

О сроке годности и гарантийных сроках хранения

Мы часто сталкиваемся с вопросами о гарантийных сроках хранения, сроках годности. Особенно часто данные вопросы мы получаем от предприятий ВПК. Для того, чтобы разобраться чем «гарантийный срок хранения» отличается от «срока годности» и «срока службы» товара, обратимся к определению этих показателей.

Гарантийный срок хранения - период времени, в течение которого изготовитель гарантирует сохранность всех установленных стандартами эксплуатационных показателей и потребительских свойств продукции при условии соблюдения потребителем правил хранения. Т.е. гарантийный срок хранения - это срок в течение которого **изготовитель принимает на себя повышенные обязательства перед потребителями**, например, обязуется за свой счет устранять возникающие недостатки, а в некоторых случаях и заменять товар на новый.

Срок службы - период времени, в течение которого **изготовитель обязуется обеспечить потребителю возможность использовать товар** по назначению и несет ответственность перед потребителем за существенные недостатки, возникшие в товаре по его, изготовителя (исполнителя), вине. Этот срок может определяться как временным периодом, так и другими единицами измерения (например, километрами пробега автомобиля и т. д.). Срок службы обычно устанавливается на сложные технические товары, оборудование. Продолжительность срока службы определяется изготовителем исходя из видов используемых материалов, технологических возможностей, конструктивных особенностей, способа обработки, поэтому могут встречаться аналогичные товары разных производителей с разными сроками службы.

Поскольку не ко всякому товару можно применить нормы закона о сроке службы, вводится понятие «срок годности».

Срок годности - период времени, по истечении которого товар считается непригодным для использования по назначению. Продажа товара с истекшим сроком годности или товаров, на которые в нарушение требований законодательства срок годности не установлен, не допускается.

Для простоты понимания возьмем простой пример с техническим материалом. Гарантийный срок хранения Стеклотекстолита фольгированного марки СФ - 6 месяцев со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения (перед использованием фольгированных материалов) потребитель должен провести необходимые испытания на соответствие материалов требованиям ГОСТ. Допускается хранение фольгированных материалов в течение 15 лет, а марки СФГ до 25 лет при условии, что по истечении 9 месяцев хранения в упаковке по НД на них фольгированный материал должен быть переупакован. После 25 лет хранения параметры материалов с отметкой «ОС» должны быть не ниже 70% от требований, предъявляемым к материалам в исходном состоянии.

Следовательно, по истечении гарантийного срока хранения (далее ГСХ) материал (товар) можно использовать, однако необходимо хранить материал в соответствии с рекомендациями производителя и произвести проверку материала перед использованием. Другим примером может служить техника, эксплуатируемая нами дома. Если мы приобретаем телевизор на который дается гарантия 1 год, это не значит, что через год телевизор перестанет работать.

Для некоторых видов товаров могут быть установлены ГСХ в зависимости от условий хранения. К примеру ГСХ Ленты ЛСК-110-ТПЛ составляет 3 месяца при температуре 15-35°C, а при температуре 5°C ГСХ увеличивается до 6 месяцев со дня изготовления. В таких случаях обычно указывается два показателя - гарантийный срок хранения при стандартных условиях и срок ГСХ при определенных условиях оговоренных производителем. Обычно эти данные обозначаются - 3(6)мес. Первая цифра указывает на ГСХ при обычных условиях, а цифра в скобках говорит о сроке при хранении в среде пониженных температур (в рассматриваемом случае).

Чаще всего мы сталкиваемся с вопросами о ГСХ при реализации химических продуктов (лаки, эмали, компаунды, герметики, смолы и клеи). В большинстве случаев данные товары возможны к применению и по истечении гарантийного срока хранения. Но, чтобы обезопасить себя и клиента, многие торговые компании поддерживают ровно столько товаров на складе, сколько уверенно реализуют в ограниченный период времени (гарантийный срок хранения). С октября 2011 года для некоторых видов товаров мы ввели дополнительный параметр - дату изготовления продукции. Это обозначение Вы можете встретить в скобках после наименования товара. Обозначение введено для товаров с короткими гарантийными сроками хранения, ограниченными сроками годности.

