль квадратного сечения ГОСТ 30245-2012. Сортамент

Размеры

Предельные отклонения по наружным размерам, толщине стенки и вогнутости сторон замкнутого профиля – согласно пунктам 3.3.–3.8. ГОСТ 30245-2012.

Оборудование ООО «УМК» позволяет изготавливать профиль замкнутый квадратного сечения по ГОСТ 30245-2012 следующего сортамента.



Наружный размер А, мм	Толщина стенки S, мм	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Момент инерции, см ⁴ $I_x=I_y$	Момент сопротивления, см ³ $W_x=W_y$
40	2,0	2,94	2,31	6,94	3,47
	2,5	3,59	2,82	8,31	4,10
	3,0	4,21	3,30	9,31	4,65
	3,5	4,79	3,76	10,26	5,13
	4,0	5,35	4,20	11,05	5,52
50	2,0	3,74	2,93	14,14	5,66
	2,5	4,59	3,60	16,93	6,77
	3,0	5,41	4,25	19,45	7,78
	3,5	6,19	4,86	21,70	8,68
	4,0	6,95	5,45	23,70	9,48
60	2,0	4,54	3,56	25,15	8,38
	2,5	5,59	4,39	30,33	10,11
	3,0	6,61	5,19	35,11	11,70
	3,5	7,59	5,96	39,50	13,17
	4,0	8,55	6,71	43,50	14,50
80	3,0	9,01	7,07	87,81	21,95
	3,5	10,39	8,16	99,75	24,94
	4,0	11,75	9,22	111,00	27,74
100	3,0	11,41	9,22	177,00	35,40
	3,5	13,19	8,96	202,20	40,44
	4,0	14,95	11,73	225,10	45,02

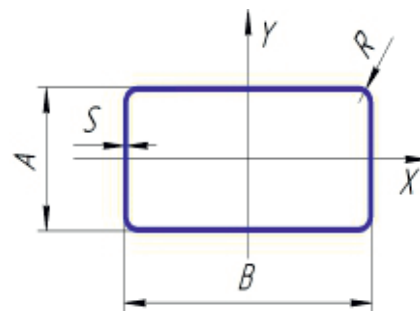
Изготовление квадратного замкнутого профиля с размерами, не представленными в ГОСТ 30245-2012, осуществляется после согласования с покупателем.

Профиль прямоугольного сечения ГОСТ 30245-2012. Сортамент

Размеры

Предельные отклонения по наружным размерам, толщине стенки и вогнутости сторон замкнутого профиля – согласно пунктам 3.3–3.8 ГОСТ 30245-2012.

Оборудование ООО «УМК» позволяет изготавливать профиль замкнутый квадратного сечения по ГОСТ 30245-2012 следующего сортамента.



A	B	Толщина стенки S	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Момент инерции, см ⁴		Момент сопротивления, см ³	
мм					I _x	I _y	W _x	W _y
50	25	2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	2,74– 4,95	2,15; 2,62; 3,07; 3,49; 3,88	2,80– 4,19	8,38– 13,12	2,24– 3,35	3,35– 5,25
60	30	2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	3,34– 6,15	2,62; 3,21; 3,77; 4,31; 4,83	5,07– 8,01	15,04– 24,69	3,38– 5,34	5,01– 8,23
	40	2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	3,74– 6,95	2,93; 3,60; 4,25; 4,86; 5,45	9,82– 16,23	18,41– 30,96	4,91– 8,12	6,14– 10,32
80	40	2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	4,54– 8,55	3,56; 4,39; 5,19; 5,96; 6,71	12,71– 21,42	37,35– 64,77	6,36– 10,71	9,34– 16,19
	60	2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0	5,34– 10,15	4,19; 5,17; 6,13; 7,06; 7,97	34,35– 56,05	49,52– 87,87	11,45– 18,68	12,38– 21,97
90	60	3,0; 3,5; 4,0	8,41– 10,95	6,60; 7,61; 8,59	49,73– 62,32	93,19– 117,50	16,58– 20,77	20,71– 26,10
100	50	3,0; 3,5; 4,0	8,41– 10,95	6,60; 7,61; 8,59	36,02– 44,86	106,4– 134,1	14,41– 17,94	21,29– 26,82
120	80	3,0; 3,5; 4,0	11,41– 14,95	8,96; 10,36; 11,73	123,40– 157,2	230,20– 294,50	30,85– 39,30	38,36– 49,09
140	60	3,0; 3,5; 4,0	11,41– 14,95	8,96; 10,36; 11,73	74,10– 93,68	278,1– 355,5	24,70– 31,23	39,72– 50,79

Изготовление замкнутого профиля прямоугольного сечения с размерами, не представленными в ГОСТ 30245-2012, осуществляется после согласования с покупателем.

Кроме размеров профилей, указанных в таблице, ООО «УМК» производит замкнутый профиль 80x70, 90x50.

Стальные трубы

Назначение

Наиболее распространенными являются электросварные прямошовные трубы, получаемые в результате прокатки горячекатаного штрипса. Эта труба часто называется водогазопроводной ввиду активного использования в системах распределения газа и воды.

Технические возможности и производство

Производство труб на ООО «УМК» осуществляется на трубоэлектросварочном стане ТЭСА «40-140» южнокорейской фирмы «DMC TECH Corp», сварочный узел EFD Induction Weldac 350KW (страна-производитель – Норвегия).

Трубная продукция ООО «УМК» производится по следующим техническим стандартам.

В части технологических требований:

- ГОСТ 10705-80 «Трубы стальные электросварные. Технические условия»;
- ГОСТ 3262-75 «Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия».

В части типоразмеров:

- ГОСТ 10704-91 «Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент» (для труб по ГОСТ 10705-80).

Трубы согласно требованиям ГОСТ 3262-75 могут быть поставлены в оцинкованном и неоцинкованном исполнении. Сварной шов оцинкованной трубы покрывается цинковой краской методом плакирования.



Качество продукции

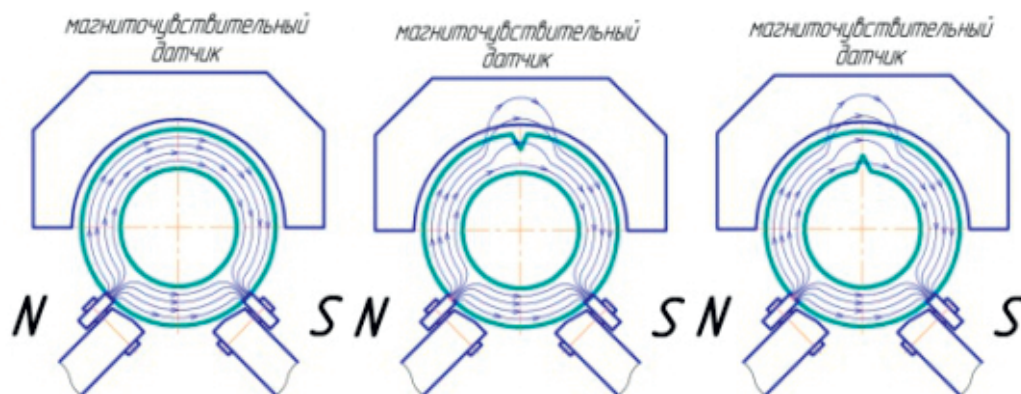
Вся трубная продукция проходит сертификацию. Действие всех сертификатов и свидетельств подтверждается ежегодно при проведении инспекционного контроля органами, выдавшими данные документы.

Для облегчения последующего сваривания на трубе снимается фаска с трех сторон (так называемая, торцовка труб). ООО «УМК» производит трубы с оцинкованным покрытием и без него. Сварной шов оцинкованной трубы обрабатывается методом плакирования.

В компании проводится обязательный контроль сварного шва. Контроль сварного шва водогазопроводных труб проходит на установке для магнитной дефектоскопии УМД-101М.



Принцип работы дефектоскопа при обнаружении внешних и внутренних дефектов



Трубы электросварные ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10705-80. Технические условия

Марки стали

В зависимости от требований клиентов к качеству ООО «УМК» изготавливает трубы ГОСТ 10705-80 следующих групп.

Группа	Нормирование	Марки стали
А	Механических свойств	– Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380-2005
Б	Химического состава	– из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380-2005 и ГОСТ 14637-89; – из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок 08, 10, 15, 20 по ГОСТ 1050-2013; – из стали марки 08Ю по ГОСТ 9045-93
В	Механических свойств и химического состава	– из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380-2005; – из спокойной, полуспокойной и кипящей стали марок 08, 10, 15, 20 по ГОСТ 1050-2013; – из стали марки 08Ю по ГОСТ 9045-93

Трубы по ГОСТ 3262-75 изготавливают в соответствии с требованиями стандарта и по технологическим условиям, утвержденным в установленном порядке, из марок сталей по ГОСТ 380-2005 и ГОСТ 1050-2013 без нормирования механических свойств и химического состава.

Механические свойства

Механические свойства основного металла труб групп А и В без термической обработки и с термической обработкой сварного соединения диаметром от 48 до 140 мм по ГОСТ 10705-80 соответствуют нормам, указанным в таблице.

Марка стали	Временное сопротивление разрыву σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²), при наружном диаметре труб, мм		Предел текучести σ_T , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %, при наружном диаметре труб, мм		
	До 60	Свыше 60		До 60 при толщине стенки		Свыше 60
				более 0,06 D	0,06 D и менее	
	не менее					
08Ю	294 (30)	264 (27)	176 (18)	7	16	25
08пс, 08кп, Ст1пс, Ст1кп	314 (32)	294 (30)	176 (18)	6	15	23
08, Ст1сп	314 (32)	294 (30)	186 (19)	6	15	23
10кп, Ст2кп	333 (34)	314 (32)	176 (18)	6	15	23
10пс, Ст2пс	333 (34)	314 (32)	186 (19)	6	15	23
10, Ст2сп	333 (34)	314 (32)	196 (20)	6	15	23
15кп, 15пс, 20кп, 15	372 (38)	353 (36)	186 (19) – 216 (22)	5	14	21
Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп	392 (40)	372 (38)	196 (20) – 216 (22)	5	13	20
Ст4кп, Ст4пс, Ст4сп	431 (44)	412 (42)	216 (22) – 225 (23)	4	11	19
22ГЮ		490 (50)	344 (35)			15
20Ф, 20-КСХ, 06ГБ		470 (48)	265 (30)			18
09Г2С, 09ГСФ и др.		490 (50)	323 (35)			18

● – производится по согласованию

Трубы электросварные ГОСТ 3262-75 и ГОСТ 10705-80. Сортамент ГОСТ 10704-91

Размеры и предельные отклонения труб по ГОСТ 10705-80 производства ООО «УМК» соответствуют ГОСТ 10704-91. Теоретическая масса 1 метра труб в кг при различных толщинах стенки представлена в таблице.

