



## ХОЛДИНГ СЕВЕРМАШ

Ярославская обл., г. Рыбинск  
Тел.: (4855) 23-92-48  
E-mail: [severmash@rambler.ru](mailto:severmash@rambler.ru)  
<http://www.severmash.ru>

Предприятие СеверМаш изготавливает запорную арматуру для атомных станций, а также для нефтяной и газовой промышленности. Предприятие предлагает короткие сроки поставки, постоянный складской запас, конкурентоспособные цены.

Приглашает фирмы для сотрудничества.

**Клапан запорный сильфонный DN 10,15 PN 200** (ЦКБ У26004-010, 015)

Рабочая среда: вода, пар, азот, кислота, щелочь.

Материал основных деталей: ст. 08Х18Н10Т

**Клапан запорный сальниковый DN 10,15 PN 180** (ЦКБ У21152-010М; ЦКБ У21152-015М)

Рабочая среда: вода, конденсат, газ инертный, сжатый воздух.

Варианты исполнения корпусов: ст. 08Х18Н10Т, ст. 20 с наплавкой седла ЗИО-8.

Клапаны используются в системах КИПиА атомных станций, тепловых и химических предприятий.

Арматура изготавливается по II, III, IV классу безопасности.

Вся продукция имеет:

- сертификат соответствия, выданный органом сертификации АНО «Атомсертифика»;
- лицензию федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

**Краны шаровые** марки СМ, DN 10-300, PN 16 -160 кг/см<sup>2</sup>

Рабочая среда: вода, пар, газ, нефть, нефтепродукты.

Шаровые краны прошли испытание на Саратовском полигоне ОАО «Газпром».

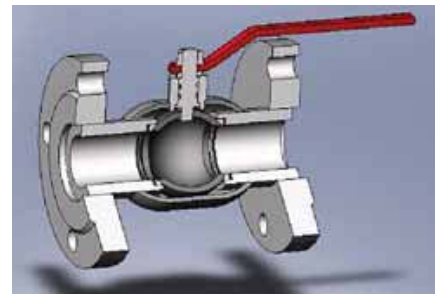
Продукция имеет:

- сертификат соответствия;
- разрешение федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Предприятие осваивает новую продукцию:

– клапан запорный сильфонный серии У-26161 DN 10-150, PN 1,6 МПа с уплотнением «металл по металлу», «металл-фторопласт».

Варианты исполнения корпусов: ст. 20, 12Х18Н10Т.



## SEVERMASH HOLDING

Rybinsk, Yaroslavl region.  
Phone: (4855) 23-92-48  
E-mail: [severmash@rambler.ru](mailto:severmash@rambler.ru)  
<http://www.severmash.ru>

SeverMash has given a good account of itself as a reliable supplier of armature and fittings of high quality and easily available for customers.

Technical possibilities:

- cutting metal using highly productive equipment;
- hot and isothermal forming;
- heat treatment;
- turning of components with diameter of up to 800 mm, length – up to 2,500 mm; machining ball plugs of D-sphere of up to 400 mm on lathes with programmed numerical control;
- milling at universal milling machines and machining centers with programmed numerical control;
- coordinated boring;
- grinding of all types (flat and round grinding, internal grinding, thread grinding);
- complete control of components as per the requirements to pipeline fittings.



## ОАО «ПОЛИКОР»

155800 г. Кинешма Ивановской области,  
ул. Вичугская, д. 102  
Тел.: (49331) 91-2-10  
Факс: (49331) 91-2-36, 91-4-88  
E-mail: [secret@polikor.net](mailto:secret@polikor.net)  
[www.polikor.net](http://www.polikor.net)

### ОАО «Поликор» производит:

1. керамические подложки в виде пластин 60x48x0,25–3,00 мм с содержанием основного вещества от 97,0 до 99,7%;
2. износостойкую керамику из оксида алюминия в виде цельпечсов и футеровочных пластин;
3. конструкционную керамику с нулевой пористостью для эксплуатации при температурах от 1650 до 1750°C;
4. термостойкую керамику с поверхностным слоем из диоксида циркония;
5. броневую керамику;
6. термостойкие огнеупоры для эксплуа-

тации до 1650°C в виде тиглей для плавки различных сплавов и в виде коробов для обжига изделий;

7. огнеупоры из SiC с содержанием основного вещества не менее 85%.

## POLIKOR JSC

102 Vichugskaya Street, Kineshma,  
Ivanovo region, Russia 155800  
Phone: (49331) 91-2-10  
Fax: (49331) 91-2-36, 91-4-88  
E-mail: [secret@polikor.net](mailto:secret@polikor.net)  
[www.polikor.net](http://www.polikor.net)

### Open Society «Polikor» makes:

1. ceramic substructures in the form of plates 60x48x0,25–3,00 mm with the content Base material from 97,0 to 99,7 %;
2. abrasive resistant ceramics from adamant in the form of milling bodies and futuro – plates;
3. constructional ceramics with zero porosity for maintenance at Temperatures from 1650 to 1750°C;
4. heat-resistant ceramics with surface layer from zirconium dioxide;
5. shell-type ceramics;
6. thermostable refractories for maintenance to 1650°C in the form of crucibles for fusion of various alloys and in the form of boxes for calcination of articles;
7. refractories from SiC c the content of base material not less than 85 %.

