



ТД «Добромаш»

Каталог продукции 2023

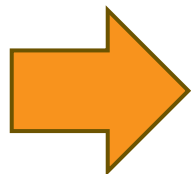
Детали трубопровода для сварки встык ТМ «FATEN»



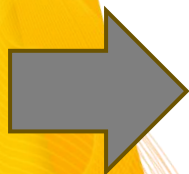
Сайт: msk-import.ru
Тел: +7 (495) 664-44-94

НАША МИССИЯ

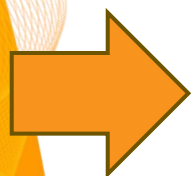
Мы - команда российских и китайских специалистов, более 10 лет работающая в области поставок деталей трубопроводов, оборудования и комплектующих из Китая в Россию.



Мы откроем Вам дверь в мир качественной китайской продукции, а процесс размещения заказа сделаем максимально прозрачным и комфортным.



Мы настроены на долгие эффективные взаимоотношения с нашими клиентами.



Мы делаем для наших клиентов и сотрудников все возможное, чтобы совместно расти и развиваться.

Мы делаем Добро железно!

Мы предлагаем фланцы ANSI API AWWA ГОСТ и DIN из углеродистой стали, нержавеющей стали, легированной стали и хромированной стали.

Плоские, глухие, резьбовые и воротниковые фланцы размером от 1/2 "до 203" классов давления, которые мы предлагаем, включая 75,125,150,175,250,300,350,400,600,900,1500,2500, 5k 10k, 15k, 20k, PN6, PN10, PN16, PN25, PN40, PN60, трубопроводную арматуру, отводы тройники, переходы ECC, CON переходы, в соответствии с ANSI B16.9, ANSI B16.11, MSS-97.

B16.11, MSS-97, MSS-95, MSS-83, BS3799 из углеродистой стали, нержавеющей стали и легированной стали, размер от 1/2" до 203".

Кроме того, ТДДМ может предоставить вам продукцию по чертежам заказчика.

Серия фланцев



Серия отводов



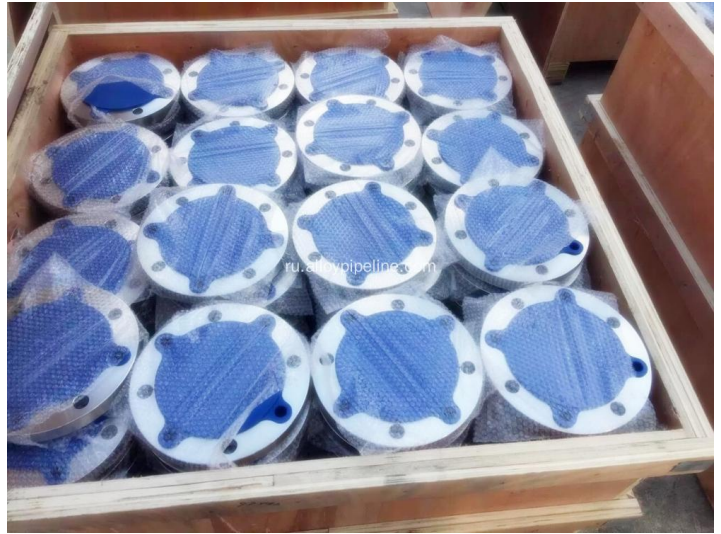
Серия фитингов



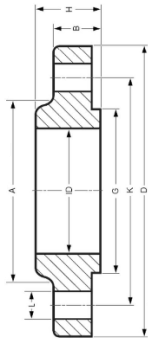
УПАКОВКА ПРОДУКТА



УПАКОВКА ПРОДУКТА

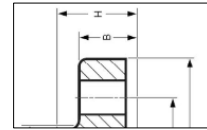


НАКЛАДНОЙ ФЛАНЕЦ



УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Водопроводная линия из плотной резинки



ТОЛЩИНА

Отклонение не может быть меньше допустимого



ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Все пломбы наносятся машиной под давлением, также допускается нанесение надписей на компьютере, ручной выбивкой