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	2,80	3,0	3,2	3,5	3,8	4,0	4,5
48	1,72	1,83	2,05	2,27	2,48	2,81	3,12	3,33	3,54	3,84			
48,3	1,73	1,84	2,06	2,28	2,50	2,82	3,14	3,35	3,56	3,87			
51	1,83	1,95	2,18	2,42	2,65	2,99	3,33	3,55	3,77	4,10			
57	2,05	2,19	2,45	2,71	2,97	3,36	3,74	4,00	4,25	4,62			
60	2,16	2,30	2,58	2,86	3,14	3,55	3,95	4,22	4,48	4,88	5,27		
76	2,76	2,94	3,29	3,65	4,00	4,53	5,05	5,40	5,75	6,26	6,77	7,10	7,93
89			3,87	4,29	4,71	5,33	5,95	6,36	6,77	7,38	7,98	8,38	9,38
102				4,93	5,41	6,13	6,85	7,32	7,80	8,50	9,20	9,67	10,82
108							7,26	7,77	8,27	9,02	9,76	10,2	11,49
114							7,68	8,21	8,74	9,54	10,33	10,8	12,15
140							9,47	10,14	10,8	11,7	12,76	13,4	15,04

● – производится по согласованию ● – производится на постоянной основе

ГОСТ 3262-75

Трубы по ГОСТ 3262-75 изготавливаются по следующим размерам.

Условный проход, мм	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки труб, мм		
		легких	обыкновенных	усиленных
40	48	3	3,5	4
50	60	3	3,5	4,5
65	75,5	3,2	4	4,5
80	88,5	3,5	4	4,5
100	114	4	4,5	–
125	140	4	4,5	–

Изготовление электросварных круглых труб с размерами, не представленными в ГОСТ 10705-80 и ГОСТ 3262-75, осуществляется после согласования с покупателем.

Лента стальная

Описание

С целью обеспечения более эффективного расхода холоднокатаного рулонного проката производится лента стальная (штрипс). Данный вид продукции получают двумя способами: прокаткой или же продольной резкой рулонной стали. Основные производители штрипса специализируются именно на резке, так как низкие затраты на изготовление делают резаную ленту более привлекательной для потребителей.

Технические возможности и производство

Резка металла на штрипс осуществляется на агрегатах продольной резки участков по производству штрипса и ленты (АПР1 и АПР2). ООО «УМК» может производить ленту согласно требованиям технических стандартов, а также с учетом производственных возможностей агрегатов.

Виды холоднокатаных лент

ООО «УМК» производит роспуск холоднокатаного рулонного проката с учетом требований следующих стандартов:

- ГОСТ 503-81 «Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали.
- ГОСТ 19851-74 «Лента резаная из холоднокатаного проката.
- ГОСТ 9045-93 «Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали

для холодной штамповки.

- ГОСТ 16523-97 «Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества

общего назначения.

- ГОСТ 2284-79 «Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали. Технические условия».

Возможность производства ленты, не указанной в перечне, согласовывается сторонами отдельно.

Размеры

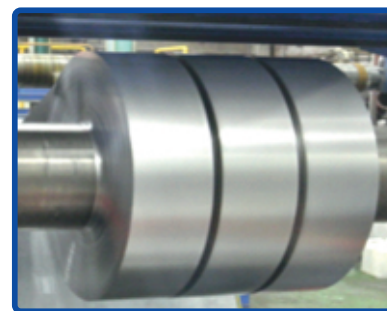
	Толщина ленты, мм	Ширина ленты, мм	Внутренний диаметр рулонов, мм	Внешний диаметр рулонов, мм	Масса рулонов, т
АПР1	0,25–2,0	9–650	300; 500; 600	1500	до 5
АПР2	0,25–3,0	45–1550	500; 600	2000	до 15

Материалы

Для производства холоднокатаной ленты используются стальные рулоны ведущих российских производителей. Вся холоднокатаная продукция имеет сертификаты качества и может быть подвергнута дополнительным испытаниям по согласованию с покупателем.

Стандарт	Марки стали
ГОСТ 503-81	08; 08 (кп, пс, кп); 10; 10 (сп, кп, сп); 08Ю
ГОСТ 19851-74	08Ю; Ст1...Ст3 (пс, пс, кп); 08; 08 (кп, пс); 10; 10 (кп, пс); 15; 15 (кп, пс); 20; 20 (кп, пс)
ГОСТ 9045-93	08 кп; 08 пс; 08Ю
ГОСТ 16523-97	Ст1...Ст4 (пс, спс, кп); Ст5пс; Ст5сп; 08; 08 (кп, пс); 10; 10 (кп, пс); 15; 15 (кп, пс); 20; 20 (кп, пс); 25; 30; 35; 40; 45; 50
ГОСТ 2284-79	15–20 (пс–сп); 25–70

Лента холоднокатаная



Лента резаная холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит холоднокатаную ленту из низкоуглеродистой стали, предназначенную для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, порошковой проволоки, деталей подшипников и других металлических изделий. Согласно стандартам лента изготавливается:

- по состоянию материала: особомягкая – ОМ, мягкая – М, полунагартованная – ПН, нагартованная – Н, высоконагартованная – ВН;
- по точности изготовления: нормальной точности по ширине и толщине, повышенной точности по толщине – Т, высокой точности по толщине – В, повышенной точности по ширине – Ш;
- по виду и качеству поверхности: 1, 2, 3, 4 группы;
- по микроструктуре: без контроля, с контролем – К;
- по серповидности: без контроля, с контролем (класс А, Б);
- по качеству изготовления: обыкновенного качества, повышенного качества – П.

Механические свойства

Состояние материала	Марки стали	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, %, не менее, при толщине ленты, мм				
			менее 0,5	от 0,50 до 0,70 включ.	св. 0,70 до 1,50 включ.	св. 1,50 до 2,00 включ.	св. 2,00 до 2,90 включ.
ОМ	08кп, 08пс, 10кп	270–390 (28–40)	23	23	23	26	30
М	08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10	310–440 (32–45)	17	17	17	18	20
ПН		370–510 (38–52)	7	7	7	9	10
Н		440–590 (45–60)					4
ВН		не менее 540 (55)					

● – производится по согласованию

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты по ГОСТ 503-81 согласно требованиям стандарта.

	Толщина, мм																					
Ширина, мм	4;...8	0,05;...0,20	0,22	0,25	0,28	0,30	0,32	0,35	0,40	0,45; ... 1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	2,00	2,10	2,20;... 2,80	2,90	3,00	3,10	3,2;...4,0	
	9																					
	10...35																					
	36																					
	38																					
	440–39																					
	450																					
	500																					
	650																					

Возможность производства ленты по ГОСТ 503-81 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 13 каталога.

Лента холоднокатаная из рулонов углеродистой стали ГОСТ 16523-97

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту резаную из холоднокатаного проката, изготавливаемого из низкоуглеродистой и углеродистой качественной и обыкновенного качества сталей общего назначения. Лента изготавливается:

- по минимальному значению временного сопротивления (R_m) на группы прочности: К260В, К270В, ОК300В, К310В, К330В, К350В, ОК360В, ОК370В, К390В, ОК400В, К490В;
- по нормируемым характеристикам на категории 1, 2, 3, 4, 5, 6;
- по качеству отделки поверхности на группы: особо высокой отделки – I; высокой отделки – II; повышенной отделки – III (IIIa, IIIб);
- по способности к вытяжке: глубокой – Г; нормальной – Н.

Механические свойства

Механические свойства ленты по ГОСТ 16523-97 из углеродистой стали соответствуют данным, представленным в таблице.

Группа прочности по ГОСТ 16523-97	Временное сопротивление R_m , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее	
		до 2 мм включ.	св. 2 мм
К260В	260–380 (27–39)	26	29
К270В	270–410 (28–42)	25	28
ОК300В	300–480 (31–49)	24	26
К310В	310–440 (32–45)	24	27
К330В	330–460 (34–47)	24	25
К350В	350–500 (36–51)	23	24
ОК360В	360–530 (37–54)	22	24
ОК370В	370–530 (38–54)	22	24
К390В	390–590 (40–60)	20	21
ОК400В	400–680 (41–69)	19	21
К490В	490–720 (50–73)	13	14

• – производится по согласованию

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты по ГОСТ 16523-97 – согласно требованиям ГОСТ 19904-90.

Ширина, мм	Толщина, мм																			
	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40;...2,00	2,20	2,50	2,80	3,00
500																				
550																				
600																				
1400																				
650;...1400																				
1450																				
1500																				
1550																				
1600																				
1700																				

Возможность производства ленты по ГОСТ 16523-97 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 13 настоящего каталога.

Лента резаная из холоднокатаного проката ГОСТ 19851-74

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту резаную из холоднокатаного проката, изготавливаемую из низкоуглеродистой и углеродистой качественной и обыкновенного качества сталей, предназначенную для холодной штамповки деталей и других целей.

Поверхность ленты, ее состояние, качество отделки и другие технические требования соответствуют ГОСТ 9045-93 или ГОСТ 16523-97, если иное не оговорено с заказчиком.

Лента изготавливается:

- из углеродистой стали обыкновенного качества групп прочности ОК300В, ОК360В и из углеродистой качественной стали групп прочности К260В, К270В, К310В, К330В и К350В по ГОСТ 16523-97;
- из низкоуглеродистой качественной стали марок 08Ю, 08пс, 08кп с химическим составом по ГОСТ 9045-93.

Механические свойства

Механические свойства ленты по ГОСТ 19851-74 из низкоуглеродистой качественной стали соответствуют ГОСТ 9045-93 и представлены в таблице.

Способность к вытяжке	Предел текучести σ_T , Н/мм (кгс/мм), не более	Временное сопротивление σ_B , Н/мм (кгс/мм)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее, при толщине проката			
			менее 0,7 мм	от 0,7 до 1,5 мм включ.	св. 1,5 до 2,0 мм включ.	св. 2,0 до 3,9 мм включ.
ОСВ	195 (20)	250–350 (26–36)	34	36	40	42
СВ	205 (21)	250–380 (26–39)	32	34	38	40
ВГ		250–390 (26–40)	26	28	29	30

Механические свойства ленты из углеродистой стали обычного качества соответствуют ГОСТ 16523-97 и представлены на странице 15 настоящего каталога.

