РУСМЕТ

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

Перфорированный лист – металлический лист с отверстиями определённых форм и размеров.

Компания «Русмет» поставляет на российский и зарубежный рынки перфорированные листы:

- из нержавеющей, чёрной, оцинкованной стали, алюминия;
- с различными видами перфорации: круглыми, квадратными, прямоугольными, овальными, шестиугольными формами отверстий;
- стандартных размеров: 1000x2000 мм, 1250x2500 мм, 1500x3000 мм;
- в листах и в рулонах.

Преимущества

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

150 ПОЗИЦИЙ В НАЛИЧИИ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПО ЧЕРТЕЖАМ

ЭСТЕТИКА ИСПОЛНЕНИЯ

Области применения

- Пищевая промышленность, сельское хозяйство: сита, решёта, противни, сельскохозяйственное оборудование.
- Нефтеперерабатывающая, химическая промышленности: фильтры, воздухоотводы.
- Горнодобывающая промышленность: сита грохотов и для дражных бочек.
- Машиностроение: производство глушителей, защитные экраны и кожухи для промышленного оборудования, конвейерные ленты.
- Производство мебели и торгово-выставочного оборудования: барные, рекламные, административные стойки, стулья, панели шкафов, элементы мебели.
- Архитектура: навесные фасадные панели, защитные оконные экраны, лестничные и балконные заграждения.
- Дизайн интерьера: отделка лестниц, оформление колонн, перегородок, декоративных потолков.

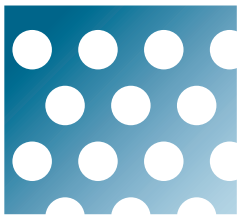
ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

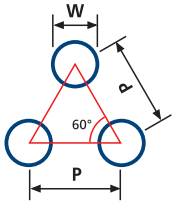
Производство

Перфорированный лист марки «Русмет» соответствует ТУ 1110-001-93757807-2010, стандартам качества DIN 24041, 24042.

В производстве перфорированного листа используется современное оборудование с ЧПУ, которое обеспечивает последовательное и точное размещение отверстий на листе, в том числе в металлах повышенной твёрдости и листах большой толщины.

Внешний вид и обозначение перфорированного листа





Наименование, вид, размер отверстия – межцентровое расстояние, толщина х ширина х длина, материал.

W – диаметр отверстия, мм
P – межцентровое расстояние между отверстиями, мм
R – круглое отверстие
Q – квадратное отверстие
v – смещённые ряды (отверстия в шахматном порядке)
L – продолговатое отверстие
g – прямые ряды
Nr – декоративная перфорация

ПРИМЕР: Лист перфорированный Rv 5-8, 1x1000x2000, AISI 304.

Документация

RUSSIAN FEDERATION

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСТ128.36536

Срок действия с 20.07.2023 по 19.07.2026

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

ПРОДУКЦИЯ Листы перфорированные «Стальпром».

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

НА ОСНОВАНИИ

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Руководитель органа В.Н. Маховин

Эксперт А.П. Бахтин

Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии

Система добровольной сертификации «МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА КАЧЕСТВА»

РОСС RU.31188.04ЗН00

Орган по сертификации ООО «Центр сертификации и стандартизации «МСК»

РОСС МСК.001.ОС.АА

Юридический адрес: 198095, г. Санкт-Петербург, ул. Шкапина, д.4, Литер А, пом.5-Н, офис 201.

Проверьте действительность сертификата в реестре системы: mskiso.ru

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ МСК.ОС1.50404

Срок действия с 17.04.2023 г. по 16.04.2026 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что система менеджмента качества применительно к производству стального (сварного, прессованного, композитного решетчатого настила, перфорированного листа, профилированных решеток

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ Р ИСО 9001 - 2015 (ISO 9001:2015)

Сертификат соответствия выдан:

Общество с ограниченной ответственностью «НПО Стальпром» (ООО «НПО Стальпром»),

ИНН: 5262337000, ОГРН: 1165275012616,

Юридический адрес: 607686, Нижегородская обл., Кстовский р-н, п. Опытный, ул. Садовая, д. 133

Руководитель органа Пенева А.А.