Более подробно о гарантийных сроках хранения, сроках годности, условиях хранения Вы можете узнать в закладке «Гарантийные сроки хранения и транспортировка» на сайте www.agent-it.ru или у сотрудников нашей компании.

В статье использовались материалы из следующих источников: законодательство РФ, сайт ЗАО «Завод Молдавизолит», Интернет порталы, каталоги ООО «Холдинговой компании «Элинар».



О новинках в нашем ассортименте



Пластины из полипропилена и полиэтилена пользуются большим спросом и всегда есть в наличии, а вот с поставками стержней постоянно были перебои. Теперь поставка стержней (кругов) из РР и РЕ - не проблема. В конце октября на склад поступили стержни (круги) из полиэтилена и полипропилена различных диаметров и различных цветов. Сейчас на складе больше 10 тонн этих полимеров диаметром от 8мм до 280мм. Вы можете выбрать полимер не только по размеру, но и по цвету.

Стержни из полиэтилена и полипропилена применяются не только в химической промышленности, но и для изготовления деталей пищевого оборудования, электроизоляционных частей электротехники. Поставляемые нами заготовки имеют сертификат о допуске к контакту с пищевыми продуктами.

Детали из РЕ и РР могут эксплуатироваться как при плюсовых, так и при минусовых температурах. Заготовки прекрасно поддаются механической обработке, не подвержены коррозии, могут эксплуатироваться во влажной среде.

Из заготовок (РР, РЕ) изготавливают части барановодов, воздухопроводов, фильтровальных установок, детали насосов и гальванических линий, вкладыши подшипников, шестерни, кольцевые поршни и уплотнения в гальваническом оборудовании. В электронике и электротехнике заготовки из стандартных полимеров применяются для производства электрических разъемов, электроизоляционных прокладок и уплотнений, изоляционных частей высокочастотной техники, соединений, держателей, а также для изделий гашения звука и колебаний. Полиэтилен и полипропилен используется и в приборостроении, текстильной промышленности (катушки для окрашивания), в машинах для бумажной промышленности.



О новинках в нашем ассортименте рассказала
Лидия Полтавская, руководитель отдела продаж



В сентябре 2011 г. сотрудники нашей компании с рабочим визитом посетили торговые и производственные компании Нижнего Новгорода и Дзержинска.

В октябре 2011 г. мы посетили выставку «Индустрия пластмасс», которая прошла в Москве (Экспоцентр на Красной Пресне). В этом году участников выставки было существенно меньше, чем в предыдущие времена. Несмотря на небольшое количество участников, выставку можно охарактеризовать успешной. В этом году были представлены продукты химии в большей степени отечественного производства, чем иностранного. В сегменте инженерных решений и оборудования до сих пор первенство по количеству участников у Германии.



В октябре 2011 года очередное выполнение плана продаж мы отметили игрой в боулинг. Корпоративные мероприятия не только объединяют команду, но и делают нас здоровее.



В октябре 2011 года начались подготовительные работы к международной выставке «Интерпластика». **В период с 24 по 27 января 2012г. ждем Вас в Москве на Красной Пресне («ЭкспоЦентр», зал - «Форум», стенд FG 35).** У Вас будет исключительная возможность задать вопросы представителю завода-изготовителя полимерных заготовок (Ensinger GmbH). Всех посетителей нашего стенда ждет сюрприз.

В октябре 2011г. мы подвели итоги конкурса «Лучший сотрудник 2011». Каждый год мы определяем сильнейшего и поощряем его туристической путевкой. В этом году победителем стала Лидия Полтавская.



В конце ноября 2011г. мы приняли участие в выставке «Металлообработка. Инструменты - 2011», которая прошла в г.Екатеринбург. Наш стенд посетили не только давние партнеры и друзья, но и много новых компаний. На выставке были представлены новые образцы полимеров производства Ensinger (Германия). Инженерные и высокотемпературные полимеры «ТЕСА®» известны в России не только своей надежностью и исключительным качеством, но и множеством вариантов применения. Посетители нашего стенда использовали уникальную возможность пообщаться с представителем производителя Ensinger GmbH - Torge Flormann.