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты по ГОСТ 19851-74 – согласно требованиям стандарта.

[illegible]

Возможность производства ленты по ГОСТ 19851-74 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 13 каталога.

Лента резаная холоднокатаная из низкоуглеродистой стали для штамповки ГОСТ 9045-93

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту резаную из холоднокатаного проката, изготавливаемого из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки.

Лента изготавливается:

- по нормируемым характеристикам на категории: 1, 2, 3, 4, 5;
- по качеству отделки поверхности на группы: особо высокой отделки – I, высокой отделки – II, повышенной отделки – III (IIIa, IIIб);
- по способности к вытяжке (прокат толщиной до 2 мм): весьма особо сложной – ВОСВ, ВОСВ-Т, особо сложной – ОСВ, сложной – СВ, весьма глубокой – ВГ.

Механические свойства

Механические свойства ленты по ГОСТ 9045-93 из низкоуглеродистой качественной стали соответствуют данным, представленным в таблице.

Способность к вытяжке	Предел текучести σ_t , Н/мм (кгс/мм) не более	Временное сопротивление σ_b , Н/мм (кгс/мм)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее, при толщине проката			
			менее 0,7 мм	от 0,7 до 1,5 мм включ.	св. 1,5 до 2,0 мм включ.	св. 2,0 до 3,9 мм включ.
ОСВ	195 (20)	250–350 (26–36)	34	36	40	42
СВ	205 (21)	250–380 (26–39)	32	34	38	40
ВГ		250–390 (26–40)	26	28	29	30

Марка	Применение	Предел прочности на растяжение σ_r , Р/мм ² , не более	Удлинение после разрушения А, %, не менее, при расчетной длине образца L_0	
			80 мм	50 мм
Cr3	для глубокой вытяжки	350	34	35
Cr4	для глубокой вытяжки особого раскисления	340	36	37

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты по ГОСТ 9045-93 – согласно требованиям ГОСТ 19904-90.

		Толщина, мм																							
Ширина, мм		0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40;...2,00	2,20	2,50	2,80	3,00	3,20	3,50	3,80	
	500																								
	550																								
	600																								
	650;...1400																								
	1450																								
	1500																								
	1600																								
1700																									

Возможность производства ленты по ГОСТ 9045-93 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 13 настоящего каталога.

Лента холоднокатаная из рулонов углеродистой конструкционной стали ГОСТ 2284-79

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту резаную холоднокатаную из углеродистой качественной конструкционной стали, предназначенную для изготовления деталей машин и конструкций. Лента изготавливается:

- по точности изготовления по толщине: нормальной точности, повышенной точности – Т, высокой точности – В, по ширине: нормальной точности, повышенной точности – Ш;
- по виду поверхности: светлая – С, светлая с цветами побежалости – Ц, темная;
- по виду обработки: отожженная обыкновенного качества; отожженная повышенного качества – ОП, нагартованная обыкновенного качества – Н, нагартованная повышенного качества – НП;
- по допускаемой глубине обезуглероженного слоя: группы 1 и группы 2.

Механические свойства

Механические свойства ленты по ГОСТ 2284-79 соответствуют данным, представленным в таблице.

Марки стали	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)		Относительное удлинение δ_4 , %, не менее
	Лента отожженная	Лента отожженная повышенного качества	
15; 15пс; 20; 20пс	310–490 (32–50)	–	20
18ЮА	310–540 (32–55)	–	18
25	340–590 (35–60)	340–540 (35–55)	18
30; 35	390–640 (40–65)	390–590 (40–60)	16
40; 45	440–690 (45–70)	440–600 (45–61)	14
50; 55	440–740 (45–75)	440–610 (45–62)	13
60	440–740 (45–75)	440–620 (45–63)	10–12
65	440–740 (45–75)	440–630 (45–64)	10–11
70	440–740 (45–75)	440–640 (45–65)	10

● – производится по согласованию

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты по ГОСТ 2284-79 – согласно требованиям ГОСТ 19904-90.

	Толщина, мм																				
Ширина, мм	0,10;...0,20	0,22	0,25	0,28	0,30	0,32	0,35	0,40	0,45; ... 1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	2,00	2,10	2,20;... 2,70	2,80	3,00	3,10	3,2;...4,0	
	4;...9																				
	10																				
	11;...35																				
	38																				
	40																				
	440-42																				
	440-40																				
	450																				
	465																				

Возможность производства ленты по ГОСТ 2284-79 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 13 настоящего каталога.

Описание

Одним из наиболее востребованных на рынке видов плоского проката является лента стальная оцинкованная. Для изготовления данного вида продукции холоднокатаный прокат в рулонах покрывают цинком. Нанесение защитного покрытия позволяет увеличить коррозионную стойкость и продолжительность срока эксплуатации металла.

Технические возможности и производство

Резка металла на оцинкованную ленту осуществляется на агрегатах продольной резки участка по производству штрипса и ленты (АПР1 и АПР2). ООО «УМК» может производить ленту согласно требованиям технических стандартов, а также с учетом производственных возможностей агрегатов.



Виды оцинкованных лент

ООО «УМК» производит роспуск оцинкованного рулонного проката с учетом требований следующих стандартов:

- ГОСТ 14918-2020 «Прокат листовой горячеоцинкованный».

	Толщина ленты, мм	Ширина ленты, мм	Внутренний диаметр рулонов, мм	Внешний диаметр рулонов, мм	Масса рулонов, т
АПР1	0,25–2,0	9–650	300; 500; 600	1500	до 5
АПР2	0,25–3,0	45–1550	500; 600	2000	до 15

Материалы

Для производства оцинкованной ленты используются холоднокатаные оцинкованные рулоны ведущих российских производителей. Весь материал имеет сертификаты качества и может быть подвергнут дополнительным испытаниям по согласованию с покупателем.

Стандарт	Марки стали
ГОСТ 14918-2020	01; 02; 03; 04; 05; 06; 07; 220; 250; 280; 320; 350; 390; 420; 450
ГОСТ 52246–2004	01; 02; 03; 04; 05; 06; 07; 220; 250; 280; 320; 350; 390; 420; 450

Класс покрытия

Стандарт	Класс покрытия											
	/ Масса 1 м ² слоя покрытия, нанесенного с двух сторон											
ГОСТ 14918-2020	60	80	100	140	180	200	225	275	350	450	500	600
ГОСТ 3559-75			2 класс			1 класс						

Лента резаная оцинкованная из рулонов ГОСТ 14918-2020

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту из рулонов оцинкованных горячим способом в агрегатах непрерывного цинкования, предназначенную для холодного профилирования, под окраску, изготовления штампованных деталей, посуды, тары и других металлических изделий

Цинковое покрытие проката по узору кристаллизации цинка подразделяют на виды:

- с нормальным узором кристаллизации - Н; - с минимальным узором кристаллизации - М.

Покрyтия оцинкованного проката по качеству отделки поверхности подразделяют на группы:

- обычного качества (без обозначения группы отделки); - улучшенного качества - У; - высокого качества - В.

Оцинкованный прокат по способу консервации поверхности подразделяют следующим образом:

- пассивированный - ПС; - промасленный - ПР; - пассивированный и промасленный - ПП; - без консервации - БК.

Механические свойства

Механические свойства ленты по ГОСТ 14918-2020 соответствуют данным, представленным в таблице.

Состояние материала	Марки стали	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, %, не менее, при толщине ленты, мм				
			менее 0,5	от 0,50 до 0,70 включ.	св. 0,70 до 1,50 включ.	св. 1,50 до 2,00 включ.	св. 2,00 до 2,90 включ.
ОМ	08кп, 08пс, 10кп	270–390 (28–40)	23	23	23	26	30
М	08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10	310–440 (32–45)	17	17	17	18	20
ПН		370–510 (38–52)	7	7	7	9	10
Н		440–590 (45–60)					4
ВН		не менее 540 (55)					

● – производится по согласованию

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты из рулонов по ГОСТ 14918-2020

	Толщина, мм																								
Ширина, мм		0,50	0,55	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,40	2,50
	710																								
	750																								
	800																								
	850																								
	900																								
	1400																								
	950,...																								
	1500																								
	1600																								
1700																									
1800																									

Возможность производства ленты из рулонов по ГОСТ 14918-2020 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 19 настоящего каталога.

Соответствие марок оцинкованного проката, установленных настоящим стандартом, маркам по ГОСТ 14918-2020, EN 10346:2015, ISO 3575:2016 и ISO 4998:2014

Настоящий стандарт	ГОСТ 14918-2020	EN 10346:2015 [5]	ISO 3575:2016 [6]	ISO 4998:2014 [7]
01	ОН	–	01	–
02	ХШ (Н); ХШ (Г)	DX51D	–	–
03	ХШ (ВГ)	DX52D	02	–
04	–	DX53D	03	–
05	–	DX54D	04	–
06	–	DX56D	05	–
07	–	DX57D	–	–
220	ХП, ПК	S220GD	–	220
250	–	S250GD	–	250
280	–	S280GD	–	280
320	–	S320GD	–	320
350	–	S350GD	–	350
–	–	–	–	380
390	–	S390GD	–	–
420	–	S420GD	–	–
450	–	S450GD	–	–
–	–	S550GD	–	550

Лента резаная оцинкованная для бронирования кабелей ГОСТ 3559-75

Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту оцинкованную резаную ГОСТ 3559-75 «Лента стальная для бронирования кабелей.

Технические условия». Согласно стандарту лента для кабелей производится двух типов – лента оцинкованная (группа А) и лента без покрытия (группа Б).

Лента стальная группы А, в зависимости от способа нанесения покрытия и назначения, делится на следующие подвиды:

- АПЛ – лента металлическая для изготовления плоской брони, оцинкованная гальваническим или горячим способом;
- АПР II – лента для профильной брони, полученная методом горячего цинкования.

По точности выделяют две группы лент для бронирования:

- А – нормальной точности;
- АП – повышенной точности.

Механические свойства

Механические свойства ленты по ГОСТ 3559-75 соответствуют данным, представленным в таблице.

