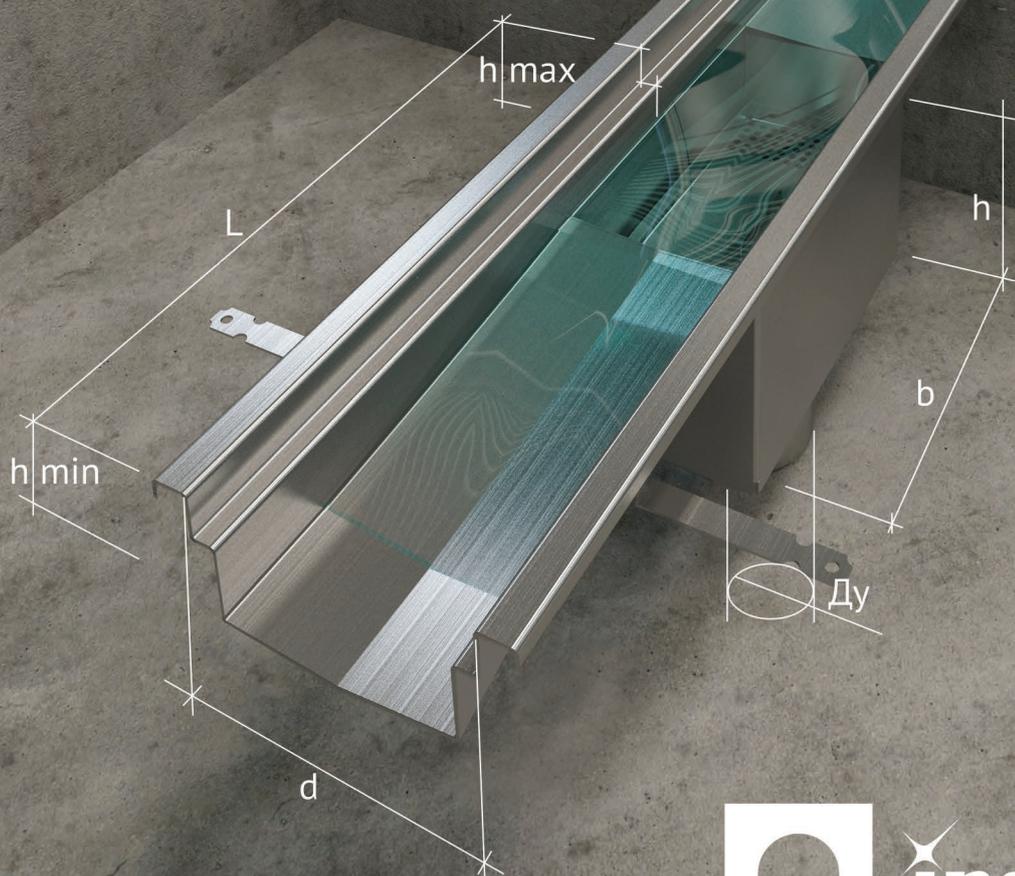
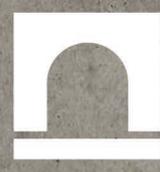
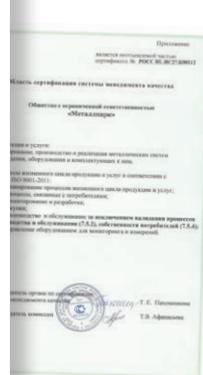


# ВНУТРЕННИЙ ВОДООТВОД из нержавеющей стали

Наш вклад в качество Ваших продуктов



 **inoxpark®**



## Содержание

Ассортимент компании Стандартпарк.....	04
Системы внутреннего водоотвода на пищевых предприятиях.....	05

### **Линейный водоотвод** **07**

Системы линейного водоотвода Евро.....	10
Системы линейного водоотвода Мини.....	20
Система щелевого линейного водоотвода.....	22

### **Точечный водоотвод** **26**

Трапы с вертикальным выпуском.....	27
Трапы с горизонтальным выпуском.....	28
Трапы Мини.....	29
Решетки водоприемные к трапам.....	30
Комплектующие к трапам и трапоприямкам.....	32

### **Ревизии** **33**

### **Техническая информация** **34**

Области применения.....	34
Характеристики нержавеющей стали.....	34
Виды нержавеющей стали.....	34
Химическая стойкость.....	36

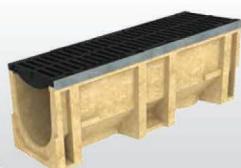
### **Установка и эксплуатация** **37**

Монтаж систем поверхностного водоотвода.....	37
Сварка нержавеющей стали.....	38
Особенности подбора, установки и ухода за системами водоотвода из нержавеющей стали.....	39

## Standartpark – это:

- отечественный производитель систем поверхностного водоотвода (работает в отрасли обустройства территории с 2000 года);
- серийное производство систем внутреннего водоотвода из нержавеющей стали под маркой INOXPARK® (начало свою работу в 2008 году);
- более 350 сотрудников;
- собственное конструкторское бюро (мы сами разрабатываем нашу продукцию);
- заводы в Украине и России;
- производство, сертифицированное согласно мировым стандартам ISO 9001;
- система управления качеством продукции, процессов и услуг (директор по качеству всей группы компаний, менеджеры по качеству на производстве, эксперты-технологи и собственные испытательные лаборатории);
- торговая сеть, охватывающая пять стран, максимально приближающая продукт и услуги к клиенту.

## Наш ассортимент:



Системы  
поверхностного  
водоотвода



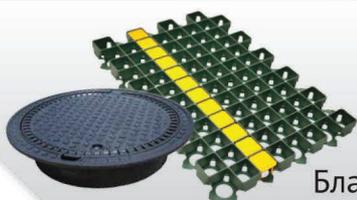
Подземные  
инженерные  
коммуникации  
Дренаж



Очистные  
сооружения  
емкости, КНС  
Rainpark



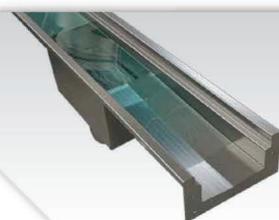
Насосное  
оборудование



Благоустройство



Геоматериалы



Системы  
внутреннего  
водоотвода  
Inoxpark



Настилы и  
лестницы



Системы  
защиты  
помещений  
от грязи



Формы и  
оборудование  
для производства  
плитки

# Системы внутреннего водоотвода на пищевых предприятиях

## Системы внутреннего водоотвода

Производственные сточные воды содержат органические вещества, которые служат питательной средой для развития патогенных микроорганизмов. Поэтому стоки необходимо быстро и тщательно удалить из цеха. Именно эту задачу выполняют системы водоотвода из нержавеющей стали INOXPARK, состоящие из лотков, трапов и решёток различных модификаций.

## Области применения

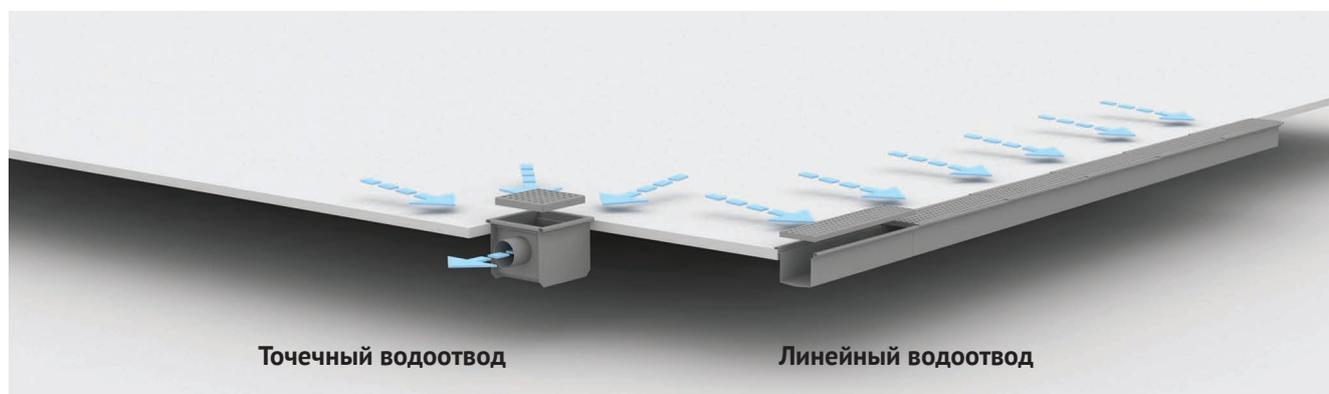
- Предприятия мясоперерабатывающей промышленности;
- Цеха убоя и переработки птицы;
- Предприятия молочной отрасли;
- Предприятия пиво-безалкогольной отрасли;
- Рыбоперерабатывающие предприятия;
- Кондитерские производства;
- Фармацевтическая промышленность;
- Химическая промышленность;
- Торговые центры;
- Предприятия общественного питания и др.