В начале декабря мы подвели итоги акции «Это работает!». Победителем акции стала компания ООО «Кубань-Вино». Главный приз - телевизор (ЖК/LCD) уже в пути к победителю. Теперь смотреть видеоролики о полимерах ENSINGER победителю будет приятней. А уникальная футболка «Это работает!» достанется каждому участнику акции. В настоящий момент уточняются почтовые адреса участников. Призы будут отправляться «Почтой России» с 15.01.2012г.года.



Новый год совсем близко! Каждый год, в предпраздничные рабочие дни мы посещаем постоянных партнеров. С самыми искренними пожеланиями раздают подарки наш фирменный Дед Мороз и красавица Снегурочка. С каждым годом надежных партнеров все больше и больше, да и география поставок расширяется. Физически не реально посетить всех лично. Чтобы охватить и не забыть всех - мы выйдем с поздравлениями в Интернет. Смотрите видеоролики, слушайте пожелание для Вас на 2012 год с 20 декабря 2011 года на нашем сайте www.agent-itr.ru (агент-итр.пф)!



Для удобства заключения договоров на 2012 год мы разместили типовые бланки проектов документов на наших сайтах. Вы можете скачать типовые договоры в разделе «Новости» на сайте www.agent-itr.ru (агент-итр.пф) или в разделе «Наши секреты» на сайте www.polimer1.ru (полимер1.пф).



Будущее нашей страны зависит не только от нас, но и от подрастающего поколения. О чем они мечтают, как видят будущее, что собираются делать? От них, воспитанных не в самые лучшие времена, зависит многое. Главное - вовремя задуматься над тем, что ты можешь сделать для своей страны.

Осенью в одной из ростовских школ мы провели конкурс среди учащихся 9 и 11 классов на тему «Я и будущее России». Оценка сочинений была произведена по

нескольким параметрам: гражданская позиция; вклад в развитие России через профессию; патриотизм, любовь к Родине.

Одно из сочинений мы публикуем ниже.

«Я и будущее России»

Мне пятнадцать лет, я учусь в школе. В моем возрасте, наверное, каждый уже осознает себя не просто человеком, но и частичкой общества, жителем страны. Моя страна, моя родина – Россия. О чем я мечтаю? Конечно, о том, чтобы получить профессию, иметь хорошую семью, детей. Но я не хочу прожить тихую, неприметную жизнь обывателя. Ведь еще в 19 веке русский писатель, философ А.И. Герцен сказал: «Частная жизнь, не знавшая ничего за порогом собственного дома, как бы она не устроилась, бедна». Мне уже сейчас не безразлично как живется россиянам, особенно в Российской глубинке.

Когда я вырасту, я хочу внести хотя бы небольшой вклад в процветание моей России. Возможно, сделать это не так легко, ведь я хочу стать фоторепортером. Может показаться, что эта профессия не патристична, и не связана с риском во имя Родины. Моя цель - донести до людей и поднять на поверхность государства проблемы современной молодежи. А их немало. В наше время молодые люди и подростки не знают чем себя занять. Кто-то шатается целыми днями на улице, кто-то пьет и курит за углом. И только некоторые ведут здоровый образ жизни и посещают спортивные секции или кружки, ставят перед собой серьезные цели. Сейчас очень популярны дискотеки, но это не только отдых и танцы. Почти в каждом клубе не обходится без наркотиков....И самое легкое - это дать попробовать их любопытному подростку, а это ведет к плачевному результату. Ведь взрослые угощают и дают их попробовать не из-за своей доброты, а чтобы нажиться. Из-за этих наркоманов происходят многочисленные преступления: кражи, убийства. Под наркотическим опьянением можно сделать все что угодно. Причины широкого распространения наркотиков в России в том, что развалились молодежные организации, произошло расслоение в обществе, происходит неблагоприятное влияние западных культур, а так же у молодого поколения ещё нет сложившихся жизненных ценностей. Из-за этого под угрозой настоящее и будущее России.

Хочу, чтобы мой фотоаппарат выстреливал как фоторужье по нелицеприятным явлениям жизни молодых россиян. Но мои фотографии и репортажи не будут нести только негатив. Ведь важнее людям показывать лучшее, позитивное, чтобы указать правильный путь в жизни. Кроме своей основной деятельности фотокорреспондента я хочу стать основателем и активистом общественно – политического молодежного движения. Я назвала бы его так: «Молодежь, мы – будущее России!».

