



Московский завод
FDplast

→ Системы наружной
канализации



СПРАВОЧНЫЙ КАТАЛОГ



О компании	1
История развития	1
1. СТАНДАРТЫ РАБОТЫ МОСКОВСКОГО ЗАВОДА FDplast	2
Производство.....	3
Сырье.....	3
Лаборатория по контролю качества.....	4
Сертификаты соответствия на продукцию.....	4
2. ПРЕИМУЩЕСТВА СИСТЕМ НАРУЖНОЙ КАНАЛИЗАЦИИ FD	5
Преимущества систем наружной канализации FD.....	6
Строительные объекты.....	7
3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ	9
Двухслойные гофрированные трубы FD из полиэтилена.....	10
Двухслойные гофрированные трубы FD из полипропилена.....	11
Соединение двухслойных гофрированных труб.....	12
Многослойные гофрированные трубы FD ARM.....	13
Соединение многослойных гофрированных труб FD ARM.....	14
Дренажные трубы в геотекстиле FD.....	15
Фитинги из полиэтилена FD.....	16
Пластиковые колодцы FD.....	17
Сборные колодцы.....	17
Сварные колодцы.....	23
Люки пластиковые для колодца.....	25
Пруток сварочный.....	26
Листы ПНД.....	27
Монтажное оборудование.....	28
Благодарственные письма	30
Дипломы, награды	31

О компании

Московский завод FDplast является крупным российским производителем инженерных систем безнапорной канализации. Вся продукция производится на высокотехнологичных линиях из высококачественных сертифицированных марок полиэтилена производства Газпром, Казаньоргсинтез и полипропилена марки Borealis.

Высокое качество продукции подтверждено сертификатами, отмечено наградами, дипломами Российского фонда защиты прав потребителей, медалями и почетными грамотами многих выставок и форумов. Регулярно проводятся испытания продукции в собственной лаборатории по контролю качества.

Московский завод FDplast сотрудничает со многими строительными-монтажными и торговыми организациями. За годы работы Завод зарекомендовал себя как надежный партнер, устойчиво развивающееся предприятие. Завод имеет большое количество дилеров, клиентов как в России, так и в странах СНГ.



История развития

2002 год – Год основания Московского завода FDplast. Открыто производство полипропиленовых труб и фитингов.

2004 год – Расширение ассортимента фитингов, вся продукция из полипропилена стала выпускаться в двух цветах: сером и белом. Запущено производство фитингов с металлической закладной частью.

2005 год – Запуск в производство полипропиленовых труб, армированных алюминием Standart.

2006 год – Расширение ассортимента фитингов из полипропилена в 3 раза. Началось производство полипропиленовой трубы в бухте.

2007 год – Начало производства полипропиленовых фитингов диаметром от 75 до 160 мм.

2008 год – Запуск в производство полиэтиленовых гофрированных труб для хозяйственно-бытовой и дождево-ливневой безнапорной канализации.

2009 год – Начало производства полипропиленовых труб с внутренним армированием алюминием Premium.

2010 год – Организовано производство многослойных полипропиленовых труб, армированных стекловолокном.

2011 год – Запуск в производство гофрированной двухслойной трубы диаметрами 110 и 160 D.

Выпуск гофрированных армированных труб FD ARM диаметром от 1000 до 2400 мм с кольцевой жесткостью до SN16.

2012 год – Открыт участок по производству колодцев и фитингов для гофрированных труб.

2013 год – Освоен выпуск полипропиленовых труб, армированных стекловолокном с номинальным давлением PN 25. Начато производство металлополимерных люков и сварочных прутков.

2014 год – Разработана и внедрена линия по производству листов ПНД.

2015 год – Освоена новая серия гофрированных труб с номиналом по наружному диаметру (OD).

Начато производство дренажной гофрированной трубы и высокоточного пластика для 3D печати.

2016 год – Запуск в производство двухслойной гофрированной трубы FD ECO.

2017 год – Увеличение производственных мощностей.

2018 год – Расширение производства двухслойной гофрированной трубы по OD от 630 до 1200 мм.

Запуск в производство рыжей двухслойной гофрированной трубы из полиэтилена SN6 - SN7 диаметром 368/315 мм. Начало производства гофрированной трубы из полипропилена.

2019 год – Расширение производства гофрированной трубы из полипропилена с кольцевой жесткостью до SN16.

2020 год – Запуск в производство спиральной трубы.

A circular inset image showing a factory production line. In the foreground, a large, dark blue corrugated pipe is being processed by machinery. The background shows a complex industrial environment with various machines, pipes, and structural elements, all under bright overhead lighting. The scene is captured from a low angle, emphasizing the scale of the equipment.

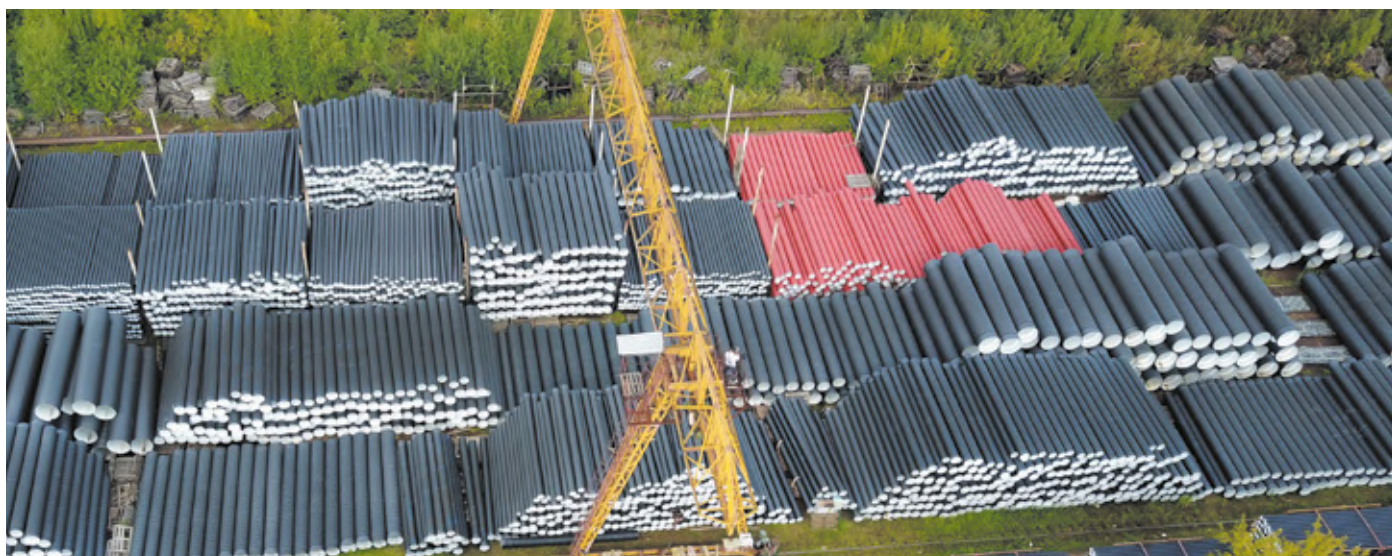
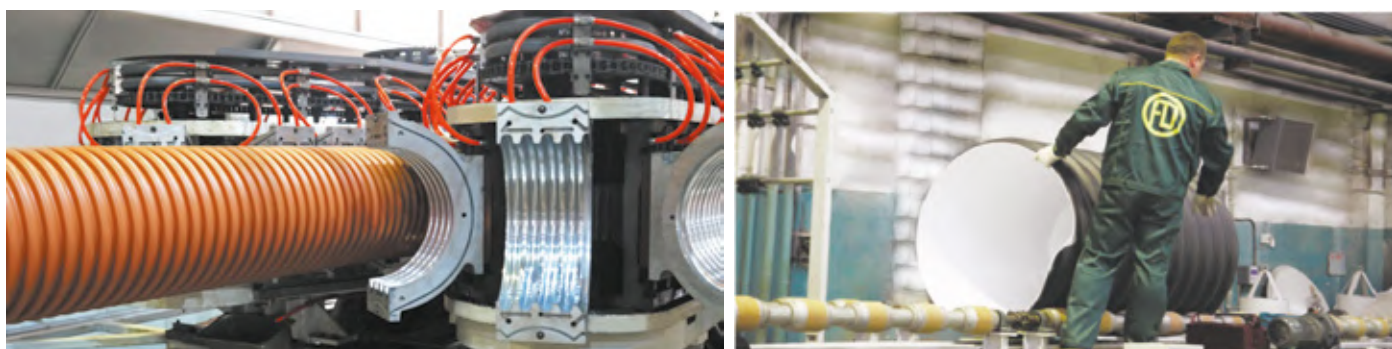
СТАНДАРТЫ РАБОТЫ

🏭 Московского завода FDplast

Производство

Продукция завода производится в соответствии с ГОСТ Р 54475-2011, ТУ 2248-001-99718665-2008 «Трубы безнапорные из полиэтилена двухслойные гофрированные», ТУ 2248-001-38314882-2012 «Трубы безнапорные полиэтиленовые многослойные, армированные FD ARM», ТУ 4859-002-38314882-2012 «Металлополимерные люки», ТУ 22.21.21-004-16042271-2019 «Трубы двухслойные гофрированные из полипропилена для систем наружной канализации».