## Особенности систем внутреннего водоотвода на пищевых предприятиях

Системы внутреннего водоотвода на пищевых предприятиях имеют некоторые особенности и должны отвечать следующим требованиям:

- обязательное наличие устройств (гидрозатворов, сифонов), отделяющих приемные устройства системы от сети канализации;
- легкая доступность для осмотра и очистки;
- легкость в уборке и дезинфекции;
- способность к «самоочистке»;
- коррозионная стойкость;
- стойкость к моющим и дезинфицирующим средствам;
- термостойкость;
- хорошая совместимость с различными вариантами напольных покрытий.

## Типы систем внутреннего водоотвода из нержавеющей стали



Точечный водоотвод применяется для локального сбора и отвода сточных вод.

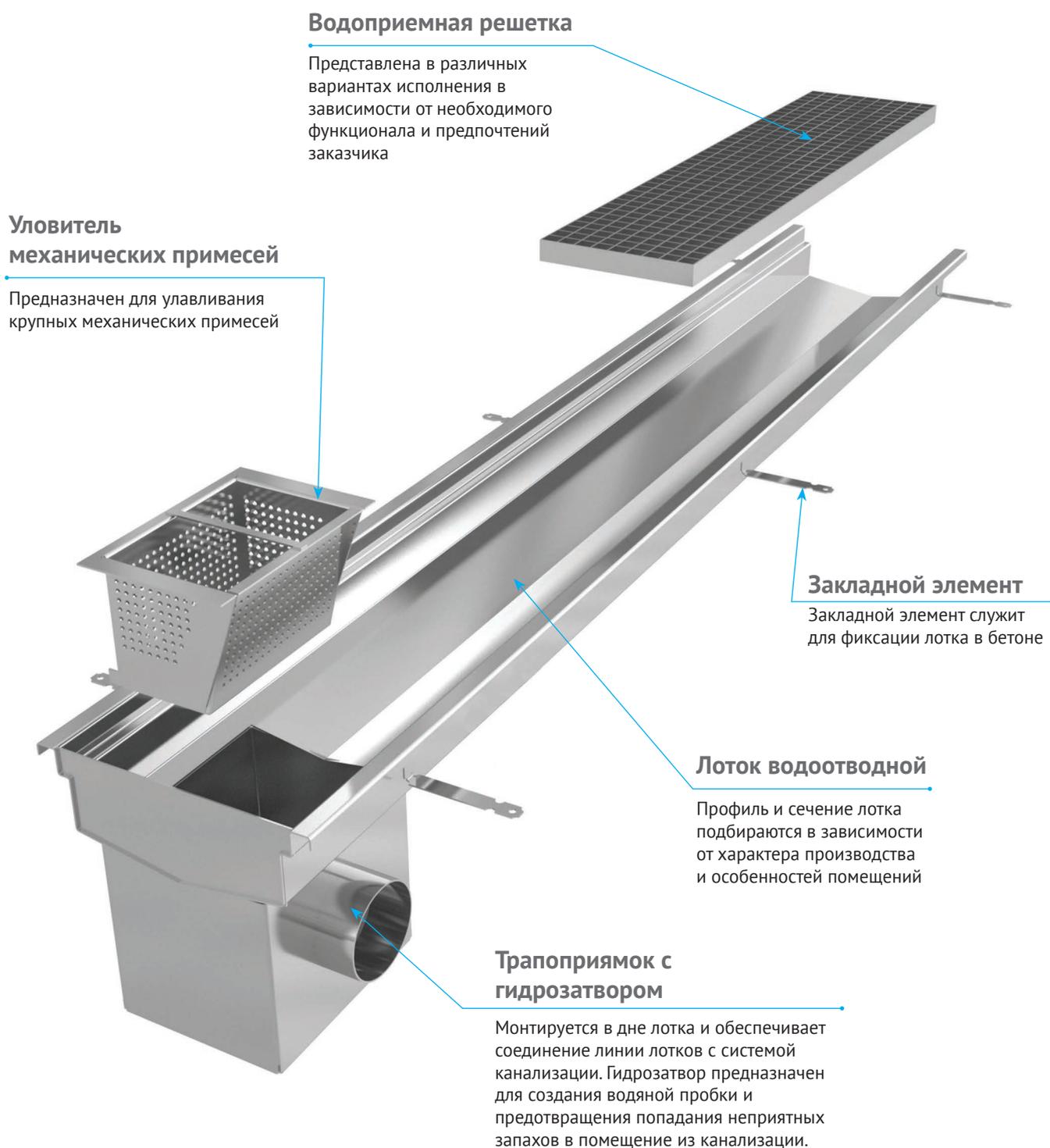
Линейный водоотвод применяется для сбора и отвода сточных вод в помещениях с большой площадью.



## Линейный водоотвод

Система линейного водоотвода включает в себя взаимосвязанные изделия, выполняющие различные функции и обеспечивающие оптимальное функционирование системы.

### Пример организации системы внутреннего водоотведения



## Лотки водоотводные из нержавеющей стали



Водоотводные лотки, выпускаемые компанией Стандартпарк, в зависимости от характера производства и особенностей помещений имеют различный профиль. Лотки могут изготавливаться как с уклоном дна в сторону приемного устройства, так и без уклона («прямые»).