Уже сегодня у меня есть друзья - единомышленники, которым не безразлично, что происходит с «Российской нацией». В понятие «Российская нация» я вкладываю понимание того, что Россия многонациональна, но все мы – один народ! Для меня неприемлемы националистические идеи, ведущие к межнациональной розни, кровопролитию. Мои друзья тоже разные национальностей, но мы легко находим общий язык и нам чужды разногласия по национальному признаку. А чтобы молодежь тратила свою неуёмную энергию в созидательном русле, её нужно возглавить и повести к хорошим делам. Мое общественно – политическое движение, я надеюсь, найдет пути, которые активизируют молодежь, как общественную силу. Ведь именно молодые возрождали нашу разрушенную страну после Великой Отечественной войны, участвовали в великих стройках XX века.

И наше поколение не хуже, оно просто «заброшено» и поэтому озачено лишь собственным благополучием. В моих целях расширить социальный слой сознательных и патриотичных граждан, активных участников всех прогрессивных преобразований в нашей стране. Сегодня в России возрождается Гражданское общество. В демократическом государстве люди могут свободно объединяться для любой деятельности, не противоречащей закону. Возможно, моё общественно-политическое движение перерастет в политическую партию, и тогда, я буду обязательно баллотироваться в государственную Думу, чтобы иметь возможность непосредственно влиять на судьбу своей Родины - великой России!

Берникова Татьяна
9 класс

Прочитав не одно сочинение я столкнулась с единой мыслью молодых авторов - каждый думает что для того, чтобы сделать страну лучше, нужно быть во власти. А так ли это? Каждый день мы виним власть за отсутствие средств к существованию, коррупцию, беззаконие. Но каждый день кто-то из нас идет и дает взятку, пытается что-то присвоить, не соблюдает закон. Нам не нравится система в которой мы живем. Система построенная на безответственности, взятках, откатах. Но эту систему строим мы сами. Мы и только мы даем возможность скручивать наши руки.

Только представьте на мгновение, что каждый из нас четко следовал бы букве закона. Тогда чиновники не могли бы предьявить нам что-либо. А если бы мы ... (продолжение в следующем номере «Газеты «Элика»).



В фокусе: инженерные полимеры

Успешный семинар по пластикам в Ростове-на-Дону, организованный совместной российской компанией ООО «Фирма Элмика» и немецким производителем ООО «Инсингер» (Ensinger GmbH) в феврале 2011 стал началом для будущей серии специальных статей.

Цель этой серии - открыть как можно большей аудитории специалистов «мир заготовок из термопластов». Первая статья, которая вышла после семинара, давала общее представление о термопластах, о критериях выбора материала и его дальнейшей обработке. В фокусе статей будущей серии каждый раз будет подробно рассматриваться один из материалов из портфолио компании Инсингер.

Рассмотрим полимерные заготовки Инсингер, названия марок которых содержат приставку «ТЕСА». Она образована от немецкого термина «Technische Kunststoffe» (Инженерные пластики) путем сокращения «ТК», который произносится как - ТеКа. На основе правовых норм создания марок в итоге и возникла признанная сегодня во всем мире марка ТЕСА.



Часть 1 - ТЕСАFORM (РОМ)

В сфере термопластов представлен очень широкий и разнообразный спектр типов полимеров. Однако, опыт показывает, что многие конструкторы, за исключением лишь некоторых, используют уже знакомые им полимеры.

Самые распространенные термопласты были разработаны в 1938 году, это ПА6 (полиамид 6) и РТФЕ (фторопласт-4). Полиамид 6 литевой находил свое применение как инженерный пластик при температурах до 100°C, высокотемпературный материал РТФЕ применяется в узлах с повышенными температурами эксплуатации (до 260°C). На самом деле существует гораздо больше полимеров с помощью которых можно не только решить поставленные задачи, но и сэкономить немало времени и денег.

Каких последующих затрат можно избежать благодаря предуготовленности

Часто конструкторы пытаются покрыть весь спектр областей применения с помощью этих двух пластиков, что не всегда удается. Во многих случаях они вынуждены принимать компромиссные решения: короткое время применения, материал приходит в негодность, ограниченная функциональность и вследствие чего - дискуссии с клиентами о задержках исполнения договоров, паузы в производстве, снижение производственной мощности и др.