Типы ленты	Описание	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее
АПР	для изготовления плоской брони, оцинкованная гальваническим или горячим способом	не менее 280 (28)	20
АПР II	для профильной брони, полученная методом горячего цинкования	280–400 (28–40)	20

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты по ГОСТ 3559-75.

	Ширина, мм													
		10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	300	500
Толщина, мм	0,10													
	0,20													
	0,30													
	0,40													
	0,50													
	0,80													
	1,00													

Возможность производства ленты из рулонов по ГОСТ 3559-75 в типоразмерах, не указанных в стандарте, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 19 каталога.

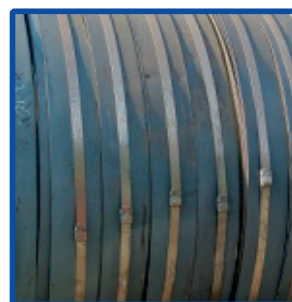
Лента стальная

Описание

Лента горячекатаная, также часто именуемая штрипсом, получается резкой горячекатаного рулона. Используется преимущественно для производства труб и профилей.

Технические возможности и производство

Резка горячекатаного проката осуществляется на агрегатах продольной резки участка по производству стальной ленты и штрипса (АПР1 и АПР2). ООО «УМК» может производить ленту согласно требованиям технических стандартов, а также с учетом производственных возможностей агрегатов.



Виды горячекатаных лент

ООО «УМК» производит оцинкованную ленту из рулонов следующих стандартов:

- ГОСТ 17066-94 «Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности»;
- ГОСТ 16523-97 «Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения»;

- ГОСТ 6009-74 «Лента стальная горячекатаная»;

- ТУ 14-1-3579-83 «Прокат рулонный горячекатаный (штрипс) из стали углеродистой качественной и обыкновенного качества».

Размеры

	Толщина ленты, мм	Ширина ленты, мм	Внутренний диаметр рулонов, мм	Внешний диаметр рулонов, мм	Масса рулонов, т
АПР1	0,25–2,0	9–650	300; 500; 600	1500	до 5
АПР2	0,25–3,0	45–1550	500; 600	2000	до 15

Материалы

Для производства горячекатаной ленты используются стальные горячекатаные рулоны ведущих российских производителей. Весь материал имеет сертификаты качества и может быть подвергнут дополнительным испытаниям по согласованию с покупателем.

Стандарт	Марки стали
ГОСТ 16523-97	Ст1...Ст4 (пс, спс, кп); Ст5пс; Ст5сп; 08; 08 (кп, пс); 10; 10 (кп, пс); 15; 15 (кп, пс); 20; 20 (кп, пс); 25; 30; 35; 40; 45; 50
ГОСТ 17066-94	09Г2; 09Г2С; 17ГС и др.
ГОСТ 6009-74	ВСт0-ВСт5 (кп, пс, сп)
ТУ 14-1-3579-83	ГСт1-ГСт4 (кп, пс, сп); 08; 10; 15; 20

Лента резаная горячекатаная. Механические свойства и сортамент

Механические свойства

Механические свойства горячекатаной ленты, изготавливаемой ООО «УМК», соответствуют данным, представленным в таблице*

Группа прочности по ГОСТ 16523-97	Марка стали по ТУ 14-1-3579-83	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее
K260B	08кп	260–380 (27–39)	25
K270B	08пс; 08; 10кп; 10пс; 10	270–410 (28–42)	24
OK300B	Ст1; Ст2	300–480 (31–49)	21
K310B	15кп; 15пс	310–440 (32–45)	23
K330B	15; 20кп	330–460 (34–47)	23
K350B	20пс; 20	350–500 (36–51)	22
OK360B	Ст3	360–530 (37–54)	20
OK370B	–	370–530 (38–54)	20
K390B	–	390–590 (40–60)	19
OK400B	Ст4	400–680 (41–69)	17
K490B	–	490–720 (50–73)	12

● – производится по согласованию

* – механические свойства горячекатаной ленты по ГОСТ 6009-74 не регламентируются, горячекатаной ленты по ГОСТ 17066-94 – по согласованию.

Размеры

Сортамент производимой на ООО «УМК» ленты горячекатаной.

		Ширина, мм																		
Толщина, мм		20	22	25	28	30	32	36	40	50	60–85	90–200	215	220	270	280	290–1300	1400	1500	1700
	1,20																			
	1,40																			
	1,50																			
	1,60																			
	1,80																			
	2,00																			
	2,20																			
	2,50																			
	3,00																			
	3,50																			
	4,00																			
5,00																				

● – производится по согласованию

● – производится на постоянной основе

Возможность производства горячекатаной ленты в типоразмерах, не указанных в стандартах ГОСТ 17066-94, ГОСТ 16523-89, ГОСТ 6009-74 и ТУ 14-1-3579-83, осуществляется согласно данным, представленным в разделе «Размеры» на странице 23.

Лента стальная

Лента с полимерным покрытием

Описание

Лента с полимерным покрытием изготавливается из проката тонколистового холоднокатаного и тонколистового холоднокатаного горячеоцинкованного, окрашенного лакокрасочными или пластизольными материалами. Применяется в строительстве, приборостроении, при производстве внешних панелей бытовой техники и других отраслях промышленности.

Технические возможности и производство

Компания производит ленту с полимерным покрытием из рулонов по ГОСТ 34180-2017 «Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия». Лента шириной от 9 до 1500 мм производится на агрегатах продольной резки АПП1 и АПП2.



Материалы

Типы покрытия	Цвета покрытия по RAL Classic или RAL Design
Полиэфир, эпоксид, акрил, поливинилхлоридный пластизоль, поливинилиденфторид, полиамидмодифицированный полиуретан, полиуретан, акрилсиликон, силиконмодифицированный полиэфир, полиамидмодифицированный полиэфир	RAL1014 – бежевый; RAL6026 – зеленый опал; RAL1015 – светло-бежевый; RAL6029 – зеленая мята; RAL1018 – цинково-желтый; RAL7004 – сигнально(ярко)-серый; RAL3003 – рубин; RAL7005 – мышино-серый; RAL3005 – красное вино; RAL8017 – шоколад (коричневый); RAL3009 – оксид красного; RAL8019 – серо-коричневый; RAL3011 – красно-коричневый; RAL9002 – бело-серый; RAL5002 – синий ультрамарин; RAL9003 – сигнально(ярко)-белый; RAL5005 – сигнально(ярко)-синий; RAL9005 – угольно-черный; RAL5021 – морская волна; RAL9006 – белый алюминий (металлик); RAL6002 – зеленый лист; RAL9010 – чисто белый; RAL6005 – зеленый мох; RAL9016 – белое движение

По типу полимерных покрытий на:

- на грунтовки: полиэфирный грунт; эпоксидный грунт; полиуретановый грунт; акриловый грунт;
- на отделочные эмали: полиэфирная эмаль; полиуретановая эмаль; поливинилиденфторидная эмаль; ПВХ пластизоль;
- на защитные эмали обратной стороны: полиэфирная эмаль; эпоксидная эмаль; эпоксиполиэфирная эмаль;

По количеству сторон с лицевым полимерным покрытием:

- с односторонним полимерным покрытием - I;
- с двусторонним полимерным покрытием - II;

По внешнему виду поверхности двухслойного (многослойного) полимерного покрытия на классы:

- 0;
- 1;
- 2;

По фактуре поверхности:

- гладкая - Г;
- текстурированная - Т;
- сморщенная - С;
- тисненая - ТС;

По цвету полимерного покрытия (номеру либо наименованию цвета по каталогу);

По точности прокатки основы (при применении):

- повышенной точности - АТ;
- нормальной точности - БТ;

Лента резаная с полимерным покрытием. Механические свойства

Механические свойства

Механические свойства ленты с покрытием из холоднокатаной основы:

1. Со способностью к вытяжке СВ и ВГ.

Тип ленты	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Твердость, не более (для ленты толщиной 0,8–1,7 мм)
СВ	250–380 (26–39)	32–40	205 (21)	53
ВГ	250–390 (26–40)	26–30	–	–

2. Со способностью к вытяжке Г и Н.

Тип ленты	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее	
		до 2 мм включ.	св. 2 мм
K260B	260–380 (27–39)	26	29
K270B	270–410 (28–42)	25	28
K310B	310–440 (32–45)	24	27
K270B	330–460 (34–47)	24	25
K350B	350–500 (36–51)	23	24

Механические свойства ленты с покрытием из холоднокатаной оцинкованной основы.

1. Со способностью к вытяжке СВ.

Тип ленты	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее	Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Твердость, не более (для ленты толщиной 0,8–1,7 мм)
СВ	250–380 (26–39)	32–40	205 (21)	53

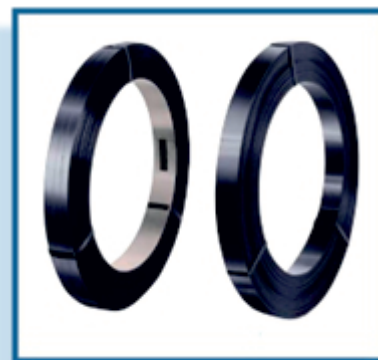
2. Со способностью к вытяжке Г, Н и ВГ.

Тип ленты	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_4 , %, не менее, мм			
		до 0,7 мм включ.	св. 0,7 мм до 1,5	св. 1,5 мм до 2,0	св. 2,0
Н	300–490	21	22	23	24
Г	275–430	23	24	25	26
ВГ	255–410	26	28	29	30

Лента упаковочная серии «УМС»

Назначение

Упаковочная лента предназначена для обвязки и соединения в моноблоки отдельных товарных единиц с целью исключения повреждения и порчи товара при доставке потребителю. Лента обладает повышенными прочностными характеристиками и незаменима при перевозке крупногабаритных грузов. Ленты серии «УМС» («УМС», «УМС HE» и «УМС USLM») подходят для автоматической и ручной упаковки и используются на транспорте, в металлургической, деревообрабатывающей, строительной и других отраслях.



Марки стали

Производство лент осуществляется из стали по ГОСТ 380-2005, ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 14959-79, ГОСТ 4543-71 и марок сталей зарубежных производителей.

Технические возможности и производство

Ленты упаковочные стальные серии «УМС» производятся по ТУ 24.32.10-011-94835001-2017 Изготовление осуществляется в три основных этапа: резка, термообработка, нанесение антикоррозийного лака и воска. Лента обладает высокой точностью геометрических размеров, кромки ленты обработаны от заусенцев. Окрашивается в черный, серый и другие цвета, с возможностью нанесения на поверхность логотипа или надписи.