ОТВЕРСТИЕ ФЛАНЦА

Отверстие в фланцах должно быть цельным и без заусенцев



УГОЛ НАКЛОНА УШКА

31-34° легкая пескоструйная обработка устья ровный тупой край

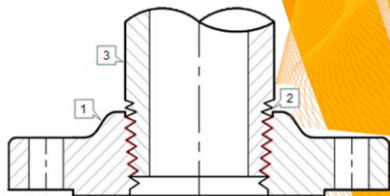


ВНЕШНИЙ

Поверхность без бугорков, черная

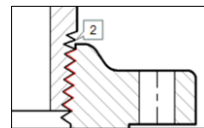
Выходной диаметр	В пределах стандартных допусков
Шаг	В пределах стандартных допусков
Отверстие под болт	В пределах стандартных допусков
Размер уплотнительной поверхности	В пределах стандартных допусков
Высота уплотнительной поверхности	В пределах стандартных допусков
Высота уплотнения	Заусенцы, царапины, отсутствие следов шлифовки
Толщина	Отклонение не может быть меньше
Размер превышения	В пределах стандартных допусков
Фаска / отверстие	Углы со скошенными фасками, цветочные заусенцы
Внешняя сторона	Отсутствие выемок, трещин, черноты
Материал	Химический состав и механические свойства
Резьба / водопроводная линия	Требования к заказу
Антикоррозийное покрытие	Покрытие антикоррозийным маслом
Уплотнение	Технические характеристики + материал + стандарт
Марка	Форма, содержание, комплектность

ФЛАНЕЦ С РЕЗЬБОЙ



УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Водопродная линия из плотной резинки



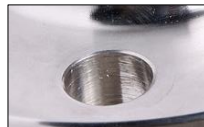
ТОЛЩИНА

Отклонение не может быть меньше допустимого



ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Все пломбы наносятся машиной под давлением, также допускается нанесение надписей на компьютере, ручной выбивкой



ОТВЕРСТИЕ ФЛАНЦА

Отверстие в фланцах должно быть цельным и без заусенцев



УГОЛ НАКЛОНА УШКА

31 ~34° легкая пескоструйная обработка устья ровный тупой край

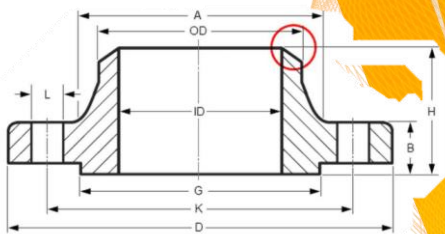


ВНЕШНИЙ

Поверхность без бугорков, черная

Выходной диаметр	В пределах стандартных допусков
Шаг	В пределах стандартных допусков
Отверстие под болт	В пределах стандартных допусков
Размер уплотнительной поверхности	В пределах стандартных допусков
Высота уплотнительной поверхности	В пределах стандартных допусков
Высота уплотнения	Заусенцы, царапины, отсутствие следов шлифовки
Толщина	Отклонение не может быть меньше
Размер превышения	В пределах стандартных допусков
Фаска / отверстие	Углы со скошенными фасками, цветочные заусенцы
Внешняя сторона	Отсутствие выемок, трещин, черноты
Материал	Химический состав и механические свойства
Резьба / водопродная линия	Требования к заказу
Антикоррозийное покрытие	Покрытие антикоррозийным маслом
Уплотнение	Технические характеристики + материал + стандарт
Марка	Форма, содержание, комплектность

ФЛАНЕЦ С ПРИВАРНОЙ ШЕЙКОЙ



УГОЛ НАКЛОНА УШКА

31-34° легкая пескоструйная обработка устья ровный тупой край



ВНЕШНИЙ

Поверхность без бугорков, черная



УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Водопроводная линия из плотной резинки



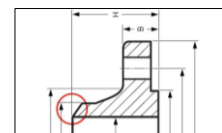
ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Все пломбы наносятся машиной под давлением, также допускается нанесение надписей на компьютере, ручной выбивкой