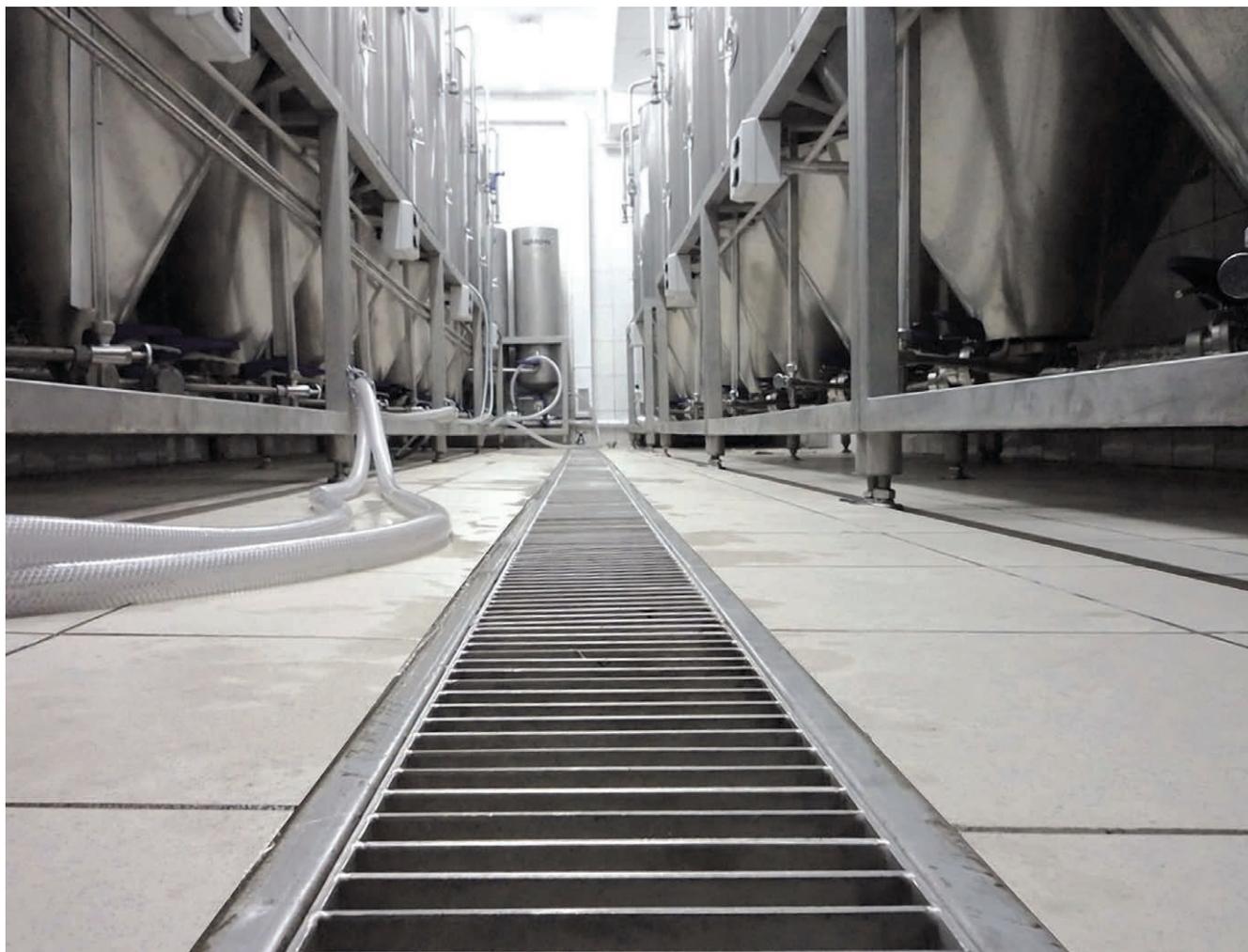


Лотки с уклоном удобны в монтаже и эксплуатации, т.к. позволяют производить обустройство пола с наклоном только к лотку, что особенно важно при небольшой толщине перекрытий и ограниченной высоте помещений.

При установке «прямых» лотков их уклон в сторону приемного устройства обеспечивается уклоном пола.

В соответствии с требованиями СНиП 2.03.13-88 п.1.5 уклон лотков должен быть не менее 0,5%, на практике чаще всего применяется уклон 1%.

Лотки изготавливаются из листовой нержавеющей стали толщиной 1,5 или 2,0 мм. Выбор толщины нержавеющей стали зависит от предполагаемых нагрузок на изделие во время эксплуатации. Лотки поставляются секциями до 4 м в комплекте с закладными и торцевыми крышками.



По желанию заказчика лотки могут поставляться с болтовыми фланцевыми соединениями, герметизация которых осуществляется с помощью специального герметика.



Вариант лотка с фланцем под болтовое соединение и закладными элементами



Фланцевое болтовое соединение лотков

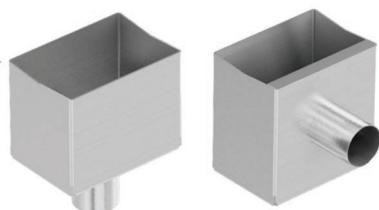
Угловые и Т-образные соединения лотков Евро изготавливаются на месте монтажа или могут быть выполнены на производстве, как отдельные узлы длиной 300–500 мм, к которым при монтаже присоединяются основные ветки линий лотков.

Угловые и Т-образные соединения щелевых лотков и лотков с фланцами изготавливаются только на производстве.

Представленные лотки, имеют достаточно жесткую конструкцию, что важно при проведении работ по бетонированию, кроме того формирование угла на дне лотка обеспечивает его хорошее осушение.

Эксплуатационные свойства лотков Евро и щелевых лотков в значительной степени зависят от тщательного заполнения полости ребра лотка бетонным раствором при установке. При некачественном выполнении работ, в полости остаются воздушные пузыри, которые ослабляют ребро лотка при воздействии на него механических нагрузок.

Чтобы этого не произошло, по желанию заказчика, полость ребра лотка может быть заполнена резиновым профилем.



Сверху лотки закрываются водоприемными решетками. В соответствии с DIN En 1253-1 в зависимости от величины статической нагрузки, которую решетки могут выдержать, они подразделяются на следующие типы:

**H1 (до 150 кг)**



– в основном используются на эксплуатируемых кровлях, в малонагруженных и пешеходных зонах.

**K3 (до 300 кг)**



– интенсивные пешеходные зоны с возможным редким провозом легкогруженых тележек.

**L15 (до 1,5 т)**



– используются во внутрицеховых помещениях с движением тележек и рохлей без проезда погрузчиков.

**M125 (до 12,5 т)**



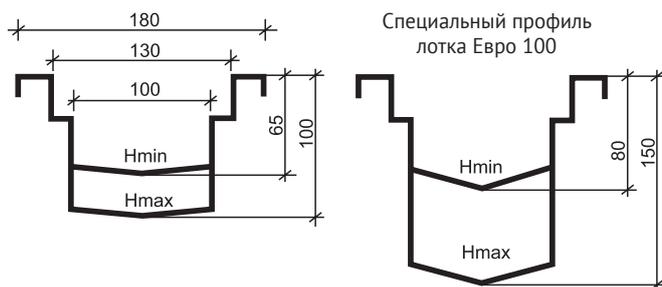
– используются в местах движения внутрицехового транспорта и автопогрузчиков.



Кроме того, решетки могут изготавливаться с антискользящим покрытием для снижения травматичности на предприятии.

Трапопрямки – устройства по конструкции аналогичные трапам, которые монтируются в дне лотка и обеспечивают соединение лотков с системой канализации через вертикальные и горизонтальные выпуски стандартных диаметров. Комплекуются гидрозатвором и уловителем механических примесей.

# Система Евро 100



Решетка щелевая  
Стандарт (арт. 544.10.01)  
Антискользящая (арт. 544.10.01-AC)  
Облегченная (арт. 544.10.01-0)



