

# Э ЭнергоХорс

ООО «ЭнергоХорс»

Юр. адрес: 220140, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Притыцкого, 62/8

УНП 192 193 863, ОКПО 3815 2592 5000, ОКЭД 25610, 25620, 46900

Тел.: +375-17-338-15-55, Факс: +375-17-338-15-07

Viber: +375-44-756-27-34, +375-29- 556-1399

E-mail: [ehors@tut.by](mailto:ehors@tut.by), [info@piparm.com](mailto:info@piparm.com)

<https://piparm.com> ([www.piparm.com](http://www.piparm.com))

## Информационное письмо

Общество с ограниченной ответственностью «ЭнергоХорс» уже более 5 лет осуществляет изготовление и поставки на территорию таможенного союза следующей номенклатуры:

**- Детали и элементы для трубопроводов низкого, среднего и высокого давления, применяемых при транспортировке нефти и газа, пара и горячей воды, химически агрессивных сред.**

1. Отводы крутоизогнутые бесшовные D от 10 до 820 мм, сварные, штампованные из сталей 3сп, 20, 09Г2С, 17Г1С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 15Х5М и др. согласно ГОСТ 17375-01; ГОСТ 30753-01, ОСТ 34-10-419-97; ОСТ 34-10-699-97; ОСТ 34-10-418-90; ОСТ 34-42-663-85; ОСТ 34-10-752-97; СТО 95; Серия 5.903-13.

2. Отводы гнутые D от 57 до 1400 мм с радиусомгиба от 1,5D до 5D из сталей марок 20, 20К, 15Х5М, 12Х1МФ, 09Г2С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и другие согласно ГОСТ 22793-90; ТУ 102-488-95; ОСТ 108.321; ОСТ 34-10-420-90; СТО 95; Серия 5.903-13.

3. Переходы концентрические D от 15 до 1620

(эксцентрические) штампованные, штампованные, сварные, точеные из сталей 3сп, 20, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С, 17Г1С и другие согласно ГОСТ 17378-01; ГОСТ 22826-83; ТУ 102-488-95; ОСТ 34-10-700-97; ОСТ 34-10-753-97; ОСТ 34-10-422-90; ОСТ 108.318; СТО 95; Серия 5.903-13.



4. Тройники штампованные D от 15 до 1620 мм, штампованные, сварные, точеные из сталей 3сп, 20, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С, 17Г1С согласно ГОСТ 17376-01; ТУ 102-488-95; ОСТ 34-42-762-85; ОСТ 34-42-764-85; ОСТ 108.104; ГОСТ 22822-83; ОСТ 108.720.01-07-82; СТО 95; Серия 5.903-13.

5. Фитинги: угольники, тройники, переходы, штуцера точеные из сталей 20, 09Г2С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т согласно ГОСТ 22820-89; ГОСТ 22822-89; ГОСТ 22826-89; ГОСТ 22792-89 и другие.

6. Заглушки, днища D от 15 до 1620 мм 3сп, 20, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С, 17Г1С согласно ГОСТ 17379-01; ТУ 102-488-95; ГОСТ 6533-78; ОСТ 34-10-758-97; ОСТ 34-10-459-97.

6. Фланцы D от 15 до 1500, заглушки фланцевые, штампованные, точеные из сталей 20, 08Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С согласно ГОСТ 12820-80; ГОСТ 12821-80; ГОСТ 9399-81; АТК 24.200.02.90.



**- Чертежные детали для аппаратов, механизмов, устройств применяемые в машиностроительной отрасли, нефтегазовой, металлургической, горнодобывающей и ВПК.**

1. Электрические и газовые нагреватели: тупиковые, U-образные, W-образные - для агрегатов термической и химико-термической обработки. Материал: 20Х25Н19С2Л, 35Х18Н24С2Л, Х28Н48В5Л, 40Х24Н12СЛ, Х18Н35, 20Х23Н18.

2. Оснастка для шахтных печей химико-термической обработки: реторты, тигли, муфели, обечайки корзин, днища корзин, диффузоры, травильные коробки, стойки, крестовины, решетки, реторты эндогенераторов. Материал: 40Х24Н12СЛ, 20Х25Н19С2Л, ХН45Ю.

3. Оснастка камерных и проходных термических агрегатов: заслонки, поддоны, шары для рекуператоров, подставки, отбойники, рейки, балки, шпалы, ролики, плиты подовые, плиты облицовочные, угольники, пороги, направляющие. Материал: 35Х18Н24С2Л, Х28Н48В5Л и ХН45Ю.