Главный эксперт Колосников Д.С.

М.П.

Общество с ограниченной ответственностью «ТД Стальпром»

ОКПД2 24.10.3

Группа В23

код ОКС 77.140.50

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «ТД Стальпром» Филиппов М.П.

«____» _____ 2016 г.

ЛИСТЫ ПЕРФОРИРОВАННЫЕ «СТАЛЬПРОМ»

Технические условия

ТУ 1110-001-93757807-2010

(Вводится впервые)

Дата введения: 2010-09-14

Без ограничения срока действия

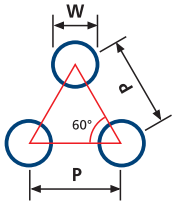
Нижний Новгород, 2016 г.

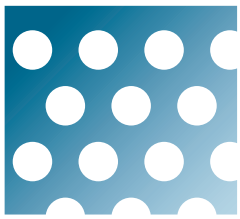
Собственность ООО «ТД Стальпром»: не копировать, не передавать организациям и частным лицам

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

Перфорация Rv

Круглая перфорация со смещёнными рядами отверстий (60°).
Rv W - P
Площадь перфорации (%):
$S = (0{,}91 \times W^2 / P^2) \times 100$





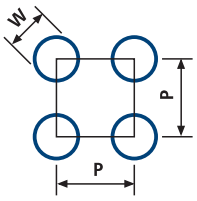
Rv W - P (мм)	S	Rv W - P (мм)	S	Rv W - P (мм)	S	Rv W - P (мм)	S	Rv W - P (мм)	S
Rv 0,8-1,5	25,9 %	Rv 3,2-4,5	46,0 %	Rv 6-12	22,8 %	Rv 10-14	46,4 %	Rv 17-22	54,3 %
Rv 1-2	22,8 %	Rv 3,2-4,76	41,1 %	Rv 6-16	12,8 %	Rv 10-15	40,4 %	Rv 18-24	51,2 %
Rv 1,2-2,5	21,0 %	Rv 3,2-5	37,3 %	Rv 6-17,5	10,7 %	Rv 10-16	35,5 %	Rv 18-26	43,6 %
Rv 1,4-2,5	28,5 %	Rv 3,2-7	19,0 %	Rv 6,2-7,5	62,2 %	Rv 10-17	31,5 %	Rv 19-22	67,9 %
Rv 1,5-2,5	32,8 %	Rv 3,5-5	44,6 %	Rv 6,3-9	44,6 %	Rv 10-17,5	29,7 %	Rv 19-24	57,0 %
Rv 1,6-2,5	37,3 %	Rv 3,6-5	47,2 %	Rv 6,3-11	29,9 %	Rv 10-18	28,1 %	Rv 19,5-28	44,1 %
Rv 1,6-3	25,9 %	Rv 3,6-5,5	39,0 %	Rv 6,3-12	25,1 %	Rv 10-20	22,8 %	Rv 20-28	46,4 %
Rv 1,6-25	0,4 %	Rv 3,6-6	32,8 %	Rv 6,4-12	25,9 %	Rv 10-22	18,8 %	Rv 20-30	40,4 %
Rv 1,8-2,5	47,2 %	Rv 3,6-7	24,1 %	Rv 6,5-9	47,5 %	Rv 10-25	14,6 %	Rv 20-35	29,7 %
Rv 1,8-3	32,8 %	Rv 4-5	58,2 %	Rv 6,5-24	6,7 %	Rv 11-16	43,0 %	Rv 21-30	44,6 %
Rv 2-3	40,4 %	Rv 4-5,5	48,1 %	Rv 7-9	55,0 %	Rv 11-17	38,1 %	Rv 22-30	48,9 %
Rv 2-3,5	29,7 %	Rv 4-6	40,4 %	Rv 7-9,5	49,4 %	Rv 12-15	58,2 %	Rv 22-32	43,0 %
Rv 2-4	22,8 %	Rv 4-7	29,7 %	Rv 7-10	44,6 %	Rv 12-16	51,2 %	Rv 22-80	6,9 %