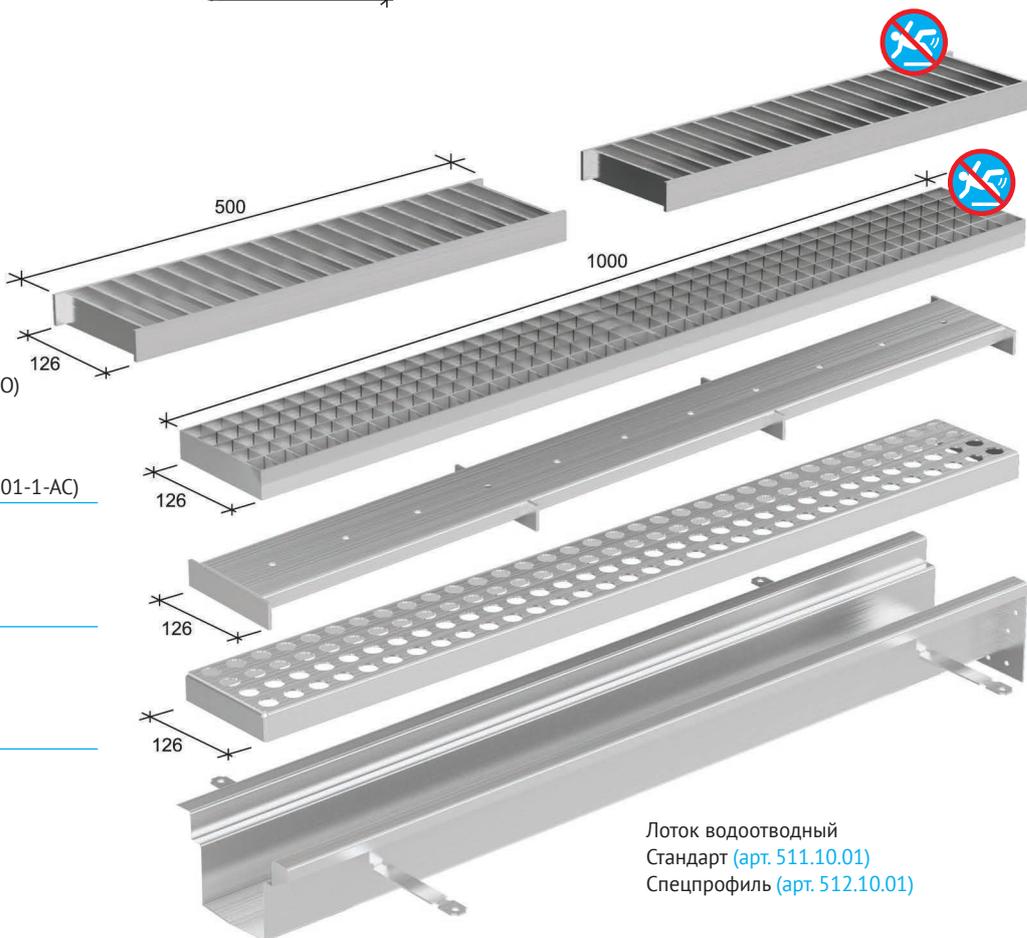
Решетка ячеистая 25x25  
Стандарт (арт. 543.10.01-1)  
Антискользящая (арт. 543.10.01-1-AC)  
Решетка ячеистая 33x33  
Стандарт (арт. 543.10.01-2)



Решетка пластинчатая  
(арт. 542.10.01)



Решетка перфорированная  
(арт. 541.10.01)

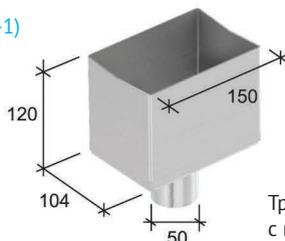


Лоток водоотводный  
Стандарт (арт. 511.10.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.10.01)

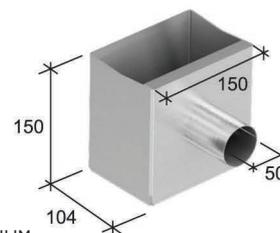
Гидрозатвор  
с уловителем  
механических  
примесей  
(арт. 564.05.11-1)



Уловитель  
механических  
примесей  
(арт. 563.05.21-1)



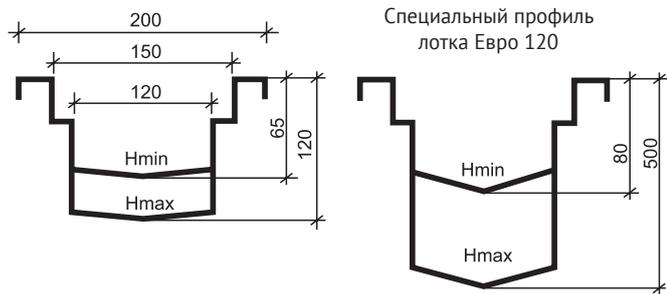
Трапоприямок  
с вертикальным  
выпуском  
(арт. 539.05.11-1)



Трапоприямок  
с горизонтальным  
выпуском  
(арт. 539.05.21-1)



# Система Евро 120



Решетка щелевая  
(арт. 544.12.01)



Решетка ячеистая  
с антискольжением  
(арт. 543.12.01-1-AC)



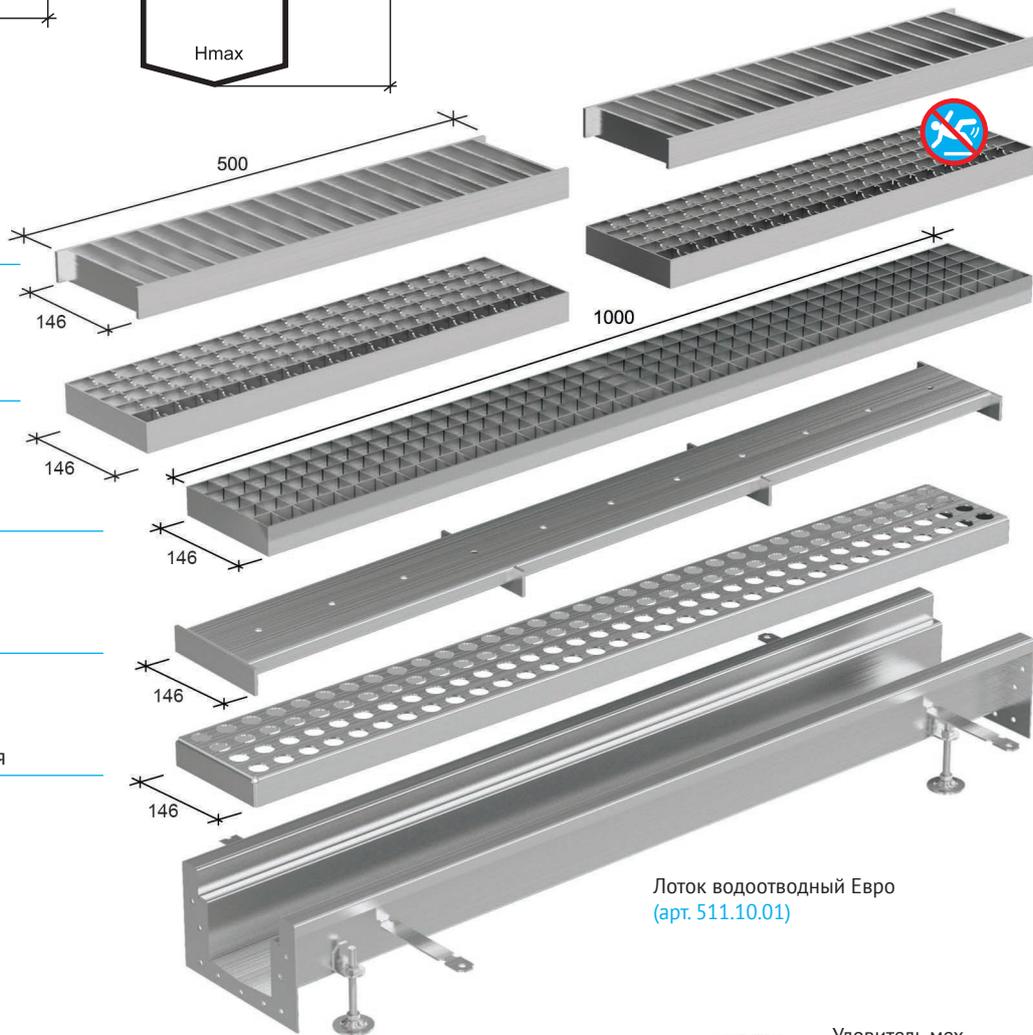
Решетка ячеистая  
(арт. 543.12.01-1)



Решетка пластинчатая  
(арт. 542.12.01)



Решетка перфорированная  
(арт. 541.12.01)



Лоток водоотводный Евро  
(арт. 511.10.01)

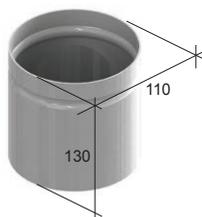


Уловитель мех  
примесей  
(арт. 563.05.01)

Траппрямок  
с горизонтальным  
выпуском  
(арт. 539.05.21-1)



Траппрямок  
с вертикальным  
выпуском  
(арт. 539.05.11-1)