Результат: запланированная экономия за счет применения более дешевого, но не совсем подходящего материала, приводит к значительно более высоким затратам в будущем.

Необходимо из широкой палитры полимеров выбрать **оптимальный для конкретного применения материал**. Само собой разумеется, что для проектно-обусловленного выбора материала в Вашем распоряжении есть обученная команда «Фирмы Элмика», а также консультанты по техническому применению компании «Инсингер». Заинтересованный читатель, однако, может уже сейчас познакомиться с материалом, который первым рассматривается в нашей серии статей.

ТЕСАFORM - это зарегистрированная марка, которая обозначает полиоксиметилен, более известный как полиацеталь (сокращение по DIN: РОМ). Разработанный в конце 50-х годов термопластик существует как ТЕСАFORM AD (гомополимер) и как ТЕСАFORM АН (сополимер). Гомополимер обладает улучшенными свойствами скольжения и показывает наряду с более высокой жесткостью и тягучестью также более высокую формоустойчивость при температурных воздействиях, а сополимер, кроме того, обладает более высокой устойчивостью к воздействию химических веществ, может применяться более длительно, а также обладает устойчивостью к гидролизу. Оба материала относятся к полукристаллическим полимерам с температурой длительного применения от 100 до 110°C.

Чем же отличается РОМ от так охотно применяемого ПА6?

Одно из самых заметных отличий состоит в том, что ПА6 литые в отличие от ТЕСАFORM впитывает влагу. Поглощение влаги экструдированного полиамида (ПА6 ext) почти в восемь раз выше, чем полиацеталей. Это непосредственно сказывается на макроscopic свойствах материала таких как механические и электроизоляционные. Так как ТЕСАFORM впитывает значительно меньше влаги, то сохраняется первоначальная жесткость поверхности, а также и в дальнейшем жесткость и прочность остаются стабильными.

Выкладка детали в значительной степени упрощается для конструкторов, так как поведение материала становится менее чувствительным к внешним воздействиям. Таким образом можно избежать неприятных и дорогих сюрпризов. Например: отказ материала, так как расчет детали основывался на сухом состоянии материала, а готовая деталь используется во влажной среде.

Эффективная и беспроблемная обработка.

ТЕСАFORM приятно использовать и в дальнейшей обработке, так как из-за более низкой тягучести его легче и эффективнее обтачивать, чем ПА6. Так, например, картина обточки ТЕСАFORM выглядит заметно лучше, чем при обточке полиамида.

Преимущество для обработчика: при мехобработке ему нет необходимости долго сушить РОМ перед процессом обработки и прерывать процесс для того, чтобы удалить стружку.

Так как впитывается меньше влаги, то можно достичь лучшей стабильности размеров и массы - решающее свойство при условии точной геометрии детали при малых допусках.

Проблемы прошлого

Как может воздействовать растяжение из-за влажности у ПА6 ?

- Усиленное трение между скользящими элементами.
- Усиленный износ / усталость материала / нагрев
- Усиленное трение и механическая нагрузка на зубчатые колеса передаточного механизма.

Следствие: поломка зуба

- Заземление клапанов/ затворов

Следствие: поломка детали из-за повышенного воздействия силы. Коротко следует упомянуть, что влажность не единственный фактор, который влияет на стабильность размеров. Из-за более высокого теплового расширения РОМ по сравнению с ПА 6 также рассматривается сохранение допусков.

Упругость без усталости

К преимуществам ТЕСАFORM причисляют также повышенную упругость (пружинистость). Под которой понимается способность материала сохранять постоянно повторяющуюся амплитуду движения без потери первоначальной формы или механических свойств. РОМ таким образом отлично подходит для клапанов и т.п.

Благодаря хорошим свойствам скольжения и износостойкости обоих материалов РОМ и ПА6 наилучшим образом подходят для очень требовательных к трибологическим свойствам применений во многих отраслях промышленности.