Rv 2-5	14,6 %	Rv 4-8	22,8 %	Rv 7-11	36,9 %	Rv 12-17	45,3 %	Rv 22-96	4,8 %
Rv 2-5,5	12,0 %	Rv 4-12,5	9,3 %	Rv 7-11,25	35,2 %	Rv 12-18	40,4 %	Rv 23-35	39,3 %
Rv 2-14	1,9 %	Rv 4,5-6	51,2 %	Rv 7-13,5	24,5 %	Rv 12-19,5	34,5 %	Rv 24-35	42,8 %
Rv 2,2-3,75	31,3 %	Rv 4,5-6,5	43,6 %	Rv 7-20	11,1 %	Rv 12-20	32,8 %	Rv 25-30	63,2 %
Rv 2,25-3,5	37,6 %	Rv 4,5-7	37,6 %	Rv 8-10	58,2 %	Rv 12-22	27,1 %	Rv 25-35	46,4 %
Rv 2,25-4	28,8 %	Rv 4,5-8	28,8 %	Rv 8-10,5	52,8 %	Rv 12-26	19,4 %	Rv 25-50	22,8 %
Rv 2,5-3,5	46,4 %	Rv 4,5-15	8,2 %	Rv 8-10,6	51,8 %	Rv 13-18	47,5 %	Rv 26-40	38,4 %
Rv 2,5-3,6	43,9 %	Rv 5-6	63,2 %	Rv 8-11	48,1 %	Rv 13-30	17,1 %	Rv 29-45	37,8 %
Rv 2,5-4	35,5 %	Rv 5-7	46,4 %	Rv 8-11,25	46,0 %	Rv 14-20	44,6 %	Rv 30-38	56,7 %
Rv 2,5-5	22,8 %	Rv 5-7,5	40,4%	Rv 8-12	40,4 %	Rv 14-22	36,9 %	Rv 30-40	51,2 %
Rv 2,5-6	15,8 %	Rv 5-8	35,5 %	Rv 8-13,5	32,0 %	Rv 14-26	26,4 %	Rv 30-45	40,4 %
Rv 2,5-9	7,0 %	Rv 5-9	28,1 %	Rv 8-14	29,7 %	Rv 14-30	19,8 %	Rv 32-45	46,0 %
Rv 2,8-4,5	35,2 %	Rv 5-10	22,8 %	Rv 8-15	25,9 %	Rv 15-20	51,2 %	Rv 35-47	50,5 %
Rv 2,8-7	14,6 %	Rv 5-12	15,8 %	Rv 8-16	22,8 %	Rv 15-21	46,4 %	Rv 35-50	44,6 %
Rv 3-4	51,2 %	Rv 5-19,5	6,0 %	Rv 8-20	14,6 %	Rv 15-24	35,5 %	Rv 40-56	46,4 %
Rv 3-4,5	40,4 %	Rv 5,5-8	43,0 %	Rv 8-22	12,0 %	Rv 16-18	71,9 %	Rv 45-64	45,0 %
Rv 3-5	32,8 %	Rv 5,5-9	34,0 %	Rv 8-31,2	6,0 %	Rv 16-20	58,2 %	Rv 50-65	53,8 %
Rv 3-6	22,8 %	Rv 5,5-10	27,5 %	Rv 9-12	51,2 %	Rv 16-24	40,4 %	Rv 50-80	35,5 %
Rv 3-7	16,7 %	Rv 6-7	66,9 %	Rv 9-16	28,8 %	Rv 16-30	25,9 %	Rv 55-68	59,5 %
Rv 3-7,4	15,0 %	Rv 6-8	51,2 %	Rv 10-12	63,2 %	Rv 16-31	24,2 %	Rv 60-128	20,0 %
Rv 3-10	8,2 %	Rv 6-9	40,4 %	Rv 10-12,84	55,2 %	Rv 16-35	19,0 %	Rv 65-90	47,5 %
Rv 3-12	5,7 %	Rv 6-10	32,8 %	Rv 10-13,5	49,9 %	Rv 17-20	65,7 %		

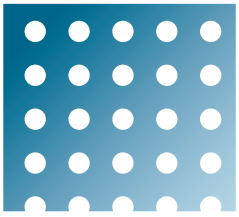
Для перфорации Rv, Rg возможны следующие размеры отверстий: 52; 60; 63; 65; 68; 70; 75; 80; 85; 90; 100; 105,5; 110; 115,5; 119,5; 120; 130; 140; 156,3.

