



**Производство
Регенерация
Наплавка**



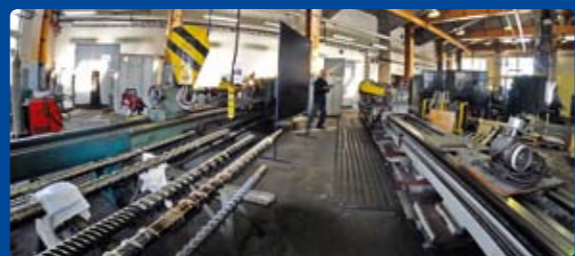
до регенерации

после регенерации



ТЕХНИЧЕСКИЕ КОНСУЛЬТАЦИИ И КОНТРОЛЬ

ФИРМА



Фирма Ekrem была основана в 1995 году. Миссией фирмы является «достижение полной сатисфакции Клиента специализированным обслуживанием в области продукции, нанесением покрытий распылением и регенерацией, гарантирующей повышение прочности машин».

Одной из наших специализаций является производство и регенерация систем пластификации для литьевых прессов и экструдеров.



Предлагаем для Переработки Продуктов из Пластмассы:

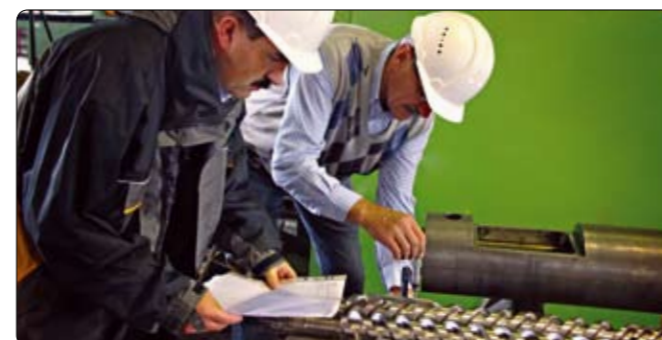
- азотированные, упрочненные (стеллитированные) и закаленные подающие винты (шнеки)
- цилиндры азотированные и биметаллические
- клапаны закрывающее и смешивающие
- сопла и головки раздувающие
- единичные, параллельные и конические системы
- отдельные плиточные цилиндры
- измерения диаметров у клиента
- воспроизведение технической документации систем

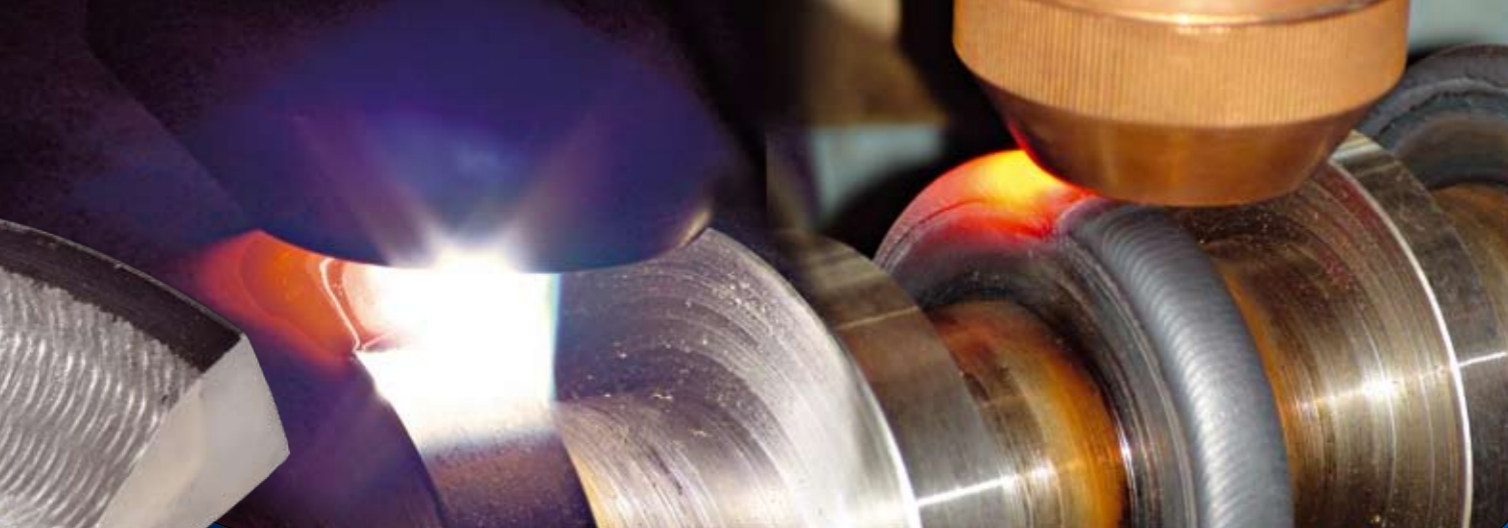
Максимальное качество наших услуг гарантирует профессиональное обслуживание основанное на многолетнем опыте, самые новые технические решения, скоростная реакция на нужды клиентов, поставки по требованиям, а также сервис перед и после исполнения услуги.