Кроме того, РОМ обладает отличной устойчивостью к чистящим и дезинфицирующим средствам. Эти качества, вместе с соответствующей конформностью для питьевой воды и для контакта с пищевыми продуктами, делают ТЕСАFORM излюбленным материалом для пищевой промышленности. Более того, ТЕСАFORM АН МТ биосовместим и хорошо устойчив к частой стерилизации, что делает его выдающимся материалом для медицинской техники (см. пример применения на рис. 2)

Этот ряд сравнений можно продолжить, например, по признакам химической устойчивости, по электрическим свойствам и т.д.

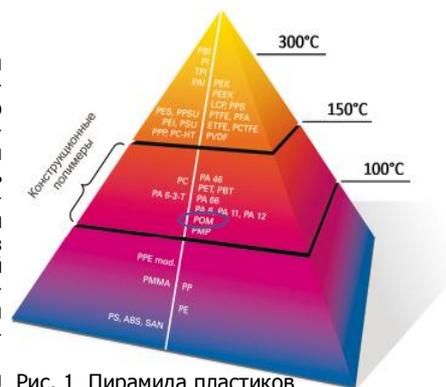


Рис. 1 Пирамида пластиков

Ассортимент ТЕСАFORM	
Стандартные	ТЕСАFORM АН ТЕСАFORM AD
УФ стабилизированный	ТЕСАFORM АН black
Стеклонаполненные	ТЕСАFORM АН GF25 ТЕСАFORM AD GF20
Скользкие	ТЕСАFORM АН LA ТЕСАFORM АН TF ТЕСАFORM AF
Электропроводимый/ с задаваемой проводимостью	ТЕСАFORM АН ELS ТЕСАFORM АН SD
Специальные продукты	ТЕСАFORM АН ID
Разноцветный (стандартный для склада)	Стандартный: натуральный, черный. Для мед. применений: зеленый, голубой, красный, желтый, серый, коричневый



Рис. 2 Ортопедические тестовые имплантаты для коленного сустава из ТЕСАFORM АН МТ

Целью статьи было показать, что хотя полиамид давно доказал свое право на существование, он не является универсальным материалом, который дорос до определенных требований. Во многих сферах, где применение полиамида ограничивается его свойствами, может сыграть свою решающую роль ТЕСАFORM (РОМ) и предложить оптимальное решение.

Автор статьи - Торге Фломэн, региональный менеджер экспортного отдела (Torge Flormann, Area Manager Export Shapes Division)



Мы часто получаем вопросы о методах механической обработки, режимах и особенностях, с которыми сталкиваются при изготовлении деталей.

Самые распространенные полимеры для инженерных решений - TECAST T, TECAST TM, TECAFORM AN и TECAPET. Какой материал лучше обрабатывается? Как обрабатывать? Чтобы получить ответы на эти вопросы, мы обратились к Борису Рафиковичу Асоян (ИП).

Его компания занимается изготовлением деталей более десяти лет. За плечами немалый опыт изготовления деталей из самых разных конструкционных материалов.

Борис Рафикович, какие заготовки из полимеров хорошо поддаются механической обработке?

Чем тверже и жестче полимер, тем проще его подвергнуть механической обработке. Практически все полимеры Ensinger (бренд TECA®) прекрасно поддаются резанию, сверлению, точению и фрезерованию. Я думаю, стоит выделить наиболее легкообрабатываемые полимеры - TECAFORM AN, TECAPET, TECAST T и все модификации TECAST. При обработке TECAFORM и TECAPET образуется очень мелкая стружка, практически не образуется заусениц. При изготовлении деталей из TECAST и его модификаций стоит своевременно удалять спиралевидную стружку, а в общем полимер точится отлично. Наиболее сложно изготавливать изделия из Полипропилена (TECAFINE PP), Полиэтилена (TECAFINE PE, PE-5, PE-10) и Поливинилхлорида (TECAVINIL PVC). Эти полимеры достаточно вязкие и требуются немало усилий для доведения поверхности до идеальной.

Что бы Вы назвали главным? На что следует обратить внимание при изготовлении деталей из полимеров?

Главное, что бы инструменты были остро заточены. В противном случае в процессе обработки могут возникнуть подплавления. Стоит соблюдать скоростной режим подачи инструмента. Дело в том, что полимеры обладают более низкой теплопроводностью, в сравнении с металлами и при плохой заточке инструмента или не соответствующих скоростях обработки может возникнуть подплавление детали, коробление.