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

Перфорация Rg

Круглая перфорация с прямыми рядами отверстий.
Rg W - P
Площадь перфорации (%):
$S = (0{,}785 \times W^2 / P^2) \times 100$

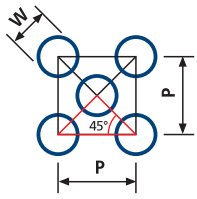


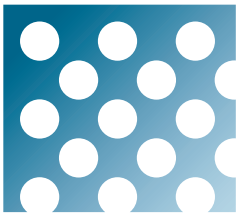


Rg W - P (мм)	S	Rg W - P (мм)	S	Rg W - P (мм)	S	Rg W - P (мм)	S	Rg W - P (мм)	S	Rg W - P (мм)	S
Rg 1-1,5	34,9 %	Rg 5-8	30,7 %	Rg 7-22	7,9 %	Rg 13-30	14,7 %	Rg 18,5-26	39,5 %	Rg 25,4-41	30,1 %
Rg 1-20	0,2 %	Rg 5-10	19,6 %	Rg 8-15	22,3 %	Rg 14-30	17,1 %	Rg 18,6-52	10 %	Rg 30-40	44,2 %
Rg 1,6-25	0,3 %	Rg 5-12	13,6 %	Rg 8-18	15,5 %	Rg 14-50	6,2 %	Rg 19-40	17,7 %	Rg 30-50	28,3 %
Rg 2-3	34,9 %	Rg 5-13	11,6 %	Rg 8-30	5,6 %	Rg 15-20	44,2 %	Rg 19-51	10,9 %	Rg 30-60	19,6 %
Rg 2-4	19,6 %	Rg 5-14	10,0%	Rg 8,5-12	39,4 %	Rg 16-20	50,2 %	Rg 20-28	40,1 %	Rg 32-78	13,2 %
Rg 2-6	8,7 %	Rg 5-15	8,7 %	Rg 9-18	19,6 %	Rg 16-25	32,2 %	Rg 20-30	34,9 %	Rg 35-45	47,5 %
Rg 2-12	2,2 %	Rg 5-25	3,1 %	Rg 10-14	40,1 %	Rg 16-34	17,4 %	Rg 20-50	12,6 %	Rg 35-52	35,6 %
Rg 2,5-5,5	16,2 %	Rg 5,5-20	5,9 %	Rg 10-15	34,9 %	Rg 16-40	12,6 %	Rg 22-45	18,8 %	Rg 35-92	11,4 %
Rg 3-6	19,6 %	Rg 5,5-25	3,8 %	Rg 10-20	19,6 %	Rg 16-50	8,0 %	Rg 22-80	5,9 %	Rg 37-50	43 %
Rg 3-8	11,0 %	Rg 6-10	28,3 %	Rg 10-50	3,1 %	Rg 17-22	46,9 %	Rg 22-35	31,0 %	Rg 38-100	11,3 %
Rg 3-13,5	3,9 %	Rg 6-20	7,1 %	Rg 11-28,5	11,7 %	Rg 17-25	36,3 %	Rg 23-31,5	41,9 %	Rg 40-55	41,5 %
Rg 4-8	19,6 %	Rg 6,5-10	33,2 %	Rg 12-15	50,2 %	Rg 17-32	22,2 %	Rg 24-30	50,2 %	Rg 50-70	40,1 %
Rg 4-9	15,5 %	Rg 6,5-16	13,0 %	Rg 12-18	34,9 %	Rg 17-40	14,2 %	Rg 25-34	42,4 %		
Rg 4-16	4,9 %	Rg 7-14	19,6 %	Rg 12-22	23,4 %	Rg 17-50	9,1 %	Rg 25-50	19,6 %		
Rg 4,5-15	7,1 %	Rg 7-20	9,6 %	Rg 12-25	18,1 %	Rg 18-28	32,4 %	Rg 25-52	18,1 %		