Производственные площади завода занимают более 50 000 кв. м., оборудованные 16 трубными линиями, 26 термопластавтоматами (ТПА). На заводе работает ротомашина для производства фитингов и комплектующих колодцев, каландровая линия для производства листов ПНД, 2 прессы для производства люков и крышек, 3 линии по производству сварочного прутка. Завод перерабатывает более 10 500 тонн сырья в год.



Сырье

При производстве продукции используется только высококачественное сырье ведущих мировых производителей Газпром, Казаньоргсинтез (Россия), Borealis (Финляндия), что гарантирует ее высокое качество.



Лаборатория по контролю качества



Московский завод FDplast имеет собственную современную лабораторию по контролю качества. Испытания продукции проводятся в соответствии с ТУ на кольцевую жесткость, герметичность и другие параметры. Отдел по контролю качества (ОТК) осуществляет проверку качества продукции на всех стадиях ее производства, при отгрузке на склад, а также отгрузке клиенту.

На каждую партию составляется технический паспорт, в котором указываются фактические физико-механические показатели трубы.

Сертификаты соответствия на продукцию





ПРЕИМУЩЕСТВА

🏠 систем наружной канализации FD

Преимущества систем наружной канализации FD

Широкий модельный ряд

- Диаметральный ряд от 100 D до 2400 D.
- Кольцевая жесткость от SN6 до SN16.
- Наличие разнообразных фитингов для организации поворотов и разветвлений трубопровода.
- Полная комплектация системы наружной канализации FD, включая колодцы.

Заводская гарантия

- Продукция изготовлена из качественного европейского и российского сырья на импортном оборудовании.
- Каждая партия продукции проходит испытания в собственной лаборатории по контролю качества.
- Герметичность соединений частей колодцев и мест присоединения труб проверяется при производстве.
- Гарантийный срок хранения по ТУ составляет 2 года.
- Долговечность систем рассчитана на срок эксплуатации не менее 50 лет.

Химическая стойкость

- Трубы отличаются высокой химической стойкостью к действию кислот и щелочей. Отсутствуют коррозионные образования и различные отложения.

Высокая ударопрочность

- Гофрированные трубы, фитинги и колодцы обладают высокими показателями ударопрочности, устойчивы к деформации при ударе даже при низких температурах, что обеспечивает надежность трубопровода.

Высокая пропускная способность

- Гладкая внутренняя поверхность труб и лотков снижает скорость заиливания трубопровода и, как следствие, закупорку канализации.

Термическая стойкость

- Полиэтиленовые трубы, фитинги эксплуатируются в составе систем канализации и трубопроводов, транспортирующих воду при температуре от 0°C до 40°C, а также другие жидкие и газообразные вещества, не оказывающие разрушительного воздействия на материал трубопровода.
- Полипропиленовые трубы имеют широкий диапазон эксплуатационных температур от -20°C до +60°C (до +95°C при разовых залповых сбросах).

Легкость транспортировки и монтажа

- Легкость монтажа, транспортировки и складирования продукции вследствие небольшого веса конструкции.

Экономичность

- При монтаже труб и полиэтиленовых колодцев в отличие от монтажа железобетонных изделий отсутствует необходимость в дополнительных расходах на выполнение работ по их герметизации, выравниванию и регулировке, на транспортировку трубопроводами. Благодаря гладкой внутренней поверхности трубы, очистка системы полиэтиленовых колодцев происходит с минимальными затратами.



Строительные объекты



Объект: Жилой комплекс, г. Геленджик

Подрядчик: ООО «СМ-Строй»



Объект: Обустройство коллектора, г. Долгопрудный

Подрядчик: ООО «ГРП ПАЙПС»



Объект: Реконструкция канализации, г. Белгород,
ул. Есенина

Подрядчик: ООО «Фланец-Комплект»



Объект: Жилой комплекс «Морская симфония», г. Сочи

Подрядчик: ООО «Агора»



Объект: Агрокомплекс, г. Электросталь

Подрядчик: ООО «ГРП ПАЙПС»



Объект: Жилой комплекс «Екатерининский», г. Ростов-на-Дону

Подрядчик: ООО «Горстройснаб»



Объект: Прокладка ливневой канализации, г. Дзержинск
Подрядчик: ООО «ТД Пласт Сервис»



Объект: Прокладка ливневой канализации, Брянская область, г. Унеча
Подрядчик: ООО «Фланец-Комплект»



Объект: Прокладка коммуникаций, г. Геленджик
Подрядчик: ООО «СМ-Строй»



Объект: Логистический комплекс «Спектр», Воронежская область
Подрядчик: ООО «Синтез Пайп»



Объект: Жилой комплекс мкр. Среда, г. Пенза
Подрядчик: ООО «РУСКОМПЛЕКТ»



Объект: Технопарк «Отвель», Пензенская область, с. Кижеватово
Подрядчик: ООО «РУСКОМПЛЕКТ»

АССОРТИМЕНТ

продукции



Двухслойные гофрированные трубы FD из полиэтилена

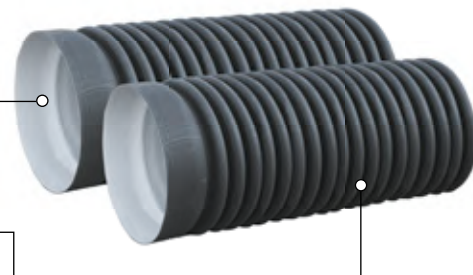
Тип: двухслойные гофрированные трубы с монолитным раструбом

Кольцевая жесткость: SN6 - SN7, SN8 - SN9

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Гладкая внутренняя стенка
(белая)

Гофрированная наружная стенка
(черная)



Технология производства

Гофрированные трубы FD производятся в соответствии с ГОСТ Р 54475-2011 методом соэкструзии двух стенок: внутренняя гладкая, наружная гофрированная. Благодаря такой структуре трубы предотвращается зарастание внутреннего проходного отверстия и обеспечивается устойчивость к внешним нагрузкам. Трубы изготавливаются с монолитным раструбом, что упрощает монтаж и позволяет избежать дополнительных затрат на соединительные муфты и уплотнительные кольца. Глубина заложения труб SN6 - SN7 составляет 6 м, труб SN8 - SN9 – до 15 м.

SN6 - SN7															
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	230	250	290	315	340	400	460	500	575	630	695	800	923	1000	1200
ВНУТР. ДИАМ., ММ	200	216	250	271	300	343	400	427	500	535	600	687	800	851	1030

SN8 - SN9																					
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	110	133	160	190	200	230	250	290	315	340	368	400	460	500	575	630	695	800	923	1000	1200
ВНУТР. ДИАМ., ММ	94	110	136	160	171	200	216	250	271	300	315	343	400	427	500	535	600	687	800	851	1030

Длина трубы без раструба 6 метров, с раструбом 6,2 метра*

* Длина трубы Ø 630/535 составляет 6,6 м с раструбом, 6,3 м без раструба.

Длина трубы Ø 800/687 составляет 6,5 м с раструбом, 6,2 м без раструба.