Механические свойства

Тип ленты	Временное сопротивление разрыву σ_b , Н/мм ² (МПа), не менее	Относительное удлинение δ_{100} , %, не менее
УМС 750	750	2
УМС 800	800	4
УМС 925	925	3
УМС 970	970	6
УМС 800 HE	800	10
УМС 970 HE	950	7,5
УМС 1200 USLM	1150	7

Размеры

Обозначение ленты	Ширина ленты, мм	Толщина, мм	Предельное отклонение по ширине
16	15,9	0,5 – 1,3	+/-0,5
19	19,1		
25	25,4		
32	31,75		

Лента упаковочная EN 13246:2001 и EN 13247:2001

Назначение

Лента по EN 13246:2001 «Упаковка. Технические условия на стальную ленту для обвязки» применяется для предохранения, перевязки и крепления упаковок грузов при транспортировании.

Лента по EN 13247:2001 «Упаковка. Требования к стальной ленте для связывания, подъема и фиксации грузов» является составной частью комплексной системы оборудования, оболочек и лент, используемых при перемещении и упаковке грузов. Оба вида лент поставляются в страны – члены CEN и EC.



Технические возможности и производство

ООО «УМК» производит ленту по EN 13246:2001 шести типов:

- Тип 1. – лента из холоднокатаного проката в обычном состоянии;
- Типы 2.1. и 2.2. – лента из холоднокатаного проката с горячей обработкой и последующим отпуском;
- Типы 3.1., 3.2., и 3.3. – лента из холоднокатаного проката с термообработкой.

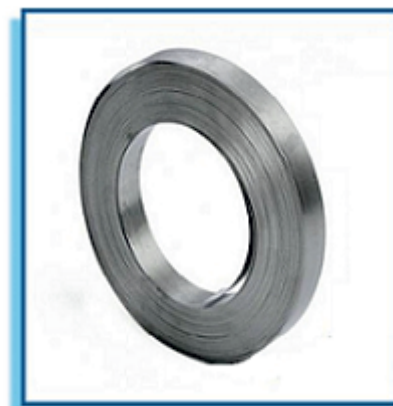
Лента по EN 13247:2001 производится шириной 31,75 мм в диапазоне толщин от 0,79 до 1,27 мм.

Лента по обоим стандартам поставляется без обработки, либо окрашенная и парафинированная.

Лента упаковочная ГОСТ 3560-73

Назначение

Распространенный вид упаковочных лент, предназначенный для обвязки и соединения в моноблоки. Лента по ГОСТ 3560-73 не используется при работе с крупногабаритными и тяжелыми грузами. Для работы с ней применяется ручной инструмент или автоматический малой производительности (без особых требований к отклонениям по точности). В качестве варианта с антикоррозийным покрытием поставляется в оцинкованном виде. Используется в деревообрабатывающей, строительной и других отраслях.



Марки стали

Изготовление упаковочных лент осуществляется из низкоуглеродистой стали по ГОСТ 380-2005, ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 16523-89 и другой нормативно-технической документации.

Технические возможности и производство

Лента холоднокатаная упаковочная по ГОСТ 3560-73 подразделяется по состоянию материала на 3 класса: мягкая, полунатянутая и натянутая. Кроме нее в качестве упаковочного материала производится лента из холоднокатаного проката по ГОСТ 503-81, ГОСТ 19851-74, ГОСТ 16523-97 и др.

Механические свойства

Тип ленты	Временное сопротивление разрыву σ_b , Н/мм ² (МПа), не менее	Относительное удлинение δ_5 , %, не менее
мягкая	250	17
полунагартованная	340	7
нагартованная	590	—

Размеры

Параметр	Значение
Толщина, мм	0,3–1,8
Ширина, мм	15–50
Внутренний диаметр рулонов, мм	304/508/610
Наружный диаметр рулонов, мм	до 1500
Предельные отклонения	согласно п. 1.2 ГОСТ 3560-73
Вес пачки, кг	до 5000

Замки и соединения

Виды замков для упаковочной ленты, производимые и поставляемые УМК.

Вид замка	Применение и преимущества	Рисунок
Замки с длинными загнутыми краями	Используется для ручной установки, преимущественно на круглые грузы и пачки небольшого размера. Обеспечивает высокую прочность крепления, допускает размещение установки на замок других грузов. Не применяются для инструмента кассетного типа	

По запросу клиента наша компания готова поставить замки упаковочные ручной фиксации, замки с нанесением логотипа, а также перекрестные замки для ленты шириной от 19 до 32 мм.

Signode

ООО «УМК» является официальным представителем «Signode System GmbH» («Signode») – ведущего поставщика и производителя упаковочного оборудования в Европе. В нашей компании можно заказать оборудование и инструмент «Signode», предназначенный для упаковки стальными лентами, в том числе ленты серии марок «УМС».



Сервис

ООО «УМК» обеспечивает не только продажу упаковочного оборудования, но и обучение персонала, ремонт, а также гарантийное и послегарантийное обслуживание. Специалисты нашего сервисного центра всегда на связи с клиентом и готовы оказать квалифицированную помощь в максимально короткие сроки.

Виды упаковочного оборудования и инструмента

Упаковочное оборудование и инструмент разделяются в зависимости от способов соединения замка с лентой и привода, формирующего такое соединение. По типу привода упаковочный инструмент делится на ручной, пневматический и аккумуляторный. По типу соединения – на замковый (прорезной, фрикционный) и беззамковый (просечной, сварной).

Прочность соединения

Тип соединения	Прочность соединения, в процентах от прочности ленты*
Одинарное прорезание замка	≈ 45 %
Двойное прорезание замка	≈ 75 %
Просечное	≈ 75 %
Сварное (машинное)	≈ 80–90 %
Фрикционное (2 замка)	≈ 75 %
Фрикционное (3 замка)	≈ 90–95 %

* – оценка прочности приведена без учета устойчивости соединения к ударным нагрузкам, оптимальными характеристиками к данному типу разрушения обладает фрикционное соединение.

Преимущества

Выбор ООО «УМК» в качестве партнера-поставщика оборудования «Signode» обусловлен следующими преимуществами компании:

- высокое качество и превосходные эксплуатационные характеристики;
- самый широкий перечень моделей инструмента и оборудования в мире;
- возможность выбора между боковым и фронтальным инструментом для скрепления ленты;
- адаптация инструмента для работы с плоскими и круглыми (бесформенными) пачками;
- возможность обеспечения сохранности поверхности пакуемого материала путем фиксации замков краями вверх;
- высокие показатели натяжения упаковочной ленты;
- изготовление инструмента с повышенной прочностью просечного соединения;
- изготовление просечных инструментов с обратной просечкой.

Кроме того, компания «Signode» – ведущий производитель ручного комбинированного инструмента с двойным прорезанием замка и пневматического замкового комбинированного инструмента.

Ручной инструмент



Ручной натяжной инструмент «Signode» позволяет регулировать натяжение ленты с минимальными затратами времени, усилий и расходом самой ленты. Натяжной инструмент плотно захватывает и протягивает ленту натяжным роликом, что позволяет убрать любое ее провисание. Для круглых и бесформенных связок используется прижимной натяжной инструмент.

Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Натяжение	Вес, кг
ST	003480	9,5–19	0,38–0,63	УМС, ГОСТ	низкое	1,8
T	003450	15,9–19	0,38–0,89		среднее	2,3
TH-114	020500	31,8	0,74–0,89		высокое	3,2
PH	017900	9,5–19	0,38–0,58		среднее	1,8
PFH	017930	19–31,8	0,64–0,89		высокое	3,2

Для тяжелых грузов используется натяжной инструмент с воротом и реечный натяжной инструмент. Натяжной инструмент с воротом наматывает один конец ленты на вал с прорезью и воротом. Реечный используется для круглых или бесформенных грузов и оснащен зубчатым захватом для удержания натягиваемой ленты. Длина протягивания ленты реечным и натяжным инструментом с воротом ограничена.



Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Натяжение	Вес, кг
4A1-114	184125	38,8	0,74–1,27	УМС, ГОСТ	высокое	5,4
PH-2	010065	19–31,8	0,35–0,8		высокое	3,2

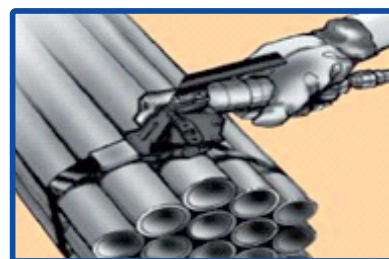


Замковый ручной инструмент в зависимости от типов назначения делится на боковой и фронтальный. Ручки инструмента с фронтальной увязкой располагаются перпендикулярно ленте. Такой инструмент обычно используется для небольших грузов. Для более тяжелых грузов применяют инструмент для боковой увязки. Нижняя ручка такого инструмента располагается на плоской поверхности груза, а оператор может воздействовать своим весом на верхнюю ручку.

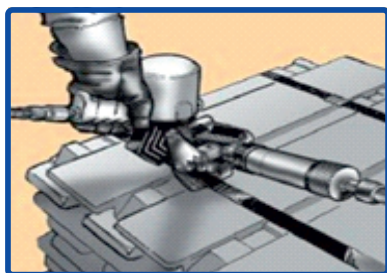
Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Натяжение	Вес, кг
C-3820 (SRC-3820)	008600	9,5	0,43–0,51	УМС, ГОСТ	двойное, (одинарное, края вверх)	1,4
C-1223 (SRC-1223)	008605	12,7	0,43–0,58			
C-5823 (SRC-5823)	008610	15,9				
C-3423 (SRC-3422)	008615	19,0				
RCD-3431	020560	19,0	0,64–0,79		двойное, края вверх	3,2
RCD-1431	020350	31,8	0,74–0,89			3,2
B-1431	020380	31,8	0,74–0,79		одинарное обжимное	2,7
RC-1435-50	004050	31,8	0,74–1,12		одинарное, края вверх	3,2

Пневматический инструмент

Пневматический натяжной инструмент наиболее эффективен при увязке громоздких либо уплотняемых упаковок. Кроме того, благодаря регулятору давления воздуха, он обеспечивает равномерность и точность натяжения. Любой пневматический натяжной инструмент, за исключением WP-2, имеет неограниченную длину протяжки ленты.



Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Максимальное натяжение ленты, Н	Вес, кг
FN-114T	008810	19–31,08	0,79–1,12	UMC	13 350	10,9
HN-1-114	027050	31,08	0,74–1,27		17 293	8,2
PN2-114	423500	19–31,08	0,51–1,12		7 117	3,7
PN2-2	428360	31,08	1,12		7 117	3,7



В пневматическом замковом инструменте большую часть работы выполняет сжатый воздух. Такой инструмент обеспечивает высокую производительность при работе с тяжелыми грузами, особенно в ситуациях, когда замки расположены в труднодоступных местах или необходимо достичь максимальной производительности. Инструмент выпускается в двух вариантах: поршневой и диафрагмовый. Поршневой имеет малый вес и позволяет работать одной рукой. Диафрагмовый – предназначен для более тяжелых грузов.

Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Соединение	Вес, кг
RCNS2-34	424200	19	0,64–0,79	UMC	одинарное, края вверх	4,1
RSNS2-114	424125	31,8	0,64–0,79			4,1
RSNS-250	046840	50,8	1,12–1,27			4,5
NSP-1435	015600	31,8	0,79–0,89		одинарное, обжимное	4,1

Комбинированный инструмент

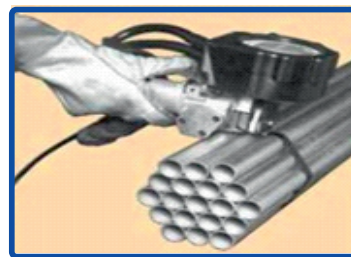
Комбинированный инструмент представляет собой сочетание в одном устройстве натяжного инструмента, скрепляющего инструмента и ножниц для резки стальной ленты. Это позволяет экономить время на замене инструментов и повышает скорость упаковочных операций.



Упаковочный ручной комбинированный инструмент выполняется двух типов: с кассетными замками и просечной. Ручной комбинированный инструмент с кассетными замками и подачей ленты представлен моделями серий AL, AM и AH. Ручной просечной комбинированный инструмент серий моделями SCM и SCMH. Это позволяет экономить на приобретении замков, устраняются перерывы для заправки замков, а также снижается количество операций по упаковке груза.

Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Соединение	Вес, кг
AL-38	023380	9,5	0,43–0,51	УМС, ГОСТ	двойное	3,6
AL-12	023300	12,7	0,43–0,51			3,6
AM-12	023230	12,7	0,43–0,58			6,4
AM-58	023220	15,9	0,43–0,58			6,4
AM-34	023200	19	0,43–0,64		двойное, края вверх	6,4
AH-114	015700	31,8	0,43–0,89			11,3
SCM-12	424350	12,7	0,38–0,58		тройное просечение	3,8
SCM-58	424358	15,9	0,38–0,58			3,8
SCMH-58	424510	15,9	0,51–0,58			3,8
SCM-34	424334	19	0,38–0,64			5,0
SCMH-34	424500	19	0,58–0,79			5,0

Комбинированный пневматический замковый инструмент серий PНСC и PRH используется с замками, имеющими длинные замкнутые края на бесформенных упаковках. Модели данной серии осуществляют пневматическое натяжение, формирование соединения и обрезку ленты. Комбинированный просечной инструмент работает на сжатом воздухе, быстро и без усилий со стороны оператора натягивает, формирует соединение и обрезает ленту. Пневматический просечной инструмент выпускается под сериями – SLP и SPC.



Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Соединение	Вес, кг
PНСC 2-12	422495	12,7	0,43–0,58	УМС	одинарный обратный зубец	4,3
PНСC 2-58	422496	15,9	0,43–0,58			4,3
PНСC 2-34	422497	19	0,43–0,64			4,3
PRHM-34	306700	19	0,64–0,79			7,3
PRHR-100	424225	25,4	0,64–0,89			15,4
PRHR-114	423570	31,8	0,64–0,89			15,4
AMP 1-12, 1-34, 1-58	024780, 024770, 024760	12,7–19	0,51–0,64		двойной зубец	10
AHP-34, AHP 2-114	023700, 015650	19–31,8	0,64–0,89			18,1
SLP-34	422360	19	0,43–0,64		3 клина	6,4
SPC-114	423125	31,8	0,64–0,79		4 клина	16,8

Аккумуляторный инструмент

Одной из новых разработок компании «Signode» в области упаковочного оборудования и инструмента стал ряд моделей, работающих от аккумуляторных батарей. Базовыми моделями является аккумуляторный натяжной и замковый инструменты модели GripPack 114.

Аккумуляторный натяжной инструмент GripPack Tensioner

Современный натяжной упаковочный инструмент плотно захватывает и протягивает ленту натяжным роликом. Это позволяет убрать любое провисание ленты. Быстрый и удобный инструмент подходит для упаковочной ленты с шириной от 19 до 31,8 мм с восковым покрытием. Как ручной и пневматический упаковочный инструмент, аккумуляторный предназначен для упаковки всех видов грузов. Его главными достоинствами можно считать высокую степень натяжения и мобильность. Инструмент имеет 5 режимов по усилению натяжения, что позволяет подобрать натяжение без деформации груза. Оборудование предназначено для использования в тяжелых производственных условиях при температуре от -10 до +50 °С.



Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Максимальное натяжение, Н	Вес, кг
GripPack 114 Tensioner	800441	19–31,8	0,64–0,79	УМС, ГОСТ	6670	5,7

Аккумуляторный замковый инструмент GripPack Sealer

Главными достоинствами инструмента являются высокая производительность и мобильность. Упаковочный инструмент предназначен для использования в тяжелых производственных условиях при температуре от -10 до +50 °С.



Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Соединение	Вес, кг
GripPack 114 Sealer	800672	31,8	0,64–0,79	УМС, ГОСТ	одинарное или двойное, края вверх	3,6
GripPack 34 Sealer	800670	19	0,64–0,79		двойное, края вверх	3,6

Аккумуляторный инструмент для перерезания ленты GripPack Cutter

Предназначен для перерезания различных типов ленты: стальных, полипропиленовых и полиэстеровых лент с шириной до 32 мм и толщиной до 1,4 мм. Преимуществами данного инструмента являются: мобильность, безопасность (при перерезании нижний конец ленты не пружинит в сторону оператора), простота применения. Инструмент предназначен для использования в тяжелых производственных условиях при температуре от -10 до +50 °С. Все модели GripPack комплектуются аккумулятором и зарядным устройством на 110 или 220 вольт.



Модель	Артикул	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Тип ленты	Вес, кг
GripPack Cutter	800977	19–31,8	до 1,4	УМС, ГОСТ	3,4

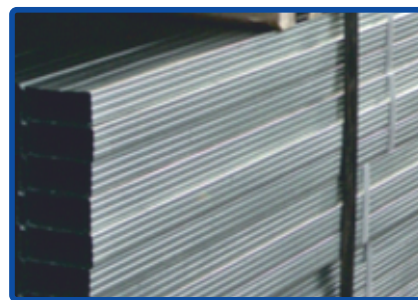
Профиль стальной

Профиль под гипсокартон

Профиль для внутренней отделки помещений гипсокартоном

Описание

Для крепления гипсокартона к стенам или потолку производится металлическая обрешетка. Основным материалом для изготовления такой обрешетки – оцинкованный профиль, получаемый на профилегибочном оборудовании из оцинкованной ленты. По виду конструкции профиль делится на стоечный, направляющий, потолочный и потолочный направляющий.



Производство и технологические возможности

ООО «УМК» производит четыре типа оцинкованных профилей для гипсокартона. Вся продукция производится по ТУ 24.33.1-003-94835001-2021. Продукция изготавливается из оцинкованной стальной ленты толщиной 0,35–0,6 мм. Компания также обеспечивает клиентов комплектующими, маячковым и угловым перфорированным профилем.

Упаковка и размеры

Упаковка готовой продукции производится в соответствии с требованиями ГОСТ 7566-94. Схема упаковки представлена на рисунке № 1.

На сформированный блок в двух местах, через 1,5–2 м сверху и снизу, накладывается доска или брус сечением не менее 50×40 мм и длиной, равной ширине блока. Через брус блок стягивается металлической упаковочной лентой.

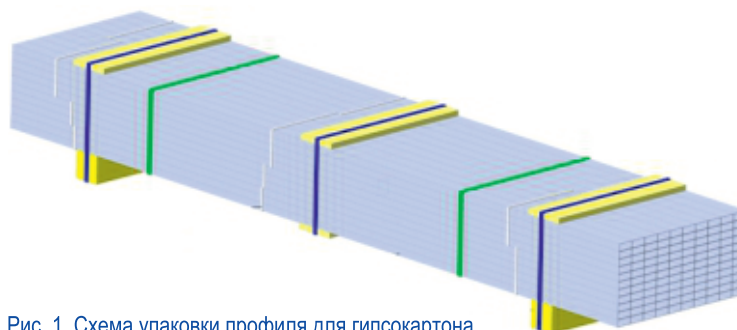


Рис. 1. Схема упаковки профиля для гипсокартона

По требованию потребителя блок профиля упаковывается в металлическую ленту через 1–1,5 м. Допускается производить упаковку профиля по иной схеме после согласования сторонами.