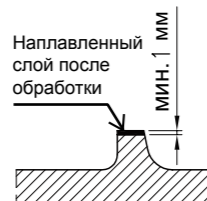
Являясь экспертом в отрасли переработки пластмассы, мы гарантируем нашим Клиентом:

- консультации, касающиеся всех видов литьевых прессов и экструдеров
- измерения у Клиента
- определение выработки и квалификация шнеков и цилиндров к возможной регенерации
- выбор оптимальной технологии регенерации в зависимости от перерабатываемого материала и условий работы систем пластификации
- оптимизация геометрии шнеков
- приготовление технической документации для всех видов систем пластификации
- контроль качества новых и регенерированных частей





РТА (PLASMA TRANSFERRED ARC) ПЛАЗМЕННАЯ НАПЛАВКА

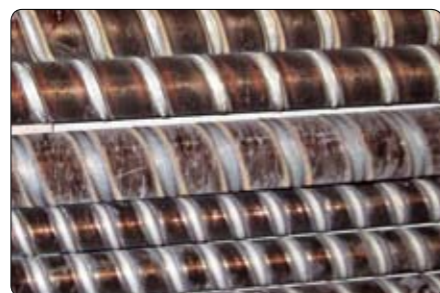


Фирма Elkrem производит и регенерирует системы пластификации с использованием технологии плазменно-порошковой наплавки с целью обеспечения высокой прочности на абразивный износ, коррозию и воздействие температуры. Плазменно-порошковая технология позволяет содержать максимальную функциональность систем пластификации через долгое время, что гарантирует существенные экономические пользы. В процессе плазменно-порошковой наплавки мы употребляем самого высокого качества порошки, изготовленные на основе кобальта и никеля, что является наиболее эффективной технологией для аппликации этого вида. Толщина наплавленного слоя по обработке это мин. 1мм.

Плазменно-порошковая технология употребляется по поводу пользы, которые она обеспечивает по сравнению с другими сварочными методами:

- высококачественная наплавка без дефектов, гарантирующая оптимальную прочность на износ
- низкий уровень перемешивания с самородным материалом
- высокая эффективность процесса
- постоянная твердость

Порошки для процесса плазменнопорошковой наплавки		
Порошок	Структура	Твердость
EL-Co 12	на основе Co	43-45 HRC
EL-Co 1	на основе Co	55-58 HRC
EL-Ni 56	на основе Ni	53-56 HRC
EL-Ni 60	на основе Ni	59-62 HRC
EL-TUNG P5060	карбиды вольфрама на основе NiCrBSi	основа ок. 60 HRC; карбиды вольфрама ок. 2.400 HV

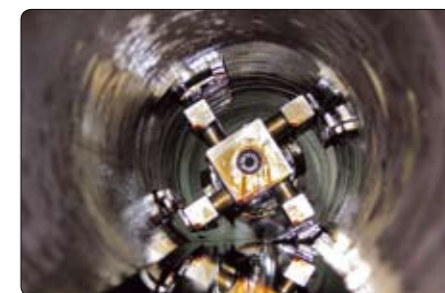


ХОНИНГОВАНИЕ

Все цилиндры и другие цилиндрические детали подвергаем хонингованию, которое является процессом абразивной обработки, то есть глажением поверхности и отверстий при помощи специализированной машины CNC.