Длина трубы Ø 1000/851, Ø 1200/1030 составляет 6,5 м с раструбом, 6,1 м без раструба.

Трубы с наружным диаметром от 110 до 500 имеют длину 6 м ± 0,1.

Тип: двухслойные гофрированные трубы с раструбом и без раструба

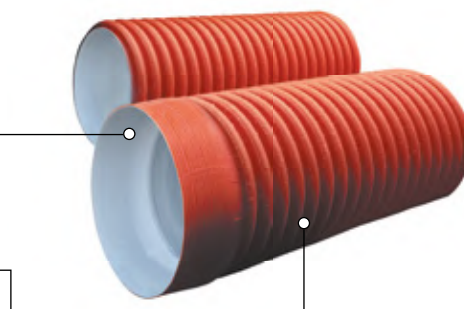
Кольцевая жесткость: SN6 - SN7

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: диаметр 368/315

Гладкая внутренняя стенка
(белая)

Гофрированная наружная стенка
(рыжая)



Область применения

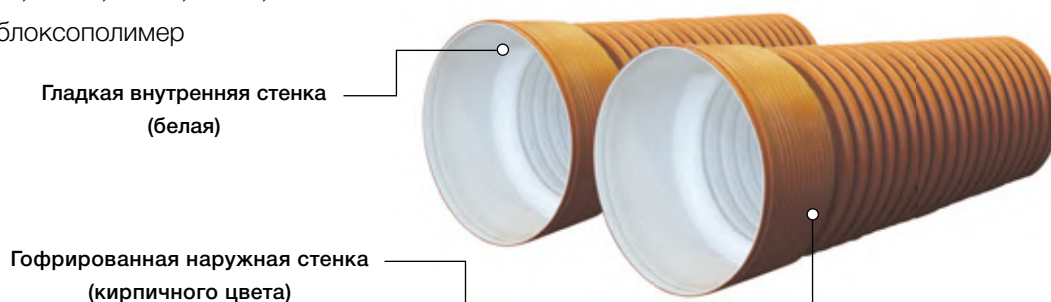
- Водоотведение производственных стоков промышленных предприятий.
- Безнапорные подземные системы хозяйственно-бытовой канализации.
- Системы водоотведения дождевых осадков и грунтовых вод.
- Создание скважин.
- Водопроводы для холодного водоснабжения.

Двухслойные гофрированные трубы FD из полипропилена

Тип: двухслойные гофрированные трубы с раструбом

Кольцевая жесткость: SN8, SN10, SN12, SN14, SN16

Материал: полипропилен-блоксополимер



Технология производства

Трубы производятся методом соэкструзии, с одновременным изготовлением наружной и внутренней стенок в соответствии с ГОСТ Р 54475-2011. Наружная стенка – гофрированная кирпичного цвета, внутренняя стенка – гладкая белого цвета. Гладкая внутренняя стенка способствует самоочищению системы, улучшает текучесть стоков. Гофрированная внешняя стенка увеличивает жесткость трубы, что обеспечивает ее применение в строительстве канализации на территории с большими нагрузками на поверхность. Трубы изготавливаются с монолитным раструбом.

SN8, SN10, SN12, SN14, SN16																				
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	110	133	160	190	200	230	250	290	315	340	400	460	500	575	630	695	800	923	1000	1200
ВНУТР. ДИАМ., ММ	94	110	136	160	171	200	216	250	271	300	343	400	427	500	535	600	687	800	851	1030

Длина трубы без раструба 6 метров, с раструбом 6,2 метра*

* Длина трубы Ø 630/535 составляет 6,6 м с раструбом, 6,3 м без раструба.

Длина трубы Ø 800/687 составляет 6,5 м с раструбом, 6,2 м без раструба.

Длина трубы Ø 1000/851, Ø 1200/1030 составляет 6,5 м с раструбом, 6,1 м без раструба.

Заказные позиции: трубы диаметрами от 630/535 до 1200/1030.

Возможно производство труб разных диаметров и с разной кольцевой жесткостью.

Преимущества труб

- Высокая химическая стойкость к действию агрессивных сред (до pH 12).
- Высокая устойчивость к ультрафиолету и истиранию под воздействием абразивных материалов.
- Не подвержены коррозии.
- Высокая термостойкость (рабочий режим от -20°C до +60°C, при разовых залповых сбросах до +95°C).
- Простота погрузки и транспортировки. Не требуется использования специализированной техники для монтажа и перемещения.
- Удобство монтажа и надежность системы. Раструбное соединение не требует использования сварки. Трубы соединяются между собой при помощи одного уплотнительного кольца.
- Возможность подгонки длины трубы на месте строительства. Легко режутся при помощи пилы.

Область применения

- Безнапорные подземные системы хозяйственно-бытовой канализации.
- Системы водоотведения промышленных стоков.
- Безнапорные системы водоотведения дождевых осадков.
- Дренажные системы для отведения грунтовых вод.
- Вентиляционные системы.

Соединение двухслойных гофрированных труб

Двухслойные гофрированные трубы FD, прошедшие входной контроль, раскладываются на бровке траншеи раструбом против уклона.

Перед началом монтажа внутренняя поверхность раструба и гладкий конец другой трубы очищаются от грязи.

Гофрированные двухслойные трубы FD соединяются в соответствии с требованиями СП 40-102-2000 и ТР 170-05. Соединение гофрированных двухслойных труб FD осуществляется с помощью раструба.

Раструбное соединение труб предусматривает применение уплотнительных колец. Внутренняя сторона раструба и уплотнительное кольцо перед монтажом опрыскиваются силиконовой смазкой. Уплотнительное кольцо устанавливается в паз второго гофра, причем уплотняющий профиль должен быть направлен в сторону, противоположную направлению ввода трубы в раструб (рис.1).

Для того, чтобы раструб наделся на трубу с уплотнительным кольцом равномерно со всех сторон необходимо применять лебедки. На трубу с раструбом и свободный конец надеваются 2 фиксирующих ремня. Лебедки одним концом крепятся за фиксирующий ремень, закрепленный на трубе с раструбом, а второй конец лебедки крепят на ремень, закрепленный на трубе с уплотнительным кольцом. Вторую лебедку прикрепляют параллельно первой лебедке. Затем лебедки плавно и равномерно начинают натягивать, при этом раструб надевается на резинку равномерно со всех сторон. Таким образом, получается абсолютно герметичное соединение. Края трубы и уплотнительные кольца при монтаже должны быть чистыми.

Соединение гофрированных двухслойных труб FD с трубами из других материалов: чугуна, асбестоцемента, железобетона, керамики, может осуществляться традиционными методами, а именно с помощью фланцев, муфт и железобетонных колодцев.

Соединение гофрированных двухслойных труб FD также можно осуществлять с помощью сварки встык по ГОСТ 16310-80. При сварке этих труб используются те же сварочные машины, что и при сварке обычных полиэтиленовых труб.

Сварка встык предусматривает подогрев и пластификацию поверхности соединяемых элементов при помощи нагревательной панели. После нагрева стыковых поверхностей панель убирается, трубы сдвигаются, с силой сжимаются на время до полного охлаждения. Этот метод обеспечивает прочность соединения, равную прочности трубы.

