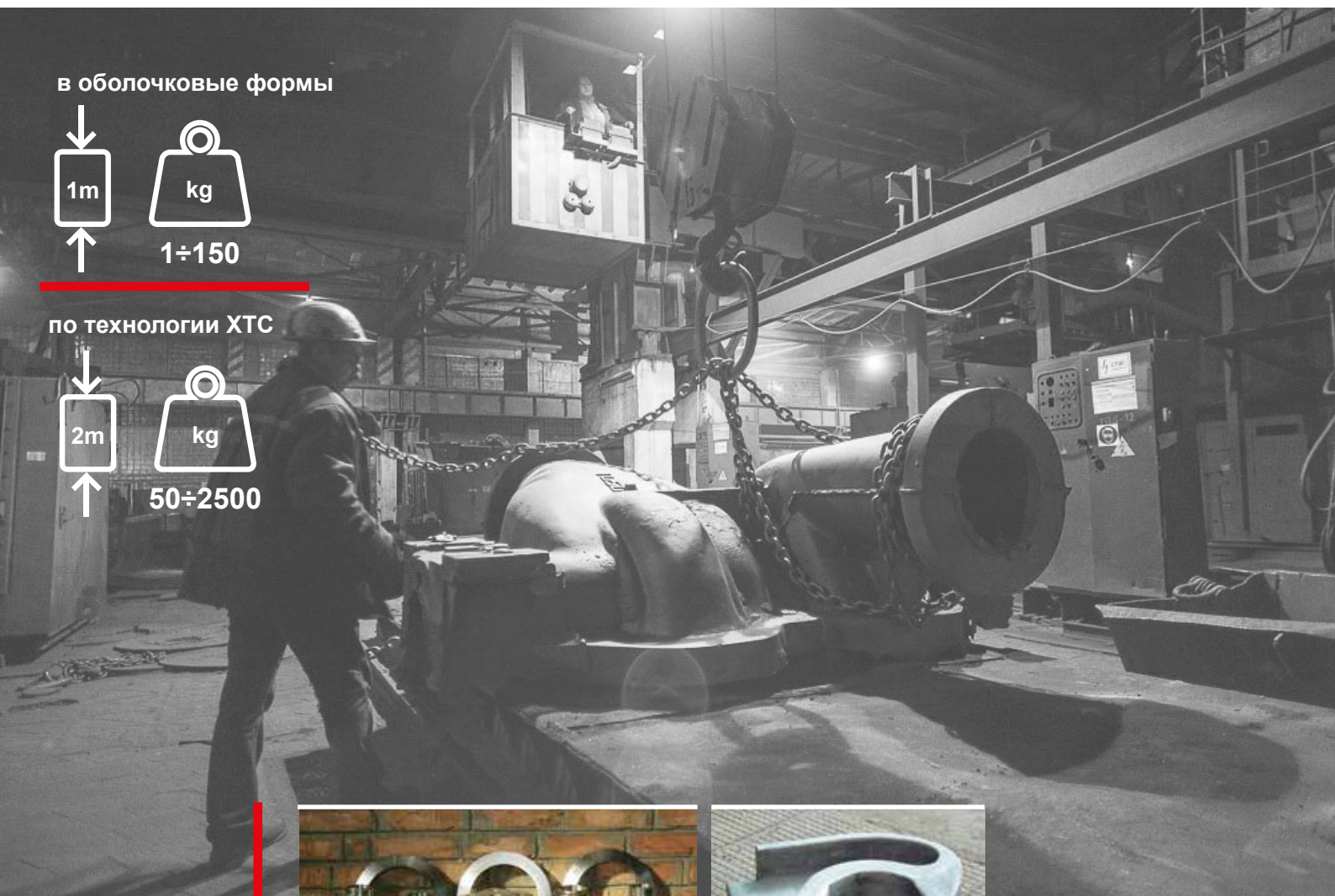
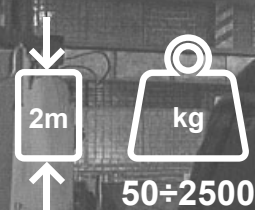


в оболочковые формы



по технологии ХТС



МЫ – ЭТО МИРГОРОДСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД АРМАПРОМ. Мы не посредники, не «инжиниринговая» компания с двумя сотрудниками и без собственных мощностей. Мы – предприятие ПОЛНОГО ЦИКЛА. Площадь нашего литейного цеха – 17376 кв.м, мощность металлургического производства – 150 тонн годного литья в месяц.