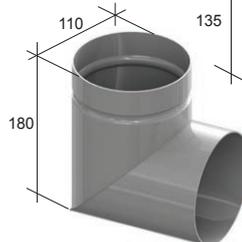
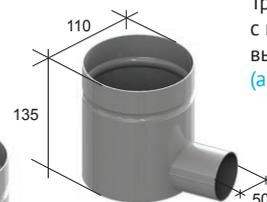
Трубный выпуск  
вертикальный  
Ду100  
(арт. 538.10.11)

Гидрозатвор  
подвесной  
Ду 100  
(арт. 562.05.01)



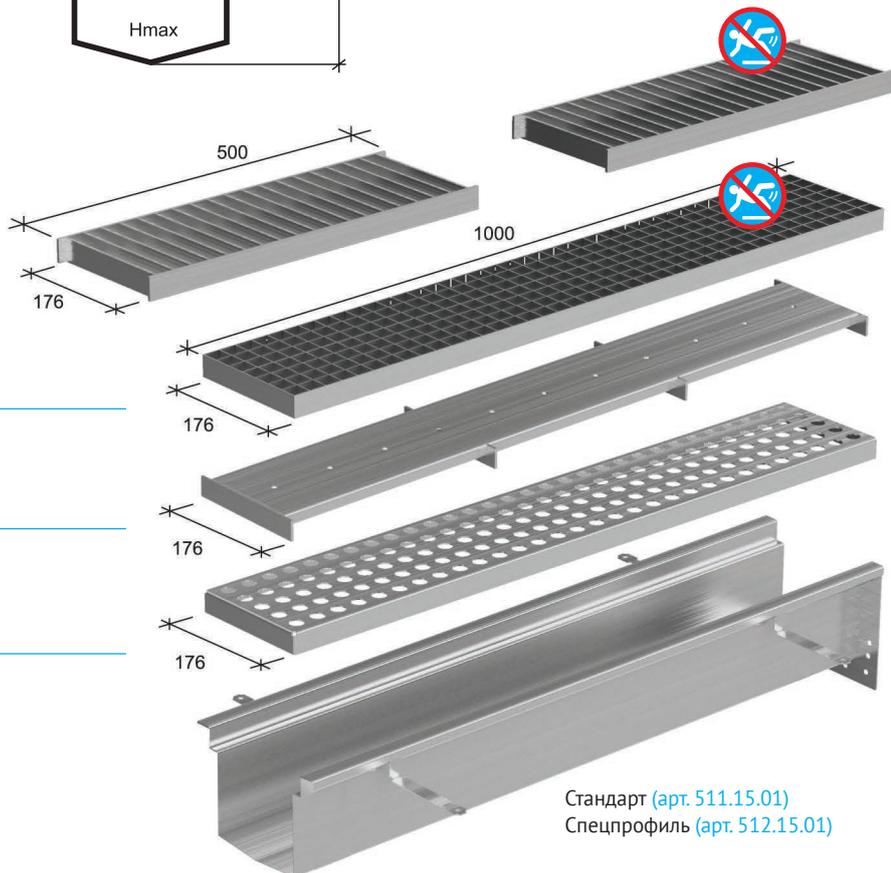
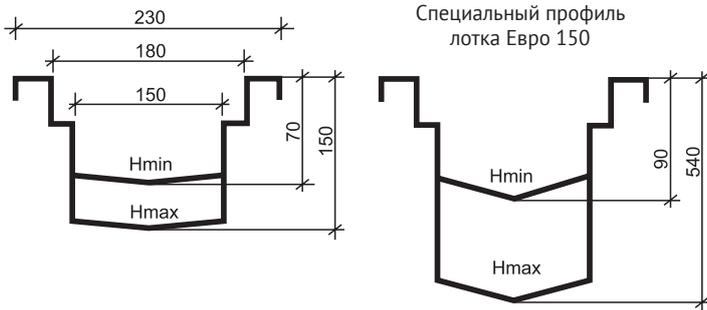
Траппрямок  
с вертикальным  
выпуском Ду50  
(арт. 531.05.11)

Траппрямок  
с горизонтальным  
выпуском Ду50  
(арт. 531.05.21)



Трубный выпуск  
горизонтальный  
Ду100  
(арт. 538.10.21)

# Система Евро 150



Решетка щелевая  
Стандарт арт. 544.15.01  
Антискольжение арт. 544.15.01-AC  
Облегченная арт. 544.15.01-O



Решетка ячеистая 25x25  
Стандарт арт. 543.15.01-1  
Антискольжение арт. 543.15.01-1-AC  
Решетка ячеистая 33x33  
Стандарт арт. 543.15.01-2



Решетка пластинчатая  
(арт. 542.15.01)



Решетка перфорированная  
(арт. 541.15.01)

Стандарт (арт. 511.15.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.15.01)

Уловитель механических примесей  
(арт. 563.10.21-3)

(арт. 563.05.21-2)

Гидрозатвор с уловителем механических примесей

(арт. 564.10.11-3)

Трапопрямок с горизонтальным выпуском  
(арт. 539.10.21-3)

(арт. 539.05.21-2)

(арт. 564.05.11-2)

Обычный  
(арт. 539.10.11-3)  
Стандарт EN  
(арт. 539.10.11-3-EN)

Уловитель мех примесей  
(арт. 563.05.01)

Гидрозатвор подвесной Ду100  
(арт. 562.05.01)

(арт. 539.05.11-2)

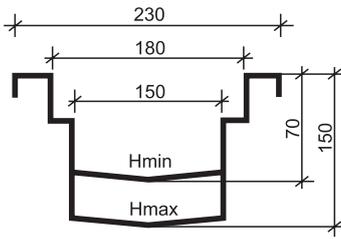
Трапопрямок с вертикальным выпуском

Трубный выпуск горизонтальный Ду100  
(арт. 538.10.21)

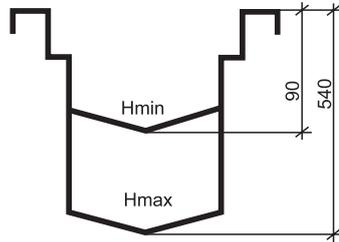
Трубный выпуск вертикальный Ду100  
(арт. 538.10.11)



# Система Евро 170



Специальный профиль лотка Евро 150



Решетка щелевая

Стандарт арт. 544.15.01  
Антискольжение арт. 544.15.01-AC  
Облегченная арт. 544.15.01-0



Решетка ячеистая 25x25

Стандарт арт. 543.15.01-1  
Антискольжение арт. 543.15.01-1-AC

Решетка ячеистая 33x33

Стандарт арт. 543.15.01-2



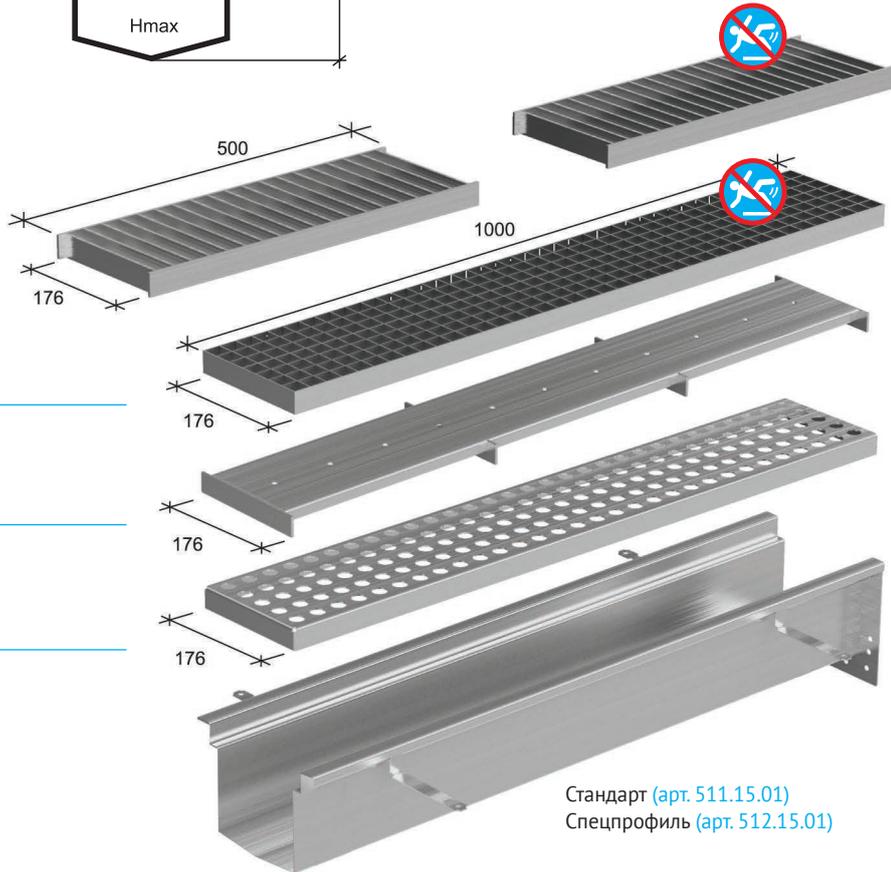
Решетка пластинчатая

(арт. 542.15.01)