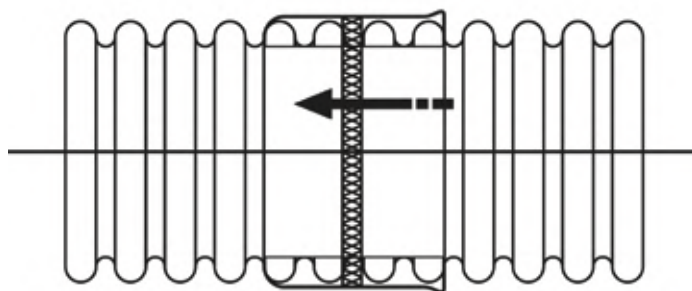


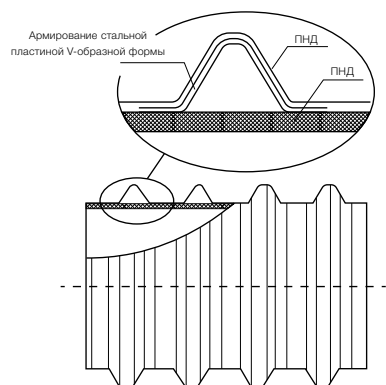
Рисунок 1. Схема соединения труб с помощью уплотнительного кольца

Многослойные гофрированные трубы FD ARM

Тип: многослойные армированные гофрированные трубы

Кольцевая жесткость: SN8, SN10, SN16

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД), стальная лента



Технология производства

Труба FD ARM производится методом соэкструзии с дополнительным армированием. Профиль такого изделия содержит специальную стальную вставку, укрепляющую полиэтилен и позволяющую снизить расход ПНД. Благодаря стальной вставке существенно увеличивается кольцевая жесткость трубы без ее утолщения. Стальная вставка в трубах FD ARM полностью покрыта полиэтиленом, защищая металлический слой от коррозии.

SN8, SN10, SN16									
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	1110	1325	1525	1640	1740	1960	2185	2385	2585
ВНУТР. ДИАМ., ММ	1000	1200	1400	1500	1600	1800	2000	2200	2400

Длина трубы 6 метров



Область применения

- Водоотведение производственных стоков промышленных предприятий.
- Безнапорные подземные системы хозяйственно-бытовой канализации.
- Системы водоотведения дождевых осадков и грунтовых вод.
- Водоотведение рек.
- В трудных природных условиях, в сейсмоактивных районах.

Соединение многослойных гофрированных труб FD ARM

Соединение многослойных гофрированных труб FD ARM производится путем электрического плавления снаружи при помощи электросварных муфт и внутренней сварки, что обеспечивает прочную и безопасную спайку.

Для соединения труб FD ARM требуется:

- электросварочная муфта (1 муфта на 1 стык)
- термоусадочная муфта (1 муфта на 1 стык)
- стяжная лента
- электросварочный аппарат
- газовая горелка
- ручной экструдер
- сварочный пруток

Монтаж необходимо проводить в траншее. Перед началом монтажа внешнюю и внутреннюю поверхности трубы на ширину, равную от одного ребра до стыка, нужно протереть и обезжирить. Под предполагаемым местом соединения труб нужно углубить траншею для удобного доступа по всему диаметру трубы. Далее необходимо вплотную совместить срезы труб, установить электросварную муфту на место сварки и зафиксировать её стяжными лентами. Клеммы должны выступать наружу (рис. 2).

При помощи лебедок стянуть ленты. Ленты нужно плотно прижать и обстучать, чтобы вышел лишний воздух. Эту операцию необходимо произвести 2 раза.

Включить прибор, настроить параметры сварки и время (согласно таблице для сварки к электросварочному аппарату).

Необходимо контролировать процесс сварки твердым предметом, например, отверткой, проверять мягкость стыка (перегрев крайне нежелателен). Если место стыка электросварной муфты с трубой мягкое, то сварка полностью завершена.

Важно: при плавлении муфты необходимо подтягивать стяжные ленты. Когда плавление закончится, нужно стянуть ленты и оставить муфту охлаждаться.

Для обеспечения герметичности соединения нужно провести сварку ручным экструдером снаружи по стыку труб и изнутри (рис. 3, 4). Для соединения труб обязательно использование термоусадочных муфт.

Совмещенные срезы труб соединяются термоусадочной муфтой снаружи с помощью газовой горелки или термопистолетом (рис. 5).

Необходимо разогреть и мягко уплотнить муфту в профиле трубы (будьте осторожны, чтобы не повредить трубу), затем обжать муфту руками в защитных перчатках или прикатать роликом.

Внимание! Производитель не гарантирует наличие жесткости в местах соединения труб в случае, если клиент закупает и монтирует многослойную гофрированную трубу FD ARM без электросварной и термоусадочной муфты.

С процессом сварки многослойных гофрированных труб FD ARM Вы можете ознакомиться по ссылке <https://www.foplast.ru/sprav/videofoplast>



Рисунок 2



Рисунок 3



Рисунок 4



Рисунок 5

Дренажные трубы в геотекстиле FD

Тип: однослойная перфорированная гофрированная труба

Кольцевая жесткость: SN4, SN8

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД), UV геотекстиль

Технология производства

Фильтра экструдера формирует из расплава полимера трубу, которая подается на гофрирующие траки для осуществления гофрирования. Полученная труба перфорируется, затем труба поступает в зону оплетки, где покрывается геотекстилем (спанбонд). Готовая дренажная труба наматывается в бухты.

Однослойная дренажная труба с перфорацией и UV геотекстилем SN4, SN8			
	SN 8	SN 8	SN 4, SN 8
НАРУЖ. ДИАМ. ММ	110	160	200
ВНУТР. ДИАМ. ММ	94	136	171
БУХТА	110/94 - 50 м, 160/136 - 50 м, 200/171 - 25 м		

Область применения

Дренажные трубы с фильтром из геотекстиля применяются для оборудования эффективной и долговечной дренажной системы. Геотекстиль предохраняет отверстия дренажной трубы от забивания землей. Данный материал является лучшим решением для устройства закрытого дренажа, демонстрируя оптимальное соотношение цены и качества.

Принцип работы гофрированной дренажной трубы следующий: труба прокладывается в земле, где необходимо удалить влагу. Труба имеет отверстия, выполняющие дренажную функцию. Вода, попадая внутрь трубы, вытекает в конце трубы.

В процессе укладки дренажной трубы в геотекстиле следует уделить внимание следующим моментам. Во время укладки труб поверх жесткого слоя (щебень, битый кирпич) нельзя перемещать их волоком, чтобы не повредить фильтрующее полотно. Уплотнять грунт после засыпки дренажной системы можно лишь после того, как толщина его слоя составит не менее 30 см. Соединение дренажных труб осуществляется аналогично соединению гофрированных труб.



Фитинги из полиэтилена FD

Тип: двухслойные гофрированные фитинги, сварные

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Кольцевая жесткость: SN8

Размеры: 110-400 ID, 110-400 OD

Назначение: применяются для ответвления, поворота и разветвления трубопровода

ДВУХСЛОЙНЫЕ ГОФРИРОВАННЫЕ ФИТИНГИ												
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	110	133	160	190	200	230	250	290	315	340	400	460
ВНУТР. ДИАМ., ММ	94	110	136	160	171	200	216	250	271	300	343	400



ОТВОД 15°



ОТВОД 30°



ОТВОД 45°



ОТВОД 60°



ОТВОД 90°



ТРОЙНИК 90°



КРЕСТОВИНА



Тип: муфта соединительная, литая

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 110-800 ID, 110-1200 OD

Назначение: предназначена для соединения гофрированных труб

МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ																				
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	110	133	160	190	200	230	250	290	315	340	400	460	500	575	630	695	800	923	1000	1200
ВНУТР. ДИАМ., ММ	94	110	136	160	171	200	216	250	271	300	343	400	427	500	535	600	687	800	851	1030

Тип: муфта для прохода через ЖБИ

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 110/94, 160/136, 200/171, 315/271

Назначение: муфта предназначена для защиты труб ПНД от повреждений о стенки железобетонного колодца в процессе протаскивания трубы через стенку колодца, а также при сезонных или механических подвижках грунта.



Пластиковые колодцы

Тип: пластиковые колодцы

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Область применения: устройство системы безнапорной наружной канализации.

Канализационные колодцы являются важнейшей составляющей частью инженерных сетей. Колодцы помогают решить многие задачи, среди которых: отвод бытовых, дождевых и промышленных стоков, проведение работ по очистке инженерных сооружений, подключение трубопроводов на различных уровнях, контроль за функциональностью системы и ее профилактическое обслуживание, контроль за качеством сточных вод.

Классификация колодцев по выполняемым функциям:

- Ливневые, предназначенные для приема дождевых вод.
- Смотровые, используемые для приема общесплавной, хозяйственно-бытовой и ливневой канализации для выполнения эксплуатационных работ.
- Перепадные, позволяющие подключать трубопроводы на различных уровнях.