Перфорация Rd

Круглая перфорация с отверстиями, расположенными в шахматном порядке (со смещёнными рядами) (45°).
Rd W - P
Площадь перфорации (%):
$S = (1{,}57 \times W^2 / P^2) \times 100$



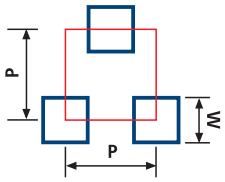


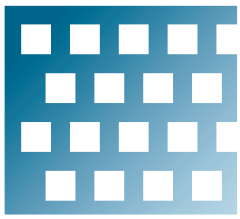
Rd W - P (мм)	S	Rd W - P (мм)	S	Rd W - P (мм)	S	Rd W - P (мм)	S	RdW - P (мм)	S	Rd W - P (мм)	S
Rd 0,8-2,5	16,1 %	Rd 3,2-8	25,1 %	Rd 5-25	6,3 %	Rd 8-18	31,0 %	Rd 13-40	16,6 %	Rd 16-90	5,0 %
Rd 2-6	17,4 %	Rd 3,6-8	31,8 %	Rd 5-28	5,0 %	Rd 8-30	11,2 %	Rd 14-30	34,2 %	Rd 18-34	44,0 %
Rd 2-7,5	11,2 %	Rd 4-8	39,3 %	Rd 5-30	4,4 %	Rd 10-27	21,5 %	Rd 14-32	30,1 %	Rd 18-56	16,2 %
Rd 2-8	9,8 %	Rd 4-12	17,4 %	Rd 6-10	56,5 %	Rd 10-28	20,0 %	Rd 14-34	26,6 %	Rd 20-40	39,3 %
Rd 2,5-8	15,3 %	Rd 4-45	1,2 %	Rd 6-16	22,1 %	Rd 10-30	17,4 %	Rd 15-34	30,6 %	Rd 20-50	25,1 %
Rd 3-8	22,1 %	Rd 5-9	48,5 %	Rd 6-20	14,1 %	Rd 10-45	7,8 %	Rd 15-40	22,1 %	Rd 26-50	42,5 %
Rd 3-12	9,8 %	Rd 5-12	27,3 %	Rd 6-30	6,3 %	Rd 12-27	31,0 %	Rd 16-34	34,8 %	Rd 32-60	44,7 %
Rd 3-14	7,2 %	Rd 5-14	20,0 %	Rd 6,3-30	6,9 %	Rd 12-28	28,8 %	Rd 16-40	25,1 %	Rd 40-72	48,5 %
Rd 3-27	1,9 %	Rd 5-20	9,8 %	Rd 7-14	39,3 %	Rd 12-50	9,0 %	Rd 16-45	19,8 %	Rd 50-92	46,4 %

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

Перфорация Qv

Квадратная перфорация с отверстиями, расположенными в шахматном порядке (со смещёнными рядами).
Qv W - P
Площадь перфорации (%):
$S = (W^2 / P^2) \times 100$



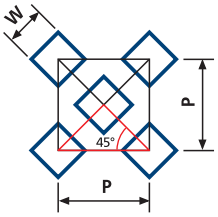


Qv W - P (мм)	S	Qv W - P (мм)	S	Qv W - P (мм)	S	Qv W - P (мм)	S
Qv 3-6	25 %	Qv 8-12	44,5 %	Qv 12-18	44 %	Qv 25-36	48 %
Qv 4-8	25 %	Qv 8-14	33 %	Qv 15-21	51 %	Qv 30-40	56 %
Qv 5-10	25 %	Qv 10-16	39 %	Qv 18-24	56 %	Qv 31,5-40	62 %
Qv 6,3-12,5	25 %	Qv 11-24	21 %	Qv 20-28	50,5 %	Qv 35-45	60 %

Для перфорации Qv возможны следующие размеры отверстий: 54; 55; 60; 63; 65; 70; 75; 80; 90; 100; 120.