ОТВЕРСТИЕ ФЛАНЦА

Отверстие в фланцах должно быть цельным и без заусенцев

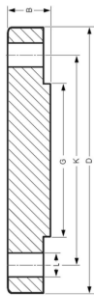


ТОЛЩИНА СТЕНКИ

В любой точке не менее минимальной толщины стенки 0,875

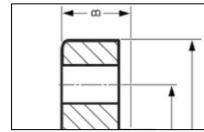
Наружный диаметр	Стандартный допуск: $OD \leq 1\% * OD$
Внутренний диаметр	Стандартный допуск: $ID \leq 1\% * ID$
Толщина стенки	Не менее $TNK * 0,875$
Высота	Допуск
Угол скоса	31~34° плавно Допуск формы и положения
Внешний вид	Отсутствие ям, складок и трещин, скошенный конец поврежден
Материал	Обеспечить химические элементы и механические свойства
Тип материала	Должен быть новым материалом (в том же году или менее 6 месяцев)
Сварка	Внешний вид сварных швов, их аналоги в неправильной стороне $\leq 10\% * \text{толщина стенки}$, проверка безопасности
Пескоструйная обработка / покраска	Окраска/отсутствие остаточного оксидного слоя, оксидный слой
Маркировка	Трубная арматура из углеродистой стали 40 лазерная печать, более 50 трафаретных надписей

ГЛУХОЙ ФЛАНЕЦ



УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Водопроводная линия из плотной резинки



ТОЛЩИНА

Отклонение не может быть меньше допустимого



ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Все пломбы наносятся машиной под давлением, также допускается нанесение надписей на компьютере, ручной выбивкой



ОТВЕРСТИЕ ФЛАНЦА

Отверстие в фланцах должно быть цельным и без заусенцев



УГОЛ НАКЛОНА УШКА

31 ~34° легкая пескоструйная обработка устья ровный тупой край

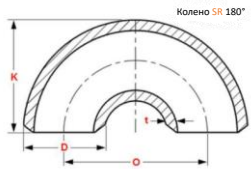
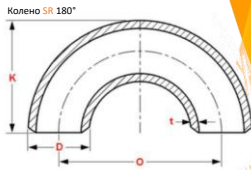


ВНЕШНИЙ

Поверхность без бугорков, черная

Выходной диаметр	В пределах стандартных допусков
Шаг	В пределах стандартных допусков
Отверстие под болт	В пределах стандартных допусков
Размер уплотнительной поверхности	В пределах стандартных допусков
Высота уплотнительной поверхности	В пределах стандартных допусков
Высота уплотнения	Заусенцы, царапины, отсутствие следов шлифовки
Толщина	Отклонение не может быть меньше
Размер превышения	В пределах стандартных допусков
Фаска / отверстие	Углы со скошенными фасками, цветочные заусенцы
Внешняя сторона	Отсутствие выемок, трещин, черноты
Материал	Химический состав и механические свойства
Резьба / водопроводная линия	Требования к заказу
Антикоррозийное покрытие	Покрытие антикоррозийным маслом
Уплотнение	Технические характеристики + материал + стандарт
Марка	Форма, содержание, комплектность

ОТВОД 90°1,5D



УГОЛ НАКЛОНА УШКА

31~34° легкая пескоструйная обработка устья тупой край



ВНЕШНИЙ

Поверхность без бугорков, черная



УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Водопроводная линия из плотной резинки



ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Все пломбы наносятся машиной под давлением, также допускается нанесение надписей на компьютере, ручной выбивкой



ОТВЕРСТИЕ ФЛАНЦА

Отверстие в фланцах должно быть цельным и без заусенцев

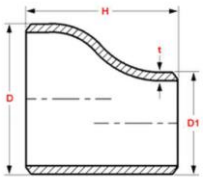
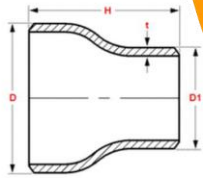


ТОЛЩИНА СТЕНКИ

В любой точке не менее минимальной толщины стенки 0,875

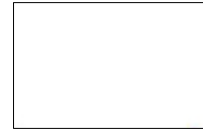
Наружный диаметр	Стандартный допуск: $OD \leq 1\% * OD$
Внутренний диаметр	Стандартный допуск: $ID \leq 1\% * ID$
Толщина стенки	Не менее $TNK * 0,875$
Высота	Допуск
Угол	$\pm 0,5^\circ$
Угол скоса	31~34° плавно Допуск формы и положения
Геометрический допуск	Все в пределах допуска
Внешний вид	Отсутствие ям, складок и трещин
Материал	Обеспечить химические элементы и механические свойства
Тип материала	Должен быть новым материалом (в том же году или менее 6 месяцев)
Пескоструйная обработка / покраска	Окраска/отсутствие остаточного оксидного слоя, оксидный слой
Маркировка	Трубная арматура из углеродистой стали 40 лазерная печать, более 50 трафаретных надписей