Московский завод FDplast производит пластиковые колодцы для обустройства современных систем безнапорной наружной канализации. Колодцы производятся двух видов: сборные и сварные.

Конструкция сборных колодцев предусматривает наличие лотка: универсального, дающего возможность подключения трубы для входа и выхода различного диаметра, а также лотка-заглушки.

Сварные колодцы предусматривают собой монолитную конструкцию, врезка трубопровода осуществляется непосредственно в шахту колодца.

Для производства комплектующих колодцев используется современное оборудование: ротомашина для изготовления литых деталей и трубные линии для производства шахт колодцев. Универсальность конструкции и небольшой вес полиэтиленовых колодцев FD позволяет монтировать колодец непосредственно на месте стройки. Преимуществами пластиковых колодцев FD являются: небольшой вес, простота монтажа, герметичность соединений, широкий диапазон рабочих температур, устойчивость к химическим воздействиям, образованию коррозии, долговечность.

Сборные колодцы

Сборные колодцы являются оптимальным вариантом для организации сложных систем нестандартного исполнения. Конструкция может включать в себя люк, телескоп, горловину эксцентрическую, шахту, а также универсальный лоток или лоток-заглушку (рис. 6).

Для обеспечения полной герметичности колодца используются уплотнители для горловины эксцентрической, уплотнительные кольца для шахты, резиновые уплотнители. В зависимости от условий эксплуатации системы используются разные комплектации сборного колодца. На рисунках 7, 8, 10 представлены комплектации колодца без использования горловины эксцентрической, на рисунках 8, 10, 11 – без телескопа.

Сборный колодец FD. Полная комплектация



Рисунок 6

* Применяется для организации подключения трубопроводов, врезки в шахту колодца (стр. 29).

Комплектующие для сборных колодцев FD

Тип: форма для бетонирования (опалубка)

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 650 D

Назначение: применяется для придания требуемой формы бетону для закрепления люка с телескопом.



Тип: телескоп

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 300, 400, 600-800 ID

Назначение: компенсирует сезонные колебания грунта, не изменяя плоскость дорожного покрытия. Телескопические колодцы являются оптимальным решением в местах, где присутствует интенсивное дорожное движение и на колодцы оказывается повышенное давление. Телескоп прочно соединяется с ободкой люка и телом колодца с помощью резинового уплотнителя. Благодаря этому достигается не жесткое, но очень прочное соединение, которое работает как амортизаторы у автомобиля.



Тип: горловина эксцентрическая

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 800 ID

Назначение: применяется с двухслойной гофрированной трубой FD 923/800 D.



Тип: шахта колодца

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 300-800 ID

Назначение: представляет собой двухслойную гофрированную трубу FD, являющуюся основной частью – телом колодца.



ШАХТА КОЛОДЦА								
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	315	340	460	575	630	695	800	923
ВНУТР. ДИАМ., ММ	271	300	400	500	535	600	687	800

Тип: лоток универсальный монолитный

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 440, 580, 850, 1100 ID

Назначение: позволяет подключить трубы для входа и выхода различного диаметра. Лотки универсальные производятся трех типов: прямоходные, тройниковые, крестовинные.



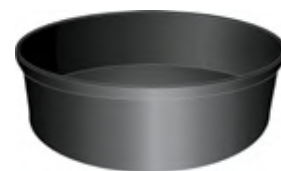
ЛОТОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ			
РАЗМЕРЫ	ПРЯМОХОДНОЙ	ТРОЙНИКОВЫЙ	КРЕСТОВИННЫЙ
440		вход до 300 мм ID	
580		вход до 400 мм ID	
850		вход до 600 мм ID	
1100		вход до 800 мм ID	

Тип: лоток-заглушка

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 300-800 ID

Назначение: колодец с лотком-заглушкой предполагает подключение разноуровневых и разнообразных трубопроводов непосредственно в шахту колодца. Врезка в шахту производится при помощи фрезы с последующим монтажом манжет в места врезки.



ЛОТОК-ЗАГЛУШКА								
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	315	340	460	575	630	695	800	923
ВНУТР. ДИАМ., ММ	271	300	400	500	535	600	687	800

Тип: уплотнитель для горловины эксцентрической

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 800 ID

Назначение: применяется для обеспечения полной герметичности колодцев в местах соединения телескопа с горловиной.



Тип: уплотнитель резиновый

Материал: резина

Размеры: 300, 400, 600 ID

Назначение: применяется для обеспечения полной герметичности колодцев в местах соединения телескопа с шахтой колодца.



Тип: кольцо для шахты

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 600, 800 ID

Назначение: применяется для обеспечения полной герметичности колодцев в местах соединения шахты с горловиной или с лотками.



Тип: кольцо уплотнительное

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 300-800 ID

Назначение: применяется для соединения шахты с лотком-заглушкой или с универсальным лотком.



КОЛЬЦО УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ								
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	315	340	460	575	630	695	800	923
ВНУТР. ДИАМ., ММ	271	300	400	500	535	600	687	800

Варианты комплектации сборных колодцев FD

СБОРНЫЙ КОЛОДЕЦ 300 ID, 400 ID, 600 ID

Рисунок 7

1. Люк пластиковый, усиленный алюминием
2. Телескоп 300 ID, 400 ID, 600 ID
3. Резиновый уплотнитель 300 ID, 400 ID, 600 ID
4. Шахта колодца 340/300 D, 460/400 D, 695/600 D
5. Кольцо для шахты 600 new
или уплотнительное кольцо 300 ID, 400 ID
6. Лоток универсальный (6а) 440 ID, 580 ID, 850 ID
или лоток-заглушка (6б) 300 ID, 400 ID, 600 ID