Тип	Количество профилей в пачке, шт.	Количество пачек в блоке, шт.	Количество профилей в блоке, шт.	Габариты блока, мм			Длина профилей в пачке, м	Длина профилей в блоке, м
				ширина	высота	длина		
ПН 28×27	24	49	1176	840	570	3000	72	3528
ПП 60×27	12	42	504	800	610	3000	36	1512
ПН 50×40	12	40	480	760	630	3000	36	1440
ПН 75×40	12	25	300	750	600	3000	36	900
ПН 100×40	12	20	240	810	620	3000	36	720
ПС 50×50	12	30	360	820	640	3000	36	1080
ПС 75×50	12	20	240	800	600	3000	36	720
ПС 100×50	12	16	192	850	600	3000	36	576

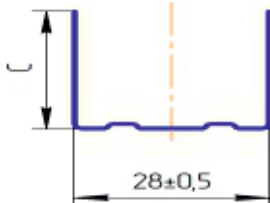
Профиль стальной

Профиль под гипсокартон

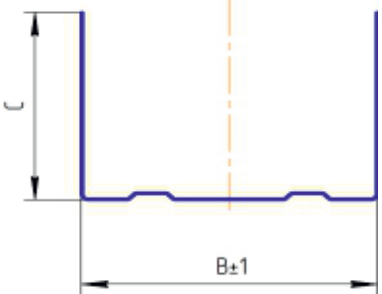
Профиль для внутренней отделки помещений гипсокартоном

Виды профилей под гипсокартон

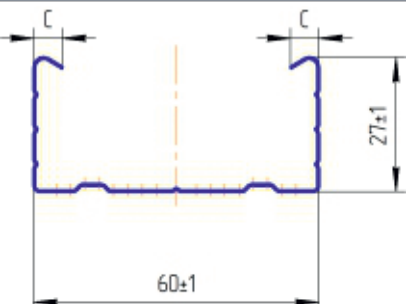
1. Профиль направляющий потолочный

Изображение профиля	Наименование профиля	Ширина В, мм	Ширина С, мм
	ПН 28×27 стандарт	28	27±1
	ПН 28×27		25±1
			23±1
			22±1

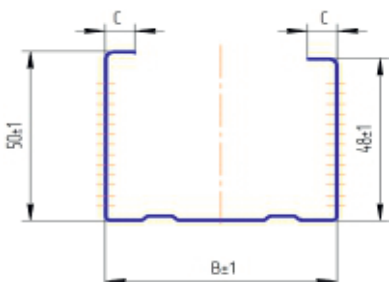
2. Профиль направляющий

Изображение профиля	Наименование профиля	Ширина В, мм	Ширина С, мм
	ПН 50×40 стандарт	50	40±1
	ПН 50×40	50	36±1
	ПН 75×40 стандарт	75	40±1
	ПН 75×40	75	33±1
	ПН 100×40 стандарт	100	40±1
	ПН 100×40	100	39±1

3. Профиль потолочный

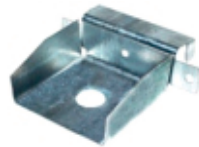
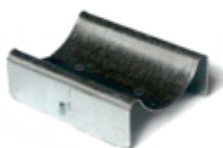
Изображение профиля	Наименование профиля	Ширина В, мм	Ширина D, мм	Ширина С, мм
	ПП 60×27 стандарт	60	27	6±1
	ПП 60×27			4,5±1

4. Профиль стоечный

Изображение профиля	Наименование профиля	Ширина В, мм	Ширина D, мм	Ширина С, мм
	ПС 50×50 стандарт	48,8	50×48	7±1
	ПС 50×50	48,8		5±1
	ПС 75×50 стандарт	73,8		7±1
	ПС 75×50	73,8		5±1
	ПС 100×50 стандарт	98,8		7±1
	ПС 100×50	98,8		5±1

Комплектующие для профиля под гипсокартон

Поставки профиля под гипсокартон могут комплектоваться следующими изделиями.

Рисунок	Описание	Стандарт	Размеры
	Двухуровневый соединитель профилей предназначен для соединения на разных уровнях. Поставляется в развернутом виде	П60/27 СД	
	Одноуровневый соединитель предназначен для соединения профилей на одном уровне. Защелкивается на профиле, однако если нагрузка превышает 20 кг/м ² , крепится саморезами	П60/27 СО60 («Краб»)	Толщина стенки – 1,0; 0,9; 0,8; 0,7; 0,6 мм
	Одноуровневый угловой соединитель используется вместо соединителя «краб», для соединения профилей в одноуровневой системе при монтаже подвесного потолка	П60/27-СОУ	
	Прямой подвес используется для скрепления профиля с потолком. Рекомендуемая нагрузка в зависимости от толщины до 40 кг	ПП 60x27	Толщина стенки – 0,9; 0,8; 0,7; 0,65; 0,55 мм
	Подвес анкерный с тягой используются в случае, если стандартной длины прямого подвеса не хватает. Несущая выдержка анкерного подвеса до 25 кг	П60/27-ПА	
	Удлинитель профиля (продольный соединитель) используется для удлинения профиля. Обеспечение большей жесткости соединения достигается с помощью саморезов	УП 60x27	Толщина стенки – 1,0; 0,8; 0,65 мм
	Тяга применяется для снижения высоты подвесного потолка относительно перекрытия. Используется в комплексе с анкерным подвесом. Может быть изготовлена с крюком или без него		Длина – 250, 350, 500, 750, 1000 мм Диаметр – 4 мм
	Профиль маячковый используется в штукатурных работах по выравниванию стен. Помимо выравнивания маячковые профили выполняют роль так называемых «термошвов»	ПМ6, ПМ10	Ширина – 6, 10 мм
	Профиль угловой перфорированный предназначен для укрепления углов конструкции после завершения работ по отделке помещения гипсокартоном	ПП20x20, ПП25x25, ПП31x31	Ширина полок – 20x20, 25x25, 31x31

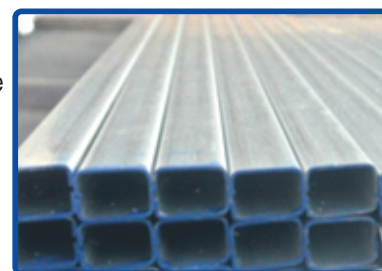
Профиль стальной

Армирующий профиль

Продукция для оконных конструкций

Описание

Существует большое количество армирующих профилей для пластиковых окон, которые подбираются индивидуально под каждую марку и вид ПВХ-системы. Данный профиль предназначен для установки во внутреннюю камеру ПВХ-профилей в качестве усиливающего вкладыша. Армирующий профиль производится на специальном профилегибочном оборудовании из стальной оцинкованной ленты толщиной 1,0–2 мм.



Производство и технологические возможности

Оконный армирующий профиль производства ООО «УМК» изготавливается согласно ТУ 24.20.1-001-94835001-2020 из оцинкованного проката в соответствии с требованиями производителей ПВХ-систем. Толщина армирующего профиля зависит от требований производителей ПВХ-систем, но может меняться по запросу конкретного заказчика.

Основной перечень армирующих профилей, производимых на ООО «УМК», включает продукцию для следующих ПВХ-систем: KBE, Thyssen, Veka, Rehau, Gealan. Помимо основных профилей на ООО «УМК» освоено производство армирующих профилей для Aluplast, Pimapen, Roplasto, Artec, Deceuninck, Gealan, Kommerling, Schuco, Dimex, Bruggmann, Wymar, Trocal, TRYBA, Weltplast, Plustec, Technoplast, Spectus, OSMO, Wintech. Вся продукция производится по ТУ 24.20.1-001-94835001-2020.

Материалы и размеры

Упаковка готовой продукции производится в соответствии с требованиями ГОСТ 7566-94. Принципиальная схема упаковки показана на рисунке № 2.

Пачки армирующего профиля формируются на выгружающем столе таким образом, чтобы в блоке получилось 100 или 200 штук (в зависимости от профиля), кроме профилей 50×50 и 50×40, для которых количество штук в блоке 50. На сформированный блок в трех местах через 2 метра сверху и снизу накладывается брус сечением 50×40 мм и длиной, равной ширине блока. Через брус блок стягивается металлической упаковочной лентой.

По требованию потребителя блок можно упаковывать в металлическую ленту через 1–1,5 м. Допускается производить упаковку профиля по иной схеме после согласования сторонами.

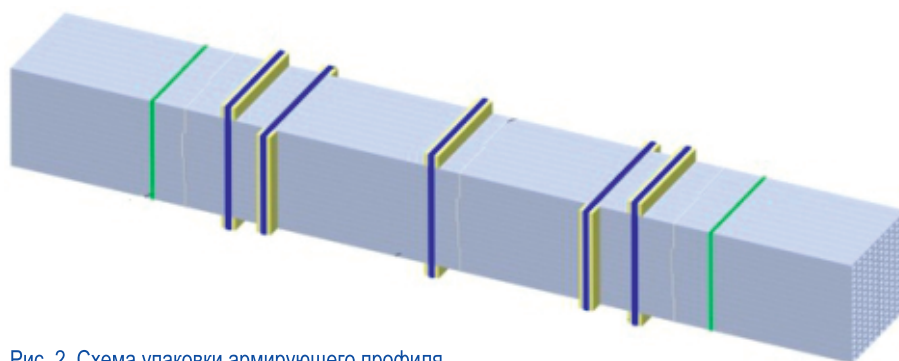
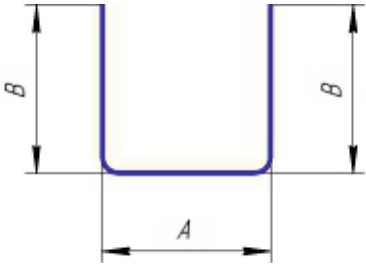


Рис. 2. Схема упаковки армирующего профиля

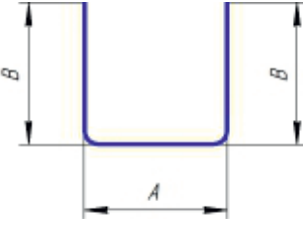
Размеры и аналоги

1. Стандартный незамкнутый равнополочный П-образный профиль

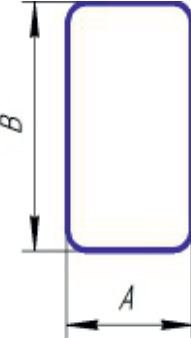
№ п/п	Вид профиля	А (ширина), мм	В (высота), мм	Толщина стенки, мм	Аналог
1.1		30	30	1,5	Aluplast 229001
1.2		30	31	1,5	Aluplast 229002
1.3		30	31	2,0	Aluplast 229002
1.4		30	31,5	2,0	Aluplast 229002
1.5		30	43	2,0	Aluplast 229005
2.1		30	27,5	2,0	Gealan 3711
2.2		30	27,5	1,5	Gealan 3712
2.3		33	20	2,0	Gealan 3724
3.1		35	20	1,5	Rehau 245536
3.2		35	28	1,5	Rehau 261823
3.3		35	28	2,0	Rehau 261823
3.4		35	25	2,0	Rehau 264895
3.5		35	42	2,0	Rehau 244496
3.6		35	25	1,5	Rehau 264005
3.7		40	50	2,0	Rehau 268742
4.1		30	25	1,5	Schuco 202228
4.2		40	20	2,0	Schuco 202075
5.1		30	20	1,5	Veka 113036
5.2		30	20	2,0	Veka 113036
5.3		40	30	1,5	Veka 113021
6.1		40	28	2,0	Deceuninck 875
6.2		30	18,5	1,5	Deceuninck 2076
6.3		33	25,5	1,5	Thyssen AR1
6.4		35	50	1,5; 2,0	Thyssen NA 105
7.1		30	26	1,5	Artec S12-15
7.2		30	18	1,5	Artec S14
7.3		40	25	2,0	Artec S25
8.1		30	27	1,5	Salamander 205245
9.1		30	30	2,0	Pimapan 511.112