Решетка перфорированная

(арт. 541.15.01)



Стандарт (арт. 511.15.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.15.01)

Уловитель механических примесей

(арт. 563.10.21-3)

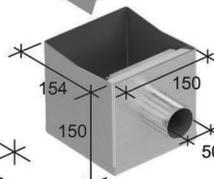
(арт. 563.05.21-2)

Гидрозатвор с уловителем механических примесей

(арт. 564.10.11-3)

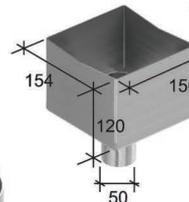
Трапопрямок с горизонтальным выпуском

(арт. 539.10.21-3)



(арт. 539.05.21-2)

(арт. 564.05.11-2)



(арт. 539.05.11-2)

Обычный (арт. 539.10.11-3)  
Стандарт EN (арт. 539.10.11-3-EN)

Уловитель мех примесей (арт. 563.05.01)

Гидрозатвор подвесной Ду 100 (арт. 562.05.01)

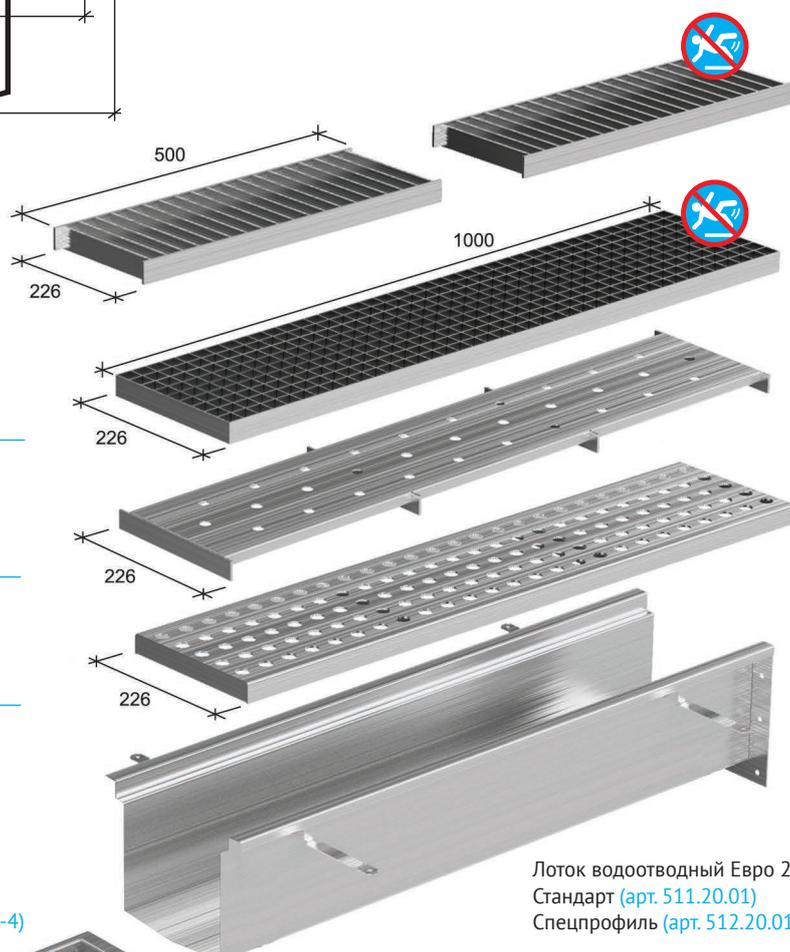
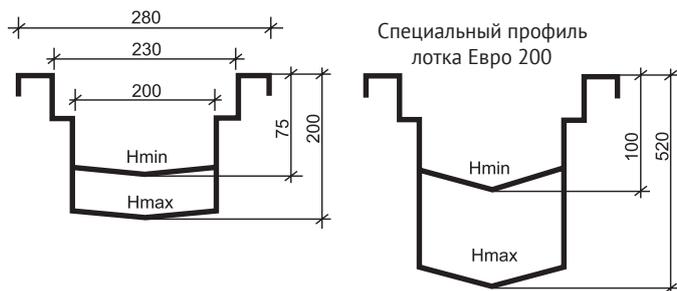


Трубный выпуск вертикальный Ду100 (арт. 538.10.11)

Трубный выпуск горизонтальный Ду100 (арт. 538.10.21)

Трапопрямок с вертикальным выпуском

# Система Евро 200



Решетка щелевая  
Стандарт арт. 544.20.01  
Антискольжение арт. 544.20.01-AC  
Облегченная арт. 544.20.01-0



Решетка ячеистая 25x25  
Стандарт арт. 543.20.01-1  
Антискольжение арт. 543.20.01-1-AC



Решетка ячеистая 33x33  
Стандарт арт. 543.20.01-2



Решетка пластинчатая  
(арт. 542.20.01)

Решетка перфорированная  
(арт. 541.20.01)

Лоток водоотводный Евро 200  
Стандарт (арт. 511.20.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.20.01)

Уловитель механических примесей  
(арт. 563.15.21-6)

Гидрозатвор с уловителем механических примесей  
(арт. 564.15.11-6)

(арт. 564.10.11-4)

Трапоприямок с горизонтальным выпуском  
(арт. 539.15.21-6)

(арт. 539.10.21-4)

Обычный  
(арт. 539.10.11-4)  
Стандарт EN  
(арт. 539.10.11-4-EN)

Уловитель мех примесей  
(арт. 563.05.01)

Трапоприямок с вертикальным выпуском  
(арт. 539.15.11-6)

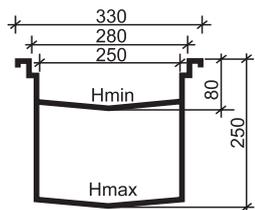
Гидрозатвор подвесной Ду 100  
(арт. 562.05.01)

Трубный выпуск горизонтальный Ду100  
(арт. 538.10.21)

Трубный выпуск вертикальный Ду100  
(арт. 538.10.11)



# Система Евро 250



Решетка щелевая

Стандарт (арт. 544.25.01)  
Антискольжение (арт. 544.25.01-AC)  
Облегченная (арт. 544.25.01-0)



Решетка ячеистая 25x25

Стандарт (арт. 543.25.01-1)  
Антискольжение (арт. 543.25.01-1-AC)