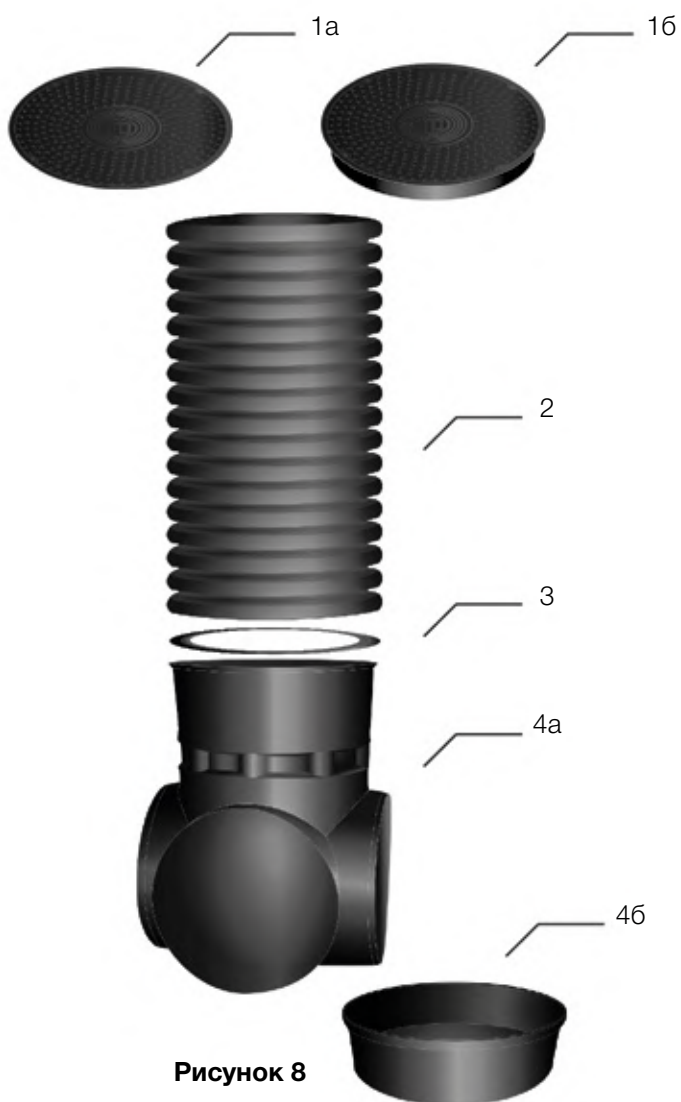


Рисунок 8

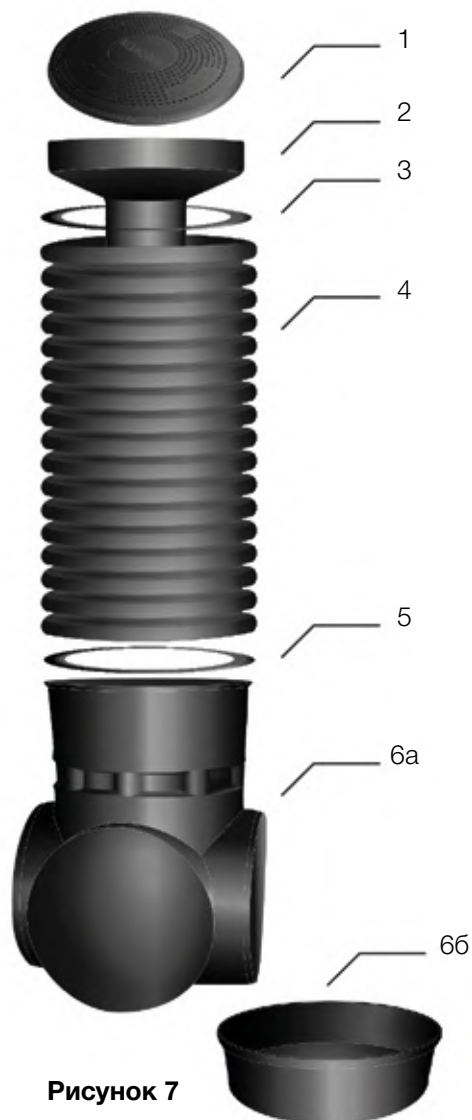


Рисунок 7

СБОРНЫЙ КОЛОДЕЦ 300 ID, 400 ID, 600 ID

Рисунок 8

1. Крышка люка 340 ID, 455 ID, 680 ID (1а) или люк вн.,
или люк вн./нар. (1б)
2. Шахта колодца 340/300 D, 460/400 D, 695/600 D
3. Уплотнительное кольцо 300 ID, 400 ID
или кольцо для шахты 600 new
4. Лоток универсальный (4а) 440 ID, 580 ID, 850 ID
или лоток-заглушка (4б) 300 ID, 400 ID, 600 ID

СБОРНЫЙ КОЛОДЕЦ 800 ID

Рисунок 9

1. Люк пластиковый, усиленный алюминием
2. Телескоп 600 ID-800 ID
3. Резиновый уплотнитель 800 ID
4. Горловина эксцентрическая 800 ID
5. Кольцо для шахты 800 new
6. Шахта колодца 923/800 ID
7. Кольцо для шахты 800 new
8. Лоток универсальный (8a) 1100 ID
или лоток-заглушка (8б) 800 ID

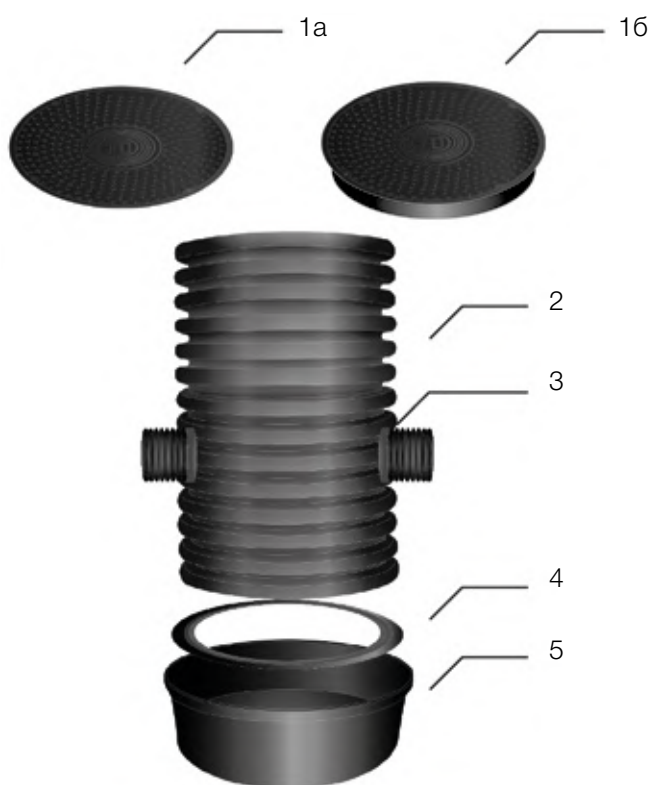


Рисунок 10

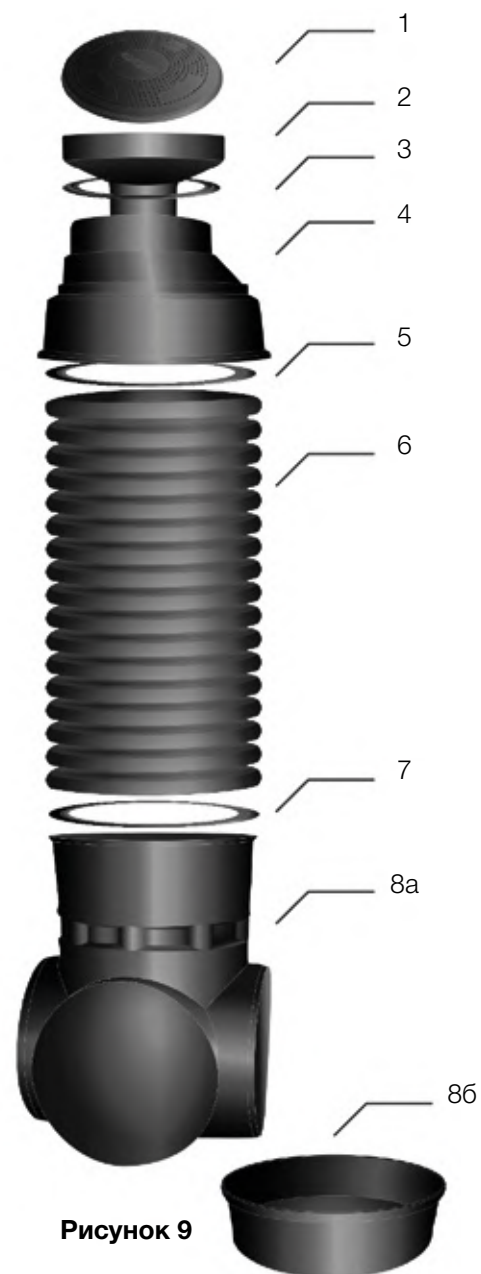


Рисунок 9

СБОРНЫЙ КОЛОДЕЦ 500 ID

Рисунок 10

1. Крышка люка 570 ID (1a) или люк вн.,
или люк вн./нар. (1б)
2. Шахта колодца 575/500 ID
3. Манжета
4. Уплотнительное кольцо 500 ID
5. Лоток заглушка 500 ID

СБОРНЫЙ КОЛОДЕЦ 800 ID

Рисунок 11

1. Крышка люка
2. Горловина эксцентрическая 800 ID
3. Кольцо для шахты 800 new
4. Шахта колодца 923/800 ID
5. Кольцо для шахты 800 new
6. Лоток универсальный (6а) 1100 ID
или лоток-заглушка (6б) 800 ID