Процесс хонингования применяется к цилиндрам о ниже указанных измерениях:

- диаметр: 20 мм – 1.000 мм
- длина до 10.000 мм



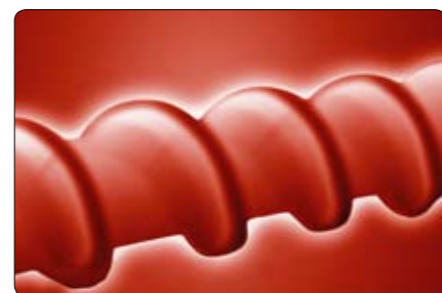
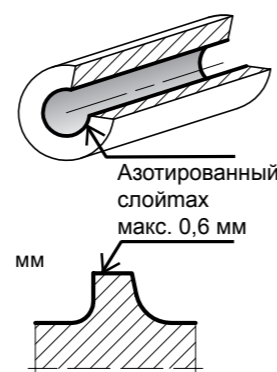


АЗОТИРОВАНИЕ



Одной из возможностей (кроме закаlevания) термообработки является процесс азотирования шнеков, цилиндров и других элементов. Азотирование обеспечивает увеличение прочности на стирание, гарантирует твердость и антикоррозионные свойства.

- диаметр азотированных частей до 800 мм
- длина азотированных частей до 5.000 мм
- твердость поверхности после азотирования до 1.100 HV
- время азотирования до 100 часов
- глубина азотирования до 0,6 мм



ОБРАБОТКА

Все элементы, новые и регенированные, подвергаем обработке в начале, в течении и в конце процесса производства или регенерации, то есть точению, бурению, фрезерованию, гильзованию, полированию итп. Вышеуказанные процессы позволяют придать элементу свойственную форму, размер и качество их поверхности.

Благодаря этим процессом регенированные детали не отличаются от новых, одновременно обеспечивают оптимальные свойства для использования. Размеры шнеков и цилиндров, которые можем обрабатывать в нашей фирме это: диаметр до 250 мм, длина до 10.000 мм.



БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ



В случае переработки материалов с добавками ускоряющими снашивание систем пластификации предлагаем цилиндры и шнеки биметаллические, которые благодаря повышенной прочности на износ (особенно на стирание и коррозию при высоких температурах и давлению) лучше обеспечивают живучесть в сравнении со стандартными, азотированными элементами. Толщина биметаллического слоя это с 1 мм до 265 мм, в зависимости от внутреннего диаметра цилиндра.

Предлагаем следующие биметаллические композиции:

- на основе Fe/Cr, твердость 56-64 HRC – для общего употребления
- на основе Ni/Cr и Ni/Co, твердость 55-67 HRC – особенно в случаях выступления коррозии
- на основе Ni/Cr и Ni/Co, с добавлением карбида вольфрама, твердость: основа 56-60 HRC и карбиды вольфрама свыше 2.100 HV – особенно в случае экстремального абразивного износа.





ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС

ул. Polna 140 B, 87-100 Торунь, ПОЛЬША

Телефон: +48 56 66 93 832

Факс: +48 56 66 93 834

ПРОИЗВОДСТВО

ул. Starotoruńska 5, 87-100 Торунь, ПОЛЬША

Телефон: +48 56 62 15 227

Факс: +48 56 62 15 203

e-mail: regeneracja@elkrem.com.pl

www.elkrem.com.pl

GPS: N 53° 01' 09.62"; E 18° 30' 41.36"