ПЕРЕХОД



ВНЕШНИЙ ВИД

Отсутствие ям, складок, трещин, выбоин, вмятин



ТОЛЩИНА СТЕН

Любая точка с минимальной толщиной стенки не менее 0,875 (включая коллекторы)



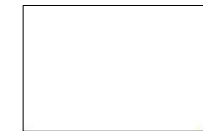
МАТЕРИАЛ

Химический состав и механические свойства ретенционного материала



ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР

Стандартные допуски; округлость калибра $\leq 1\%$



ПЛАСТИКОВЫЙ КОЛПАЧОК

Защита скоса от ударов

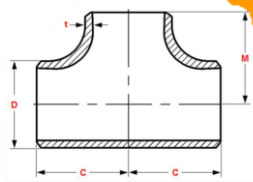


ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Трубные фитинги из углеродистой стали ≤ 40 лазерная маркировка, ≥ 50 трафаретная маркировка

Наружный диаметр	Стандартный допуск: $OD \leq 1\% * OD$
Внутренний диаметр	Стандартный допуск: $ID \leq 1\% * ID$
Толщина стенки	Не менее $ТНК * 0,875$
Высота	Допуск
Угол скоса	$31 \sim 34^\circ$ плавно Допуск формы и положения
Внешний вид	Отсутствие ям, складок и трещин
Материал	Обеспечить химические элементы и механические свойства
Тип материала	Должен быть новым материалом (в том же году или менее 6 месяцев)
Пескоструйная обработка / покраска	Окраска/отсутствие остаточного оксидного слоя, оксидный слой
Маркировка	Трубная арматура из углеродистой стали 40 лазерная печать, более 50 трафаретных надписей

ТРОЙНИК



ВНЕШНИЙ ВИД

Отсутствие ям, складок, трещин, выбоин, вмятин



ТОЛЩИНА СТЕН

Любая точка с минимальной толщиной стенки не менее 0,875 (включая коллекторы)



ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР

Стандартные допуски; округлость калибра $\leq 1\%$



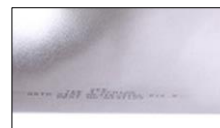
УГОЛ КРОНА

31~34° легкая пескоструйная обработка устья, ровный тупой край



ПЛАСТИКОВЫЙ КОЛПАЧОК

Защита склоа от ударов



ЧЕТКАЯ МАРКИРОВКА

Трубные фитинги из углеродистой стали ≤ 40 лазерная маркировка, ≥ 50 трафаретная маркировка

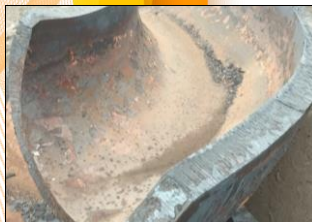
Наружный диаметр	Стандартный допуск: $OD \leq 1\% * OD$
Внутренний диаметр	Стандартный допуск: $ID \leq 1\% * ID$
Толщина стенки	Не менее $TNK * 0,875$
Длина корпуса	Стандартные допуски (значение = C2 и C1)
Высота коллектора	Стандартные допуски (R arc branch office standard)
Угол скоса	31~34° плавно Допуск формы и положения
Геометрический допуск	Все в рамках допуска
Внешний вид	Отсутствие ям, складок и трещин
Материал	Обеспечить химические элементы и механические свойства
Тип материала	Должен быть новым материалом (в том же году или менее 6 месяцев)
Твердость	Холодная штамповка должна быть отожжена, твердость отжига <150HB)
NDT	Тщательный контроль магнитных частиц, чтобы убедиться в отсутствии трещин.
Пескоструйная обработка / покраска	Окраска/отсутствие остаточного оксидного слоя, оксидный слой
Маркировка	Трубная арматура из углеродистой стали 40 лазерная печать, более 50 трафаретных надписей

ФЛАНЦЫ

Мы гарантируем качество нашей продукции, поддерживаем заказ и переработку, располагаем строгим оборудованием для проверки качества и профессиональным персоналом для тестирования, чтобы обеспечить качество каждой партии продукции



СЫРЬЁ



ДЕМОНСТРАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

АРМАТУРА ДЛЯ МУФТОВОЙ СВАРКИ



СВАРНЫЕ ФИТИНГИ



ДЕМОНСТРАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

КОРПУС КЛАПАНА STNETS

КЛАСС КРЕПЕЖА



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