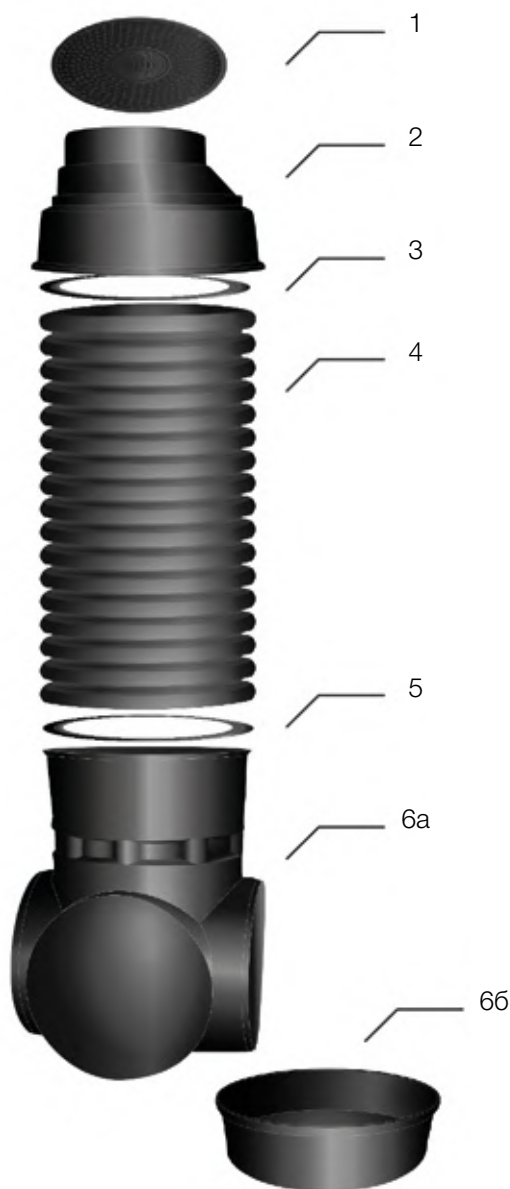


Рисунок 11

Сварные колодцы

Преимуществами сварных колодцев FD являются возможность организации разнообразных и разноуровневых подключений трубопроводов в шахту колодца, а также монолитную конструкцию колодца.

Сварные колодцы FD производятся следующих диаметров: 1110/1000 ID, 1325/1200 ID, 1525/1400 ID, 1640/1500 ID, 1740/1600 ID, 1960/1800 ID, 2185/2000 ID, 2385/2200 ID, 2585/2400 ID.

Колодцы состоят из трех основных частей: горловина, шахта и заглушка. В качестве шахты используется многослойная гофрированная армированная труба FD ARM.

Части колодца соединяются между собой с помощью сварки ручным экструдером, что позволяет производить монолитное соединение всех комплектующих. Входы/выходы могут выполняться из гофрированных или гладких труб в соответствии с типом трубопровода, на котором расположен колодец.

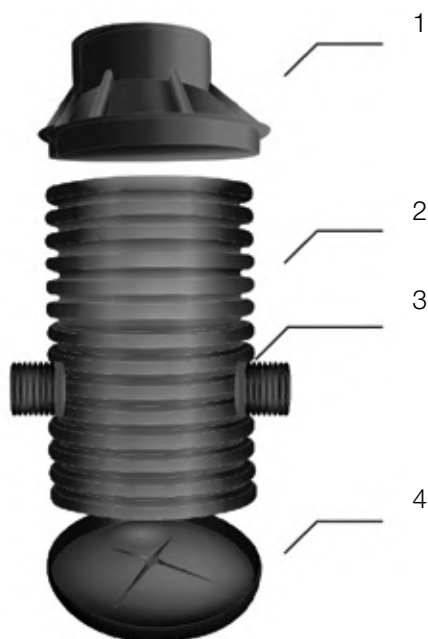


Рисунок 12

СВАРНОЙ КОЛОДЕЦ

1000 ID - 1600 ID

Рисунок 12

1. Горловина 1000 ID - 1600 ID
2. Шахта колодца 1000 ID - 1600 ID
3. Манжета
4. Заглушка 1000 ID - 1600 ID

Комплектующие для сварных колодцев FD

Тип: горловина и заглушка

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 1000-1600 ID

Назначение: горловина выполняет роль конусного перехода, монтируется на шахту колодца. Заглушка монтируется на другой конец шахты. Подключение трубопроводов осуществляется непосредственно в шахту колодца.



Тип: форма для бетонирования (опалубка)

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 650 D

Назначение: применяется для придания требуемой формы бетону для закрепления люка с горловиной.



Тип: шахта колодца FD ARM

Материал: полиэтилен низкого давления (ПНД)

Размеры: 1000-1600 ID

Назначение: представляет собой многослойную гофрированную армированную трубу FD ARM, являющуюся основной частью – телом колодца.



ШАХТА КОЛОДЦА FD ARM					
НАРУЖ. ДИАМ., ММ	SN10		SN8		
		1110	1325	1525	1640
ВНУТР. ДИАМ., ММ	1000	1200	1400	1500	1600

Люки пластиковые для колодца

Люк пластиковый, усиленный алюминием

Тип: легкий

Нагрузка: до 500 кг

Материал: композитный материал на основе полипропилена, специальные добавки, рубленая алюминиевая лента

Размеры: диаметр обоймы 720 мм, диаметр крышки 625 мм, высота 33 мм

Цвет: зеленый, темно-зеленый

Технология производства

Форма заполняется полимерной композицией, прессуется под высоким давлением.

Область применения

Предназначен для установки на колодцы ревизионного, смотрового и канализационного типа, размещенные в парках, на пешеходных зонах, приусадебных участках. Зеленый цвет люка делает его незаметным в ландшафтном дизайне.



Крышка люка

Тип: легкий

Нагрузка: до 500 кг

Материал: композитный материал на основе полипропилена, специальные добавки, рубленая алюминиевая лента

Диаметры: 340, 455, 570, 680 мм

Цвет: черный

Технология производства

Форма заполняется полимерной композицией, прессуется под высоким давлением.

Преимущества

Позволяет выполнять оперативный осмотр состояния канализации, водопровода. Установка таких конструкций позволяет защитить сооружение от загрязнений. С лицевой стороны крышка имеет четыре выемки, которые могут быть использованы для фиксации крышки шурупами к стенке трубы или к эксцентрической горловине колодца. С внутренней стороны крышка имеет «звездообразный» рельеф, который препятствует ее сдвигу.



Люк внутренний/наружный

Тип: легкий

Нагрузка: до 500 кг

Материал: композитный материал на основе полипропилена, специальные добавки, рубленая алюминиевая лента.

Диаметры: 315/271, 340/300, 368/315, 400/343, 460/400, 575/500, 695/600, 923/800 мм

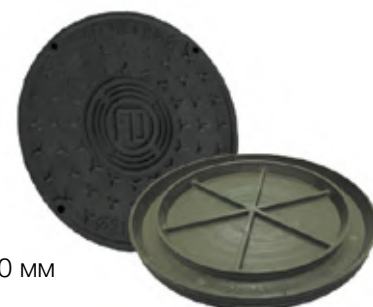
Цвет: черный, коричнево-зеленый

Область применения

Люк предназначен для установки на шахту канализационного колодца. Люк обеспечивает надежную защиту колодца от загрязнений, повреждений, попадания посторонних предметов, позволяет выполнить оперативный осмотр состояния канализации, водопровода. Материал не поддается коррозии.

Конструкция

Люк внутренний/наружный имеет сверхпрочную конструкцию с двумя бортами с внутренней стороны. При монтаже стенка шахты размещается между бортами, обеспечивая повышенную герметичность.



Люк внутренний

Тип: легкий

Нагрузка: до 500 кг

Материал: композитный материал на основе полипропилена, специальные добавки, рубленая алюминиевая лента.

Диаметры: 315/271, 340/300, 368/315, 400/343, 460/400, 575/500, 695/600, 923/800 мм

Цвет: черный, коричнево-зеленый

Область применения

Люк внутренний предназначен для установки на шахту ревизионных, смотровых и канализационных колодцев, находящихся в парках, на пешеходных зонах, приусадебных участках и др. Люк защищает колодец от загрязнений, позволяет выполнить оперативный осмотр состояния канализации, водопровода. Материал не поддается коррозии.

Конструкция

Люк имеет прочную конструкцию. С внутренней стороны – крестообразный рельеф и борт, препятствующий сдвигу люка и придающий дополнительную жесткость. При монтаже борт погружается внутрь шахты. Снаружи люк крепится к стенке трубы шурупами.



Пруток сварочный

Типы: пруток сварочный из полиэтилена (ПЭ), пруток сварочный из полипропилена (ПП)

Материал: полиэтилен (ПЭ), полипропилен (ПП)

Диаметры: 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм, 7 мм – пруток круглого сечения;
5 x 5 x 7 – пруток треугольного сечения

Цвет: серый, черный (ПЭ), серый, оранжевый, голубой, зеленый (ПП)

Технология производства

Производство сварочных прутков осуществляется методом экструзии.