Выплавка стали и сплавов производится в двух электрических дуговых и двух индукционных печах.



Технология газокислородного рафинирования стали – в конвертере ГКР, который позволяет вести выплавку уникальных сталей в полностью автоматизированном режиме.



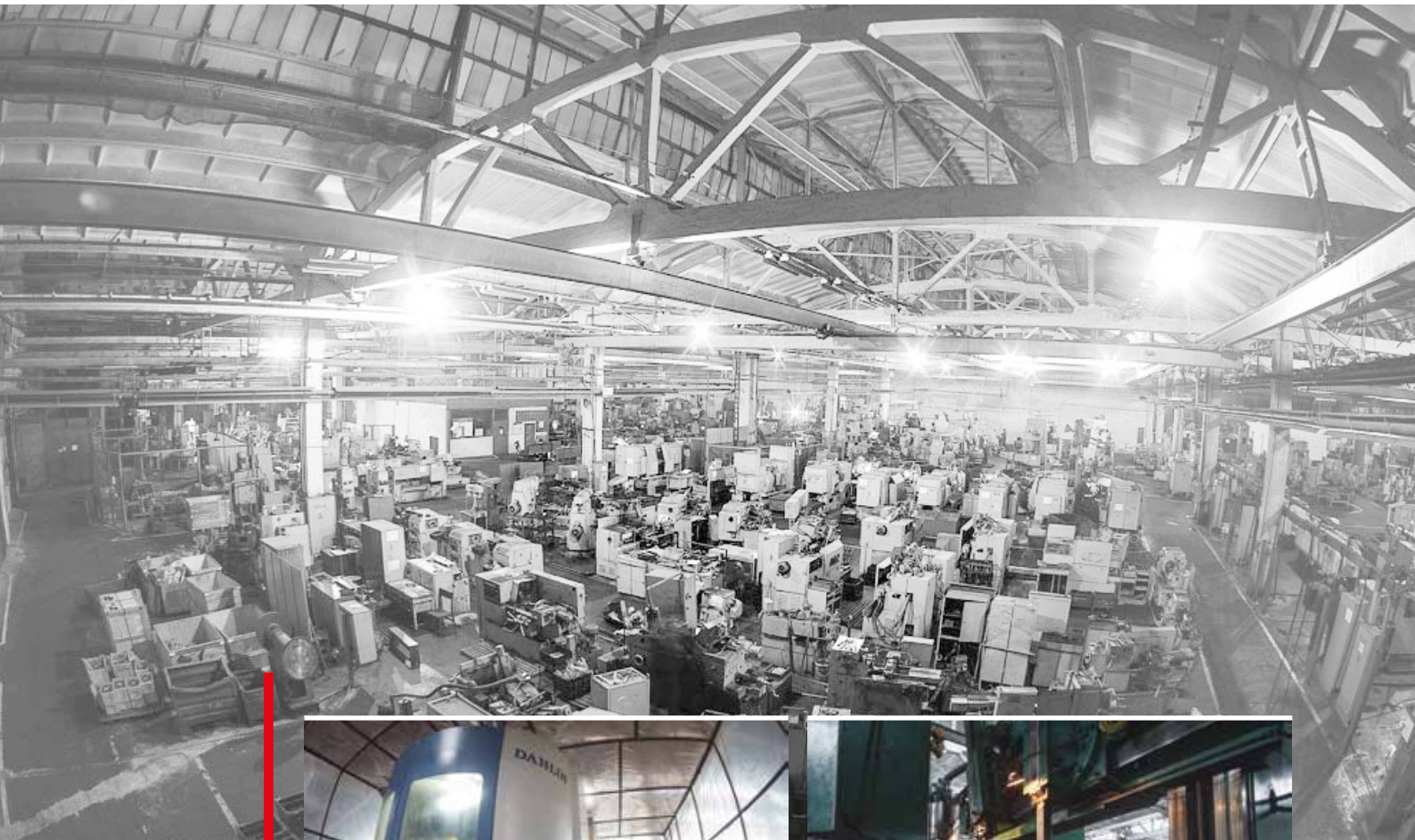
Мы используем технологию литья в оболочковые формы и в холодно твердеющие смеси, что дает нам гибкость в развесовке изделий и оптимизации размещения разных заказов.