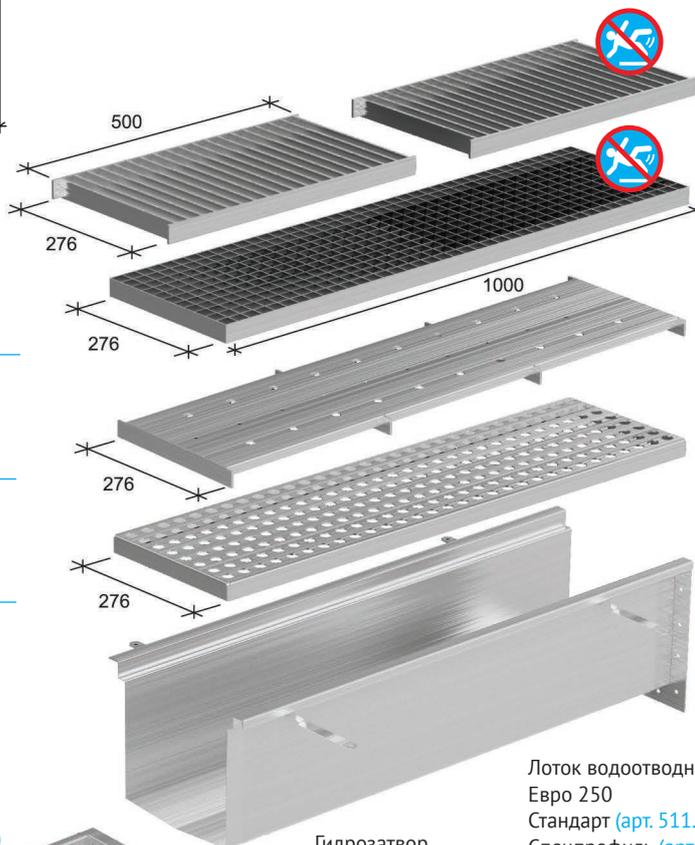
Решетка пластинчатая

(арт. 542.25.01)



Решетка перфорированная

(арт. 541.25.01)



Лоток водоотводный  
Евро 250  
Стандарт (арт. 511.25.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.25.01)

(арт. 563.10.21-5)

Уловитель  
механических  
примесей  
(арт. 563.15.21-7)

Гидрозатвор  
с уловителем  
механических  
примесей

(арт. 564.10.11-5)

Трапоприемок  
с горизонтальным  
выпуском  
(арт. 539.15.21-7)

(арт. 564.15.11-7)

Обычный  
(арт. 539.10.11-5)  
Стандарт EN  
(арт. 532.10.11-5-EN)  
Трапоприемок  
с вертикальным  
выпуском

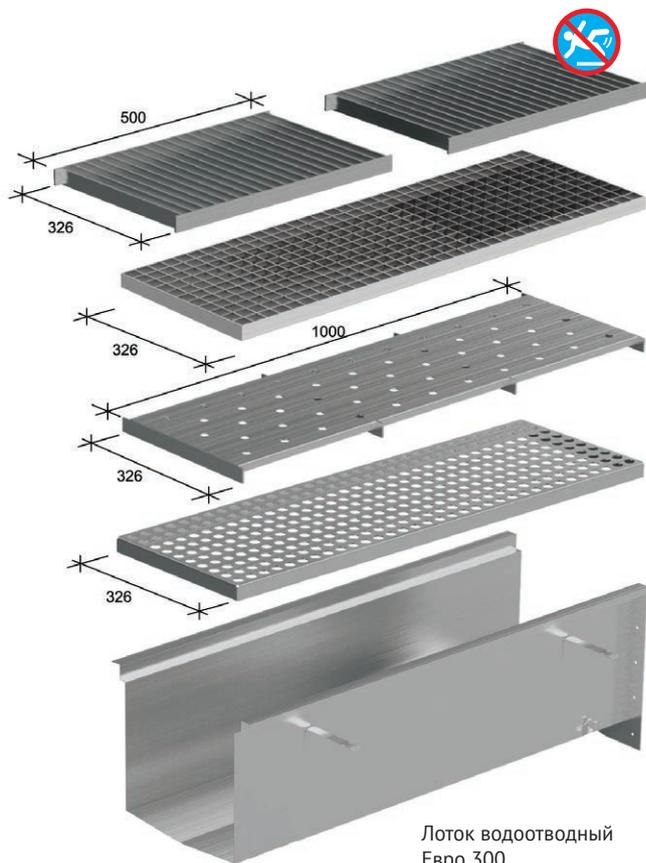
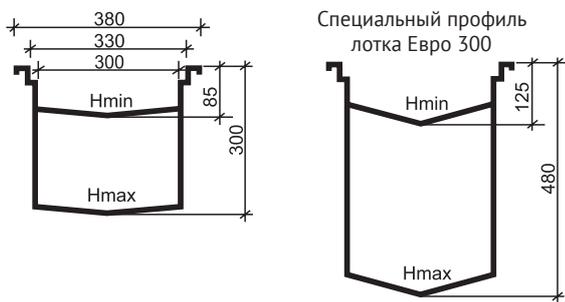
Трапоприемок  
круглый  
с горизонтальным  
выпуском  
(арт. 532.10.21-5)

Трапоприемок  
круглый  
с вертикальным  
выпуском  
(арт. 532.10.11-5)

Подвесной  
гидрозатвор  
(арт. 562.10.01)

Уловитель мех  
примесей  
(арт. 563.10.01)

# Система Евро 300



Решетка щелевая

Стандарт (арт. 544.30.01)

Антискольжение (арт. 544.30.01-AC)



Решетка ячеистая 33x33

(арт. 543.30.01-2)



Решетка пластинчатая

(арт. 542.30.01)



Решетка перфорированная

(арт. 541.30.01)

(арт. 563.10.21-5)

Уловитель механических примесей (арт. 563.20.21-8)

(арт. 563.15.21-7)



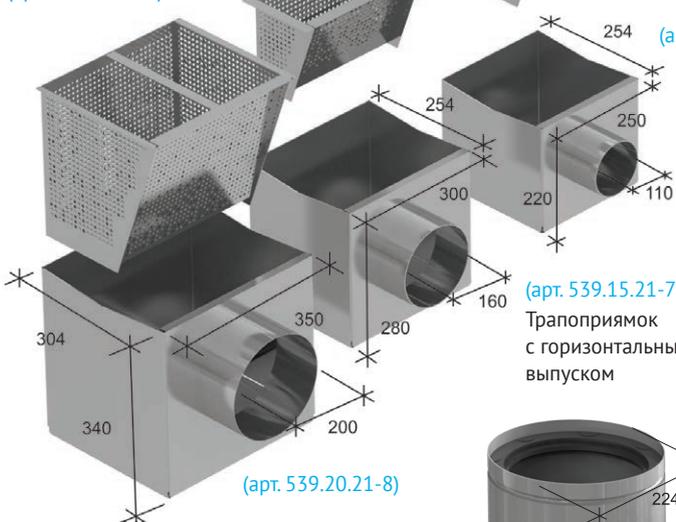
Лоток водоотводный Евро 300  
Стандарт (арт. 511.30.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.30.01)

(арт. 539.10.21-5)

Уловитель мех примесей (арт. 563.10.01)

Гидрозатвор с уловителем механических примесей (арт. 564.15.11-7)

(арт. 564.10.11-5)



(арт. 539.15.21-7)  
Трапоприямок с горизонтальным выпуском



Подвесной гидрозатвор (арт. 562.10.01)

(арт. 539.15.11-7)

Обычный арт. 539.10.11-5  
Стандарт EN арт. 539.10.11-5-EN

Трапоприямок круглый с горизонтальным выпуском (арт. 532.10.21-5)