Область применения

Пруток сварочный используют в качестве присадочного материала для сваривания разных изделий: труб, полипропиленовых профилей, листов, плит и других изделий. Сварка изделий осуществляется методом экструзионной сварки или сварки горячим воздухом. Пруток должен соответствовать материалу свариваемого изделия.



Листы ПНД

Тип: листы из полиэтилена низкого давления (ПНД)

Материал: ПНД

Размеры: от 5 x 1500 x 3000 до 30 x 1500 x 3000

Цвет: черный, под заказ – любой

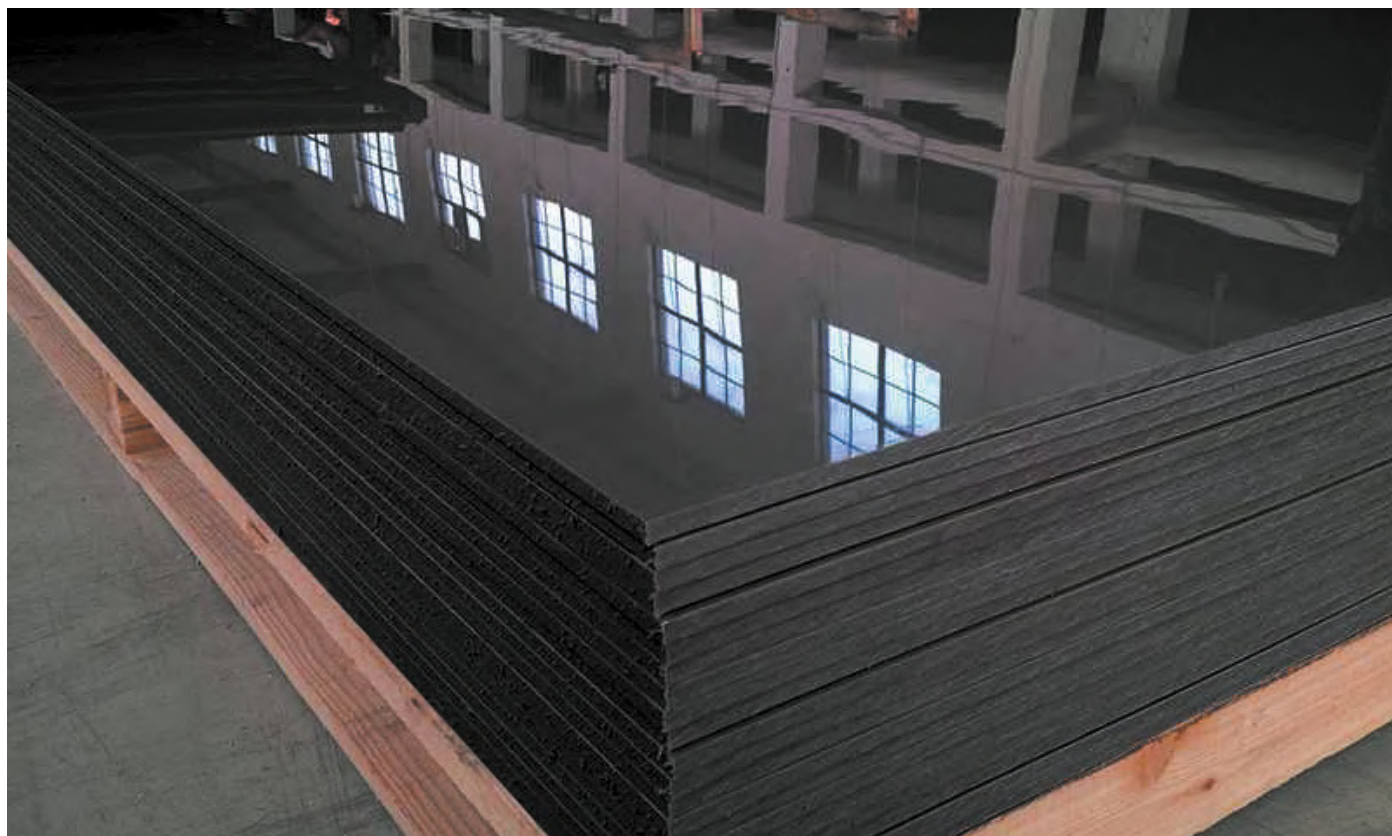
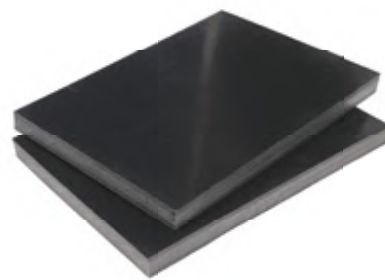
Технология производства

Для производства листов ПНД используется современная каландровая линия, обеспечивающая возможность регулирования скорости движения сырья, а также скорости вращения каландровых валов. В результате обеспечивается высокое качество листов.

Московский завод FDplast по желанию заказчика может изготовить листы с глянцевой поверхностью разной толщины и различного цвета.

Область применения

- Создание оболочек гидро-, тепло- или электроизоляционного материала при строительстве полигонов, тоннелей, котлованов, колодцев.
- Использование в качестве декоративно-облицовочных панелей и антикоррозийных материалов.
- Изготовление колодцев.
- Устройство дорожных покрытий и укрепление откосов.
- Создание емкостей для декоративных прудов и бассейнов.
- Для геомембран, напольных покрытий, поддонов, подставок, упаковок.
- Для ограждения крупных объектов, типа катков и хоккейных коробов.
- Для создания емкостей для химически активных веществ (щелочи, кислоты, реагенты).
- В машиностроении, электротехнике.



Монтажное оборудование

Электросварная муфта

Тип: электросварная муфта

Размеры: 1000, 1200, 1400, 1500, 1600, 1800, 2000, 2200, 2400

Назначение: применяется при сварке гофрированных армированных труб. Устанавливается на место сварки – стык срезов труб – и фиксируется стяжными лентами.



Стяжная лента

Тип: стяжная лента

Размеры: 1000, 1200, 1400, 1500, 1600, 1800, 2000, 2200, 2400

Назначение: применяется при сварке гофрированных армированных труб, для фиксации электросварной муфты на стыке свариваемых труб.



Муфта термоусадочная спаяная

Тип: муфта термоусадочная спаяная

Размеры: 1000, 1200, 1400, 1500, 1600, 1800, 2000, 2200, 2400

Назначение: применяется при сварке гофрированных армированных труб в обязательном порядке. Муфта размещается на стыке труб, разогревается газовой горелкой и уплотняется в профиле трубы. Создается герметичное и жесткое соединение.



Лебедка

Тип: лебедка

Грузоподъемность: 5 тонн

Назначение: применяется для стягивания лент, фиксирующих электросварную муфту.



Стяжной ремень с лебедкой

Тип: стяжной ремень с лебедкой

Назначение: фиксирует электросварную муфту в месте сварки.



Газовая горелка

Тип: газовая горелка

Тип топлива: пропан

Назначение: используется при сварке гофрированных армированных труб, используется для разогрева термоусадочной муфты и последующего ее уплотнения в профиле трубы.



Электросварочный аппарат

Тип: электросварочный аппарат

Назначение: применяется для сварки гофрированных армированных труб; параметры и время сварки устанавливаются согласно таблице для сварки к сварочному аппарату.



Манжета

Тип: манжета

Материал: резина

Размеры: 110, 160, 200, 250, 315 OD

Назначение: применяется для организации подключения трубопроводов, врезки в шахту колодца до 400 диаметра включительно.



Фреза

Тип: фреза

Материал: сталь

Размеры: 110, 160, 200, 250, 315 OD

Назначение: применяется для организации разнообразных и разноуровневых подключений трубопроводов. В шахте колодца вырезается фрезой отверстие (рис. 13), в место врезки помещается манжета и труба (рис. 14,15). Вид изнутри (рис. 16).



Рисунок 13



Рисунок 14



Рисунок 15



Рисунок 16

Благодарственные письма







8 (495) 514-38-71
8 (495) 514-38-72
zavod@fdplast.ru
www.fdplast.ru