Производители полимеров рекомендуют производить предварительный и межстадийный отжиг заготовок (термообработку) больших размеров. Не каждый механизированный участок имеет возможность произвести термическую обработку полимера, придерживаясь всех правил и рекомендаций. Чтобы Вы посоветовали в таких случаях?

Во-первых, стоит соблюдать правила и рекомендации производителей. Если есть необходимость снять большую часть материала с заготовки, то это необходимо делать постепенно, в несколько стадий. Сначала нужно произвести «черновую работу», а после - доводить поверхность до требуемой. При сверлении необходимо сначала произвести работы сверлом меньшего диаметра, а после - требуемым. Если отверстие большего диаметра, то возможно сверление и в более, чем две стадии. Образование сколов, растрескивания заготовок диаметром до 100мм (при аккуратных действиях в процессе изготовления) практически исключено. Ненаполненные стекловолокном, углеволокном полимеры обычно отлично себя показывают в процессе мехобработки.

Стоит выдержать полимеры при комнатной температуре в течение 1-3 суток (в зависимости от толщины, диаметра) перед производением работ с ними, если пластики транспортировались или хранились перед этим при низких температурах (+5 и ниже). В противном случае вероятность растрескивания заготовки или детали при нагрузке возрастает.

Какие полимеры вы рекомендовали для изготовления сложных деталей, изделий высокой точности?

Правильный выбор полимера - залог эффективной работы оборудования. И сказать однозначно какой полимер лучше или хуже нельзя. Стоит учитывать множество факторов, условия эксплуатации и т.п.

Но в общем, наиболее распространенным, недорогим и сочетающим в себе множество отличных эксплуатационных характеристик является TECAFORM AN. Он прекрасно поддается механической обработке, обладает хорошей стабильностью размеров. Из данного пластика достаточно просто изготовить детали очень маленьких размеров, прецизионные изделия.

Узнать больше?
Посмотрите видеоролики
о механической обработке
на
www.agent-itr.ru



С 16 ноября 2011 года на нашем сайте www.agent-itr.ru Вы можете просмотреть видеоролики «Механическая обработка полимеров». Мы сняли несколько коротких фильмов с процессом изготовления направляющих роликов, канатных блоков и распределительных роликов из различных инженерных материалов (TECAPET, TECAFORM AN, TECAGLIDE GREEN, TECAST L).

Часто задаваемые вопросы

Вы осуществляете доставку товаров?



На вопросы о доставке отвечает логист нашей компании - Светлана Ломова.

Осуществляете ли вы доставку?

С самого момента основания компании мы были ориентированы на всю страну. У нас много партнеров не только в нашем регионе, но и по всей России. Мы отправляем грузы в любую точку страны практически каждый день. Доставка происходит посредством транспортно-экспедиционных компаний, согласованных с покупателем.

Клиенты из Ростова-на-Дону и Ростовской области обычно приезжают за товарами сами.

Как часто вы отправляете грузы?

Практически каждый рабочий день.

С какими транспортно-экспедиционными компаниями вы работаете?

С любыми, удобными для покупателя. Мы можем организовать

доставку любой ТЭК, но (как сложилось в практике) чаще всего отправки происходят через ООО «Деловые Линии», ООО «Автотрейдинг», ООО «Служба Доставки» и ООО «ПЭК».

Вы довозите до терминалов груз бесплатно?

Все зависит от дня недели и графика движения ТЭК. К примеру по средам мы отвозим грузы до терминала ООО «Автотрейдинг» собственным транспортом. Если отправка выпала на этот день недели, то экспедирование по Ростову-на-Дону будет бесплатным. Экспедирование ООО «Деловых Линий» мы оплачиваем всегда сами если доставка выпадает на понедельник или четверг. Если у Вас транспортировка заказана именно этой компанией, то за доставку до терминала в городе отправления Вам не придется платить. Если транспортировка заказана другими ТЭК, то возможность бесплатного экспедирования согласовывается отдельно и зависит от графика движения нашего транспорта.

Что необходимо сделать клиенту, чтобы организовать доставку?

Просто сообщить место доставки и какую транспортную компанию он предпочитает. Все остальное сделаем мы.