Перфорация Qd

Квадратные отверстия 45°.
Qd W - P
Площадь перфорации (%):
$S = (2 \times W^2 / P^2) \times 100$



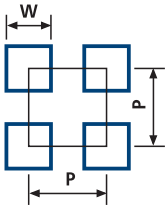
Qd W - P (мм)	S	Qd W - P (мм)	S	Qd W - P (мм)	S	Qd W - P (мм)	S
Qd 3-7,5	32,0 %	Qd 12-25,5	44,3 %	Qd 20-40	50,0 %	Qd 34-60	64,2 %
Qd 4-10	32,0 %	Qd 12-27	39,5 %	Qd 20-55	26,4 %	Qd 35-60	68,1 %
Qd 5-12	34,7 %	Qd 14-28	50,0 %	Qd 21-40	55,1 %	Qd 35-63,6	60,6 %
Qd 6-14	36,7 %	Qd 14-28,3	48,9 %	Qd 22,4-46	47,4 %	Qd 40-72	61,7 %
Qd 6-16	28,1 %	Qd 14-31	40,8 %	Qd 23-46	50,0 %	Qd 45-74	74,0 %
Qd 6,3-16	31,0 %	Qd 14-32	38,3 %	Qd 25-44	64,6 %	Qd 45-78	66,6 %
Qd 7-18	30,2 %	Qd 15-29,7	51,0 %	Qd 25-50	50,0 %	Qd 50-92	59,1 %
Qd 8-20	32,0 %	Qd 15-30	50,0 %	Qd 30-54	61,7 %	Qd 55-102	58,2 %
Qd 8-24	22,2 %	Qd 16-30	56,9 %	Qd 30-60	50,0 %	Qd 60-114	55,4 %
Qd 10-22,5	39,5 %	Qd 16-32	50,0 %	Qd 30-65	42,6 %	Qd 100-170	69,2 %
Qd 10-24	34,7 %	Qd 18-40	40,5 %	Qd 31,5-60	55,1 %	Qd 120-230	54,4 %
Qd 12-24	50,0 %	Qd 19-40	45,1 %	Qd 32-60	56,9 %		

Для перфорации Qd возможны следующие размеры отверстий: 38; 65; 70; 75; 80; 90; 125; 130.

ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

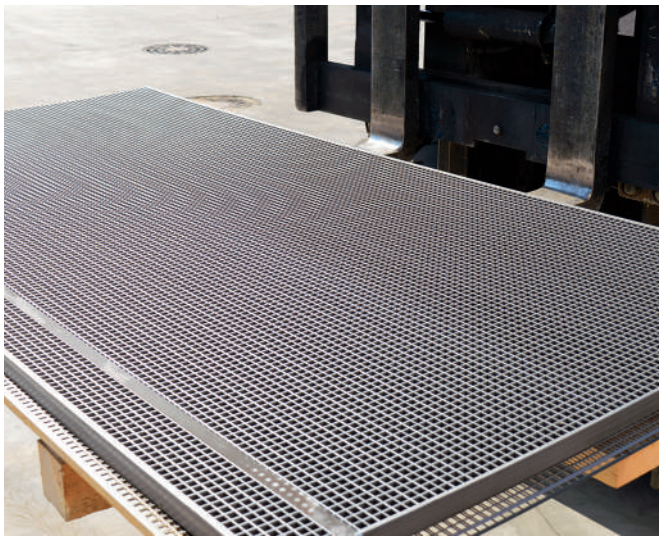
Перфорация Qg

Квадратная перфорация с прямыми рядами отверстий.
Qg W - P
Площадь перфорации (%):
$S = (W^2 / P^2) \times 100$