4. Центробежнолитые трубы-заготовки для изготовления корпусов гидроцилиндров, клапанов, в том числе шаровых, корпусов электродвигателей из



# Э ЭнергоХорс

низкоуглеродистой стали с минимальными потерями от блуждающих токов, корпусов насосов, компрессоров, детандеров; венцов шестерен и шестерен, колец, в том числе для подшипников большого диаметра, втулок, фланцев, полых валов, пресс-форм, гильз двигателей внутреннего сгорания; крановых и тормозных барабанов, статоров газовых турбин, деталей турбодвигателей и вспомогательного оборудования; сосудов высокого давления; толстостенных деталей трубопроводов и морских платформ;

колонн прессов, стоек манипуляторов, трубчатых ферм, стрел ковшей экскаваторов, плунжерных цилиндров.

5. Биметаллические центробежнолитые трубы диаметром 168–1060 мм с внутренним износостойким слоем для пульпопроводов гидротранспортировки руды, песка, угля, песка, алмазосодержащей пульпы; шламопроводов; пыле- и газопроводов. Стойкость таких труб более, чем в 10 раз превышает стойкость традиционно используемых для пульпопроводов сварных и бесшовных труб из углеродистых сталей.

6. Валки дробилок из износостойких сталей.

7. Ролики и валы с повышенным абразивным износом для линий по производству окатышей.

8. Трубы для паропроводов ГРЭС и АЭС диаметром 630–920 мм, термически и механически обработанные, изготавливаемые согласно ТУ 108-874-95. Материал труб: 15ГС и 15Х1М1Ф.

9. Насадки и корпуса горелок тепловых электростанций диаметром до 1625 мм. Материал: 20Х25Н20С2Л, 20Х23Н18.



10. Ролики для термических и нагревательных печей с роликовым подом, применяемых в производстве горячекатаного листа, труб и других видов металлопроката. Ролики изготавливаются из сталей 12(08)Х18Н10Т, 20Х25Н20С2Л, 20Х23Н18, 45Х28Н48В5Л. Диаметр бочек роликов 140–800мм.

11. Ролики отводящих рольгангов, применяемых в производстве холоднокатаного листа, ролики изготавливаются из низколегированного чугуна марок ЖЧХН, ЧНХТ. Диаметр бочек

роликов 200–340мм.

12. Ролики машин непрерывного литья заготовок. Диаметр бочек роликов 180–340мм.

Изготавливаются, как однослойные из стали 40Х, 38ХМ, 40ХГМ, 38Х2Н2МА, 20Х17Н2, так и более износостойкие биметаллические с наружным слоем из сталей Х12МФЛ, 30Х13, внутренним слоем из сталей 10Х1М1Ф, 25Х1М1Ф, 40ХГМ, сталь 30.

13. Бандажи коксовых дробилок диаметром до 950 мм из сталей 65Г, 70Х, 90ХФ.

14. Барабаны линий горячего оцинкования из стали 316L.

15. Детали из жаропрочных сталей для термических печей: рейтеры, брусья, балки, плиты облицовочные, поддоны, корзины, муфели, реторты.

16. Детали из жаропрочных сталей для термических печей: рейтеры, брусья, балки, плиты облицовочные, поддоны, корзины, муфели, реторты.

17. Моталки диаметром до 600 мм из стали ст.52 линий по производству фольги.

18. Контейнеры из стали 5ХВ2С для трубопрессовых установок.

19. Дисковые ножи из стали 5ХВ2С и 6ХВ2С для трубосварочных станков и агрегатов продольной резки рулонов.

20. Полые валы и формообразующие профильные ролики для линий профилирования листа.

21. Полые заготовки из легированных марок стали диаметром 130–550 мм для производства труб ковкой, на станах кривой прокатки, пильгерных и трубопрессовых установках, кольцеракатных станах.

22. Изложницы для отливки слитков. Изготавливаются из серого и легированных чугунов с термической и механической обработкой. Наружный диаметр до 1066 мм.

**- Услуги по цинкованию и защите от коррозии деталей. Комплектация линий цинкования под ключ (термодиффузионное цинкование). Промышленные емкости и специальное оборудование из термопластиков.**

1. Термодиффузионное цинкование деталей

(Производительность от 500кг/смена).

2. Емкости прямоугольные многоцелевые (размер от 1 м3 до 10 м3)

3. Емкости цилиндрические вертикальные, миксеры, термосы (размер от 1 м3 до 150 м3)

4. Емкости цилиндрические горизонтальные (размер от 1 м3 до 60 м3)





# Э ЭнергоХорс

5. Ванны гальванические, травильные (размер от 1 м3 до 80 м3)
6. Специальные детали трубопроводов (032 - 0630)
7. Трубы самотечные и детали самотечных трубопроводов в том числе фланцы, переходы, тройники (размер по согласованию).

**Надеемся на взаимовыгодное сотрудничество!**

Директор ООО «ЭнергоХорс» Хаврученко А.В.