Размеры и аналоги

1. Стандартный незамкнутый равнополочный П-образный (продолжение)

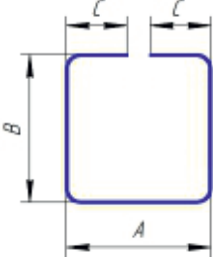
№ п/п	Вид профиля	А (ширина), мм	В (высота), мм	Толщина стенки, мм	Аналог
10.1		31	26	1,5; 2,0	LG 80120
10.2		31	34	1,5	LG 80415
11.1		28	25	1,5	Wintech 10201
11.2		28	34	1,5	Wintech 10202
12.1		40	20	1,5	Plustec 305200

2. Стандартный замкнутый профиль О-образный (прямоугольный и квадратный)

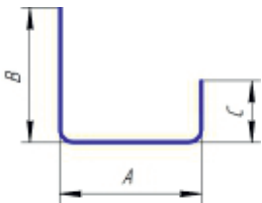
№ п/п	Вид профиля	А (ширина), мм	В (высота), мм	Толщина стенки, мм	Аналог
13.1		20	35	1,5; 2,0	Aluplast 229101
14.1		15	30	2,0	Gealan 3702
14.2		30	28	1,5	Gealan 3710
15.1		15	30	2,0	KBE 606
15.2		40	40	1,5; 2,0	KBE 655
15.3		20	30	1,5; 2,0	KBE 203
15.4		25,5	32,5	2,0	KBE 337
15.5		20	38	1,5; 2,0	KBE 604
15.6		40	50	2,0	KBE 614
16.1		30	40	2,0	Veka 113001
16.2		25	30	1,5; 2,0	Veka 113002
16.3		30	30	1,5	Veka 113025
16.4		30	30	2,0	Veka 113025
16.5		38	30	1,5	Veka 113.271
16.6		20	38	2,0	Veka 113.272
16.7		30	40	1,5	Veka 113001
17.1		15	30	1,5	Thyssen NA 7
18.1		24	34	1,5	Kommerling 9103
19.1		25	30	1,5; 2,0	Trocal 910108
20.1		30	28	1,5	Wymar 5003

Размеры и аналоги

3. Стандартный незамкнутый равнополочный С-образный

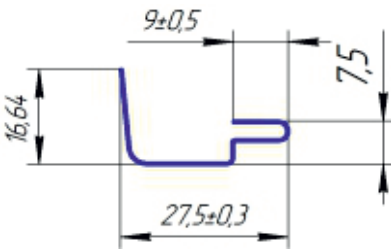
№ п/п	Вид профиля	А (ширина), мм	В (высота), мм	С, ширина полки в стыке	Толщина стенки, мм	Аналог
21.1		31	32	13	2,0	KBE 201
22.1		25	30	11	1,5	Schuco 202136
22.2		26	33	12	1,5	Schuco 202446
23.1		14,5	33	6,3	1,5	Veka 113704
24.1		40	25	19	1,5	Thyssen NA 22
25.1		26	30	12	1,5	Artec S11-15
26.1		26	31	12	1,5	LG 80215

4. Стандартный неравнополочный Г-образный

№ п/п	Вид профиля	А (ширина), мм	В (высота), мм	С, высота короткой полки, мм	Толщина стенки, мм	Аналог
27.1		32,3	30,5	14	1,5	KBE 200
27.2		31,5	25	23	1,5	KBE 207
28.1		39	19,5	8	1,5	Schuco 202610
28.2		36	26,5	6,5	1,5	Schuco 202464
29.1		40	53,6	40	1,5	Brumann VS103
29.2		30	28	25	1,5	Deceuninck

Размеры и аналоги

5. Армирующий профиль сложных и нестандартных сечений

№ п/п	Примеры сечений армирующего профиля	Аналог	Толщина стенки, мм
30.1		Veka 113090	1,5
30.2		Veka 113147.2	2,0
30.3		Veka 113.268	1,5
30.4		Veka 113.292	1,5
30.5		Veka 113117	1,5
30.6		Veka 113.292	2,0
30.7		Veka 113.229	1,5
30.8		Veka 113.306	1,5
30.9		Veka 113.310	1,5
30.10		Veka 113.706	1,5
30.11		KBE 214	1,5
30.12		Brugman VS102	1,5
30.13		Brugman VS105	2,0
30.14		Kommerling 9234	2,0

Перечень производимых ООО «УМК» армирующих профилей постоянно дополняется. Обновленную информацию можно получить на сайте компании – uralmetalcompany.ru.

Продукция для отделки фасадов

Описание

Фасадный профиль – вид стального профиля, предназначенный для фиксации облицовочных панелей в процессе наружной отделки стен зданий. Его использование позволяет придать строительным объектам выразительный, современный и индивидуальный внешний вид. Более того, современные фасадные системы позволяют обеспечить более эффективное энергосбережение.



Фасадный профиль используется в различных видах фасадных систем, кроме систем мокрых фасадов и остекления. Для улучшения коррозионной стойкости стального фасадного профиля может использоваться оцинкованный прокат с полимерным покрытием. Помимо собственно фасадов фасадный профиль может использоваться при изготовлении различных конструкций, например, фасадных ворот, ограждений и т.п.

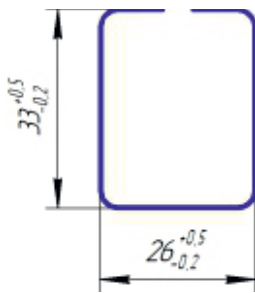
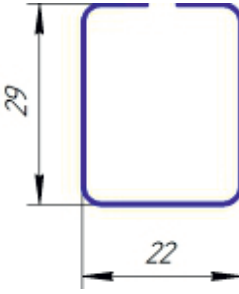
Производство и технологические возможности

Производство фасадного профиля на ООО «УМК» осуществляется в соответствии с ТУ 24.33.1-003-94835001-2021 из оцинкованной стали по ГОСТ 14918-2020. Продукция изготавливается из оцинкованной ленты толщиной 1,2–2,0 мм. Компания выпускает профиль фасадный четырех видов сечений: П-образный, Г-образный, Z-образный и профиль С-образный.

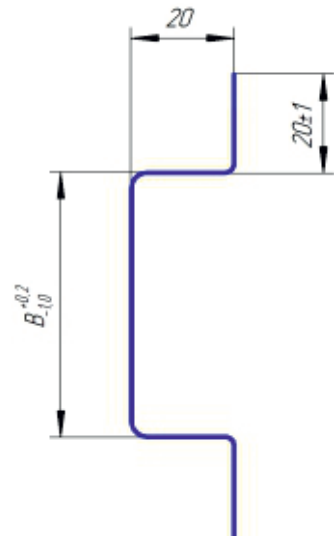
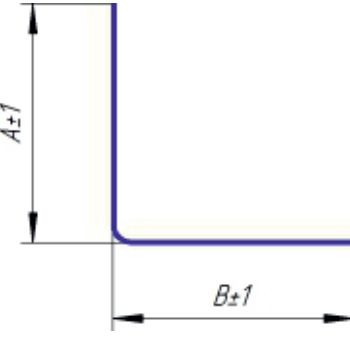
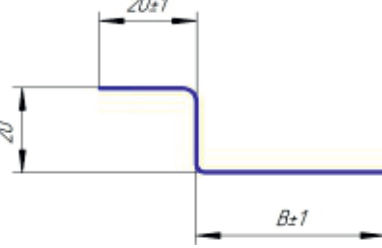
Упаковка

Профиль поставляется потребителю в виде блоков. Принципиальная схема упаковки фасадного профиля в блоки аналогична используемой при упаковке армирующего профиля (страница 39). Способ укладки зависит от сечения профиля. Допускается использование иных вариантов упаковки, если они согласованы сторонами.

Виды фасадных профилей

№ п/п	Вид профиля	Марка	Стандарт	Толщина, мм
1		FP A26×33	ФП 127-1	1,5
2		FP A22×29	ФП 127-2	1,5

Виды фасадных профилей (продолжение)

№ п/п	Вид профиля	Марка	Стандарт	Толщина, мм
3		FP A50×20×20	ФПШ 50	1,2
		FP A55×20×20	ФПШ 55	
		FP A60×20×20	ФПШ 60	
		FP A65×20×20	ФПШ 65	
		FP A70×20×20	ФПШ 70	
		FP A75×20×20	ФПШ 75	
		FP A80×20×20	ФПШ 80	
		FP A85×20×20	ФПШ 85	
		FP A90×20×20	ФПШ 90	
		FP A95×20×20	ФПШ 95	
		FP A100×20×20	ФПШ 100	
4		FP L28×28	ФПГ 28×28	1,2
		FP L28×34	ФПГ 28×34	
		FP L30×30	ФПГ 30×30	
		FP L30×43	ФПГ 30×43	
		FP L31×31	ФПГ 31×31	
		FP L31×34	ФПГ 31×34	
		FP L33×25,5	ФПГ 33×25,5	
		FP L34×27	ФПГ 34×27	
		FP L35×35	ФПГ 35×35	
		FP L35×50	ФПГ 35×50	
		FP L40×40	ФПГ 40×40	
		FP L40×50	ФПГ 40×50	
5		FP Z 30×20×20	ФПЗ 30	1,2
		FP Z 35×20×20	ФПЗ 35	
		FP Z 40×20×20	ФПЗ 40	
		FP Z 45×20×20	ФПЗ 45	
		FP Z 50×20×20	ФПЗ 50	
		FP Z 55×20×20	ФПЗ 55	
		FP Z 60×20×20	ФПЗ 60	
		FP Z 65×20×20	ФПЗ 65	
		FP Z 70×20×20	ФПЗ 70	
		FP Z 75×20×20	ФПЗ 75	
		FP Z 80×20×20	ФПЗ 80	
		FP Z 85×20×20	ФПЗ 85	
		FP Z 90×20×20	ФПЗ 90	

[illegible]



Телефон отдела продаж: +7 (3519) 51-70-15

Приемная: +7 (3519) 58-00-12

Электронная почта: order@uralmetalcompany.ru

455007, г.Магнитогорск, ул. Коммунальная, 10, стр. 1

Вся информация в каталоге носит рекламный характер и не является публичной офертой, определяемой положениями ст. 437 ГК РФ.
Производитель вправе изменить характеристики продукции без уведомления держателя каталога.