Qg W - P (мм)	S	Qg W - P (мм)	S	Qg W - P (мм)	S	Qg W - P (мм)	S	Qg W - P (мм)	S	Qg W - P (мм)	S
Qg 2-4	25,0 %	Qg 8-10	64,0 %	Qg 10-26	14,8 %	Qg 16-25	41,0 %	Qg 25-34	54,1 %	Qg 35-90	15,1 %
Qg 3-5	36,0 %	Qg 8-12	44,4 %	Qg 10-27	13,7 %	Qg 18-24	56,3 %	Qg 25-35	51,0 %	Qg 36-102	12,5 %
Qg 3-6	25,0 %	Qg 8-14	32,7 %	Qg 10-34	8,7 %	Qg 18-38	22,4 %	Qg 25-36	48,2 %	Qg 39-49	63,3 %
Qg 4-7	32,7 %	Qg 8-15	28,4 %	Qg 10-38	6,9 %	Qg 19-26	53,4 %	Qg 25-45	30,9 %	Qg 40-44	82,6 %
Qg 4-8	25,0 %	Qg 8-20	16,0 %	Qg 10-50	4,0 %	Qg 20-26	59,2 %	Qg 25-50	25,0 %	Qg 40-50	64,0 %
Qg 5-7	51,0 %	Qg 8-24	11,1 %	Qg 11-15	53,8 %	Qg 20-28	51,0 %	Qg 25-56	19,9 %	Qg 40-55	52,9 %
Qg 5-7,5	44,4 %	Qg 8-28	8,2 %	Qg 12-17	49,8 %	Qg 20-30	44,4 %	Qg 25-64	15,3 %	Qg 40-72	30,9 %
Qg 5-8	39,1 %	Qg 8-29	7,6 %	Qg 12-18	44,4 %	Qg 20-32	39,1 %	Qg 25-68	13,5 %	Qg 40-100	16,0 %
Qg 5-10	25,0 %	Qg 9-13,5	44,4 %	Qg 12-30	16,0 %	Qg 20-40	25,0 %	Qg 25-70	12,8 %	Qg 43-50	74,0 %
Qg 5-14	12,8 %	Qg 10-12	69,4 %	Qg 13-18	52,2 %	Qg 20-50	16,0 %	Qg 25-72	12,1 %	Qg 44,5-52	73,2 %
Qg 5-15	11,1 %	Qg 10-13	59,2 %	Qg 15-20	56,3 %	Qg 20-52	14,8 %	Qg 30-35	73,5 %	Qg 45-78	33,3 %
Qg 5-16	9,8 %	Qg 10-13,5	54,9 %	Qg 15-21	51,0 %	Qg 20-56	12,8 %	Qg 30-36	69,4 %	Qg 50-65	59,2 %
Qg 5-20	6,3 %	Qg 10-14	51,0 %	Qg 15-23	42,5 %	Qg 22-28	61,7 %	Qg 30-40	56,3 %	Qg 50-92	29,5 %
Qg 5,5-8	47,3 %	Qg 10-15	44,4 %	Qg 15-24	39,1 %	Qg 22-30	53,8 %	Qg 30-76	15,6 %		
Qg 6-7	73,5 %	Qg 10-16	39,1 %	Qg 15-32	22,0 %	Qg 22-56	15,4 %	Qg 33-60	30,3 %		
Qg 6-9	44,4 %	Qg 10-20	25,0 %	Qg 15-45	11,1 %	Qg 22,4-28	64,0 %	Qg 35-40	76,6 %		
Qg 6-10	36,0 %	Qg 10-24	17,4 %	Qg 16-20	64,0 %	Qg 25-28,5	76,9 %	Qg 35-60	34,0 %		

Для перфорации Qg возможны следующие размеры отверстий: 54; 55; 60; 63; 65; 70; 75; 80; 90; 100; 120.



РУСМЕТ

ООО «Русмет»
607686, Нижегородская обл., Кстовский р-н,
сп. Опытный, ул. Садовая, д. 133, помещ. 25
8 (831) 234-22-50, 235-01-30
sale@rosmetall.com, www.rosmetall.com

Использованы изображения из открытых источников в некоммерческих целях