Технология ГКР позволяет производить специальные, кислотостойкие, особо коррозионностойкие, жаропрочные, прецизионные, низкоуглеродистые стали и т.н. стали карбамидного класса - со сверхнизким содержанием углерода (не более 0,01%), двухфазные (дуплексные) стали, стали легированные азотом, экономнолегированные стали – всего более 90 марок.

Подробнее о технологии ГКР – З Д Е С Ъ





Мы выполняем термообработку, а также полную или частичную механическую обработку изделий заказчика.



- Токарные станки с ЧПУ
- Обрабатывающие центры DAHLIN
- Обработка крупногабаритных деталей – Rafamet KSF 320/A, 2н637гф1
- Линия обработки специальных изделий

Система испытаний и контроля качества продукции позволяет нам контролировать десятки параметров на каждом этапе производства продукции – от приема сырья и выплавки стали до упаковки и маркировки готового изделия. Мы выполняем следующие виды контроля изделий:

- спектральный анализ
- химический анализ металлов
- стилоскопирование
- цветная дефектоскопия
- ультразвуковой контроль
- радиографический контроль
- механические испытания (на растяжение, контроль твердости)
- металлографические испытания (определение макроструктуры, контроль микроструктуры наплавов и сварных соединений)
- определение ферритной фазы
- испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии (МКК)



В процессе выплавки стали при помощи спектрометра SPECTROLAB M производится экспресс-анализ химического состава на подтверждение соответствия требованиям нормативной документации.





А также
любые стали
и сплавы по
техническому
заданию
заказчика.

Марки стали	Тип, нормативный документ	Назначение
ЧУГУН		
СЧ10 – СЧ32	ГОСТ 1412-85	корпуса насосов, рабочие колеса, лопасти
ВЧ40, ВЧ50, ВЧ60 ЧХ1, ИЧХ28Н2, ЧН17Д3Х2, АЧС1	ГОСТ 7293-85, ГОСТ 7769-82.	
СТАЛИ КОНСТРУКЦИОННЫЕ		
20Л – 55Л 15-30ГСЛ, 15-70ГЛ, 15-40ГСЛ, 15-45ХМЛ, 15-45ХНЛ, 09Г2С, 110Г13Л и т.п.	ГОСТ 977-88, ГОСТ 5632-2014	для изготовления различных деталей, механизмов и конструкций в машиностроении и строительстве
НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫЕ • КОРРОЗИОННОСТОЙКИЕ • КИСЛОТОСТОЙКИЕ		
10Х17Н13М2Т(Л) 10Х17Н13М3Т(Л) 03Х17Н14М3(Л) 08Х17Н13М2Т(Л) 03Х18Н11(Л) 02Х25Н22АМ2 12Х18Н9ТЛ 08-12Х18Н10Т 07Х16Н6, 14Х17Н2 03Х18Н11, 8Х18Н12Т 12Х18Н12Т 16Х18Н12С4ТЮЛ 07Х20Н25М3Д2ТЛ 0Х18Н5Г12АБ(НН3Б)	Коррозионностойкие стали ГОСТ 5632-2014, ГОСТ 977-88,	для изготовления сварных конструкций, работающих в условиях действия кипящей фосфорной, серной, 10 %-ной уксусной кислот и сернокислых сред, карбамидных цехов и т.д
06ХН28МДТ(Л) 03ХН28МДТ и т.п.	высоконикелевый сплав на железоникелевой основе ГОСТ 5632-2014	для конструкций, работающих при температурах до + 80 °С в серной кислоте различных концентраций, в кислых и сернокислых средах
ДУПЛЕКСНЫЕ (DUPLEX) • СУПЕРДУПЛЕКСНЫЕ (SUPERDUPLEX) (двухфазные) аустенитно-ферритного класса		
03Х22Н6М2 08Х21Н6М2Т 03Х22Н5АМ3	хромоникельмолибденовая сталь аустенитно-ферритного класса ТУ 27.1-00218325-020-2005 либо зарубежные аналоги.	для оборудования, производящего капролактамы, карбамид, экстракционную фосфорную кислоту, мин. удобрения; для химического