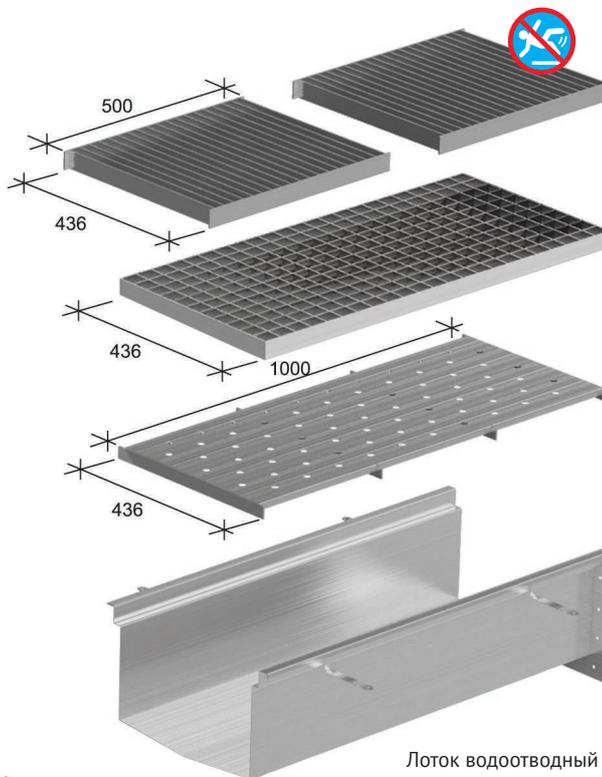
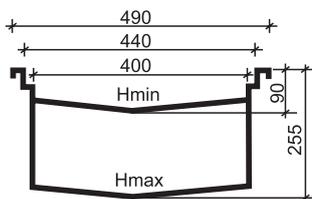


Трапоприямок круглый с вертикальным выпуском (арт. 532.10.11-5)

Трапоприямок с вертикальным выпуском



# Система Евро 400



Решетка щелевая

Стандарт (арт. 544.40.01)

Антискольжение (арт. 544.40.01-AC)



Решетка ячеистая 33x33

(арт. 543.40.01-2)



Решетка пластинчатая

(арт. 542.40.01)

Уловитель механических примесей

(арт. 563.20.21-8)

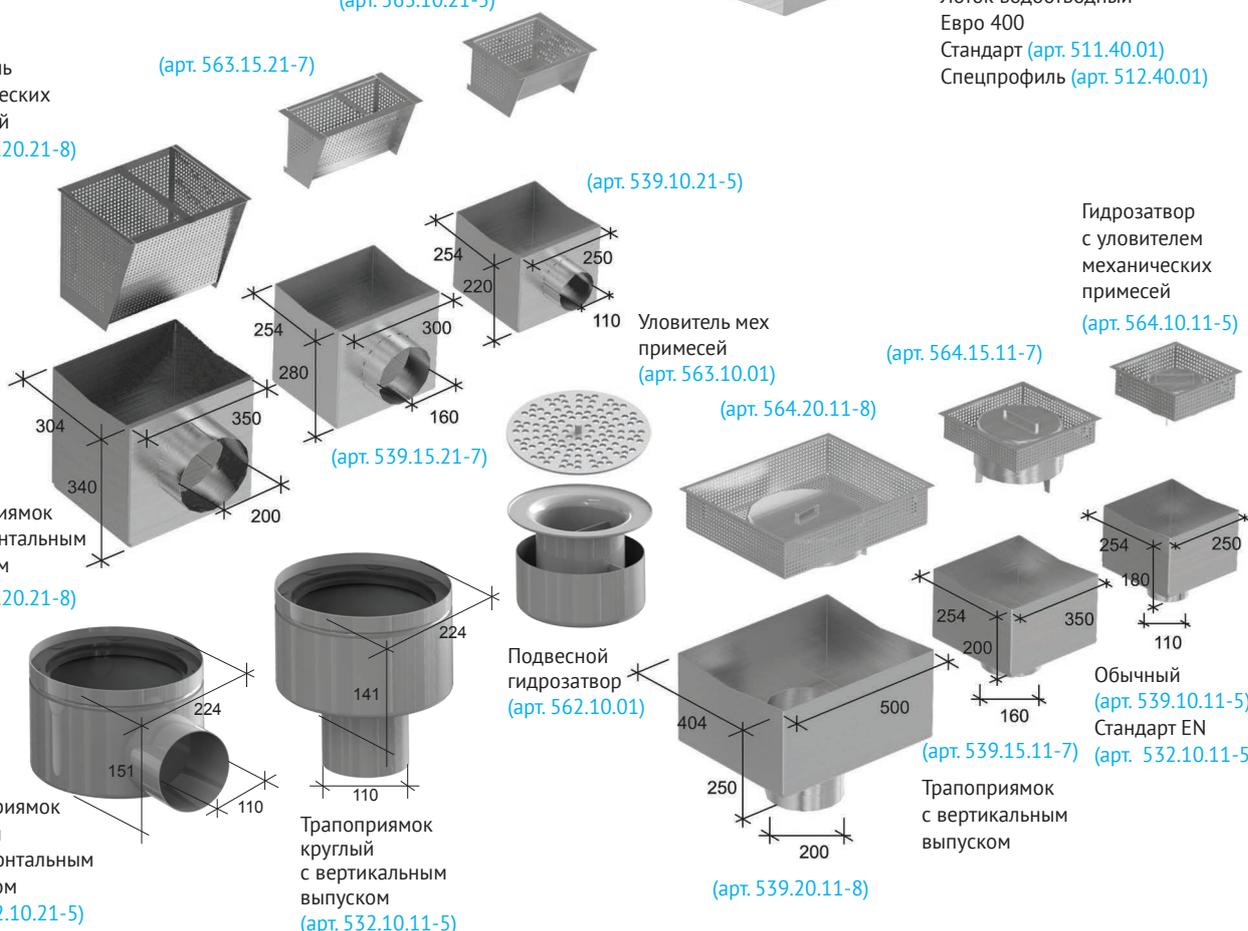
(арт. 563.15.21-7)

(арт. 563.10.21-5)

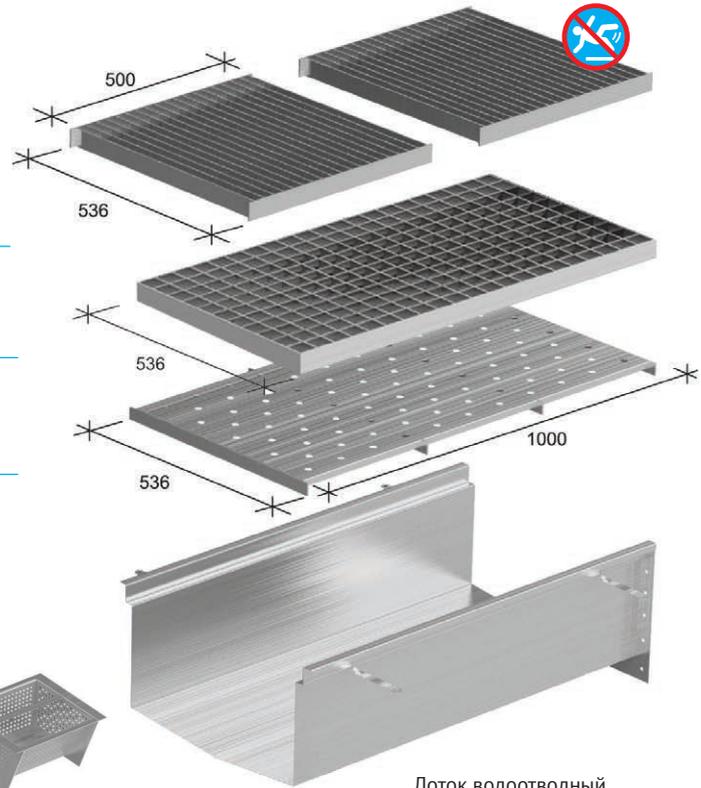
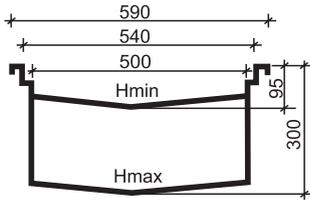
Лоток водоотводный Евро 400

Стандарт (арт. 511.40.01)

Спецпрофиль (арт. 512.40.01)



# Система Евро 500



Решетка щелевая  
Стандарт (арт. 544.50.01)  
Антискольжение (арт. 544.50.01-AC)



Решетка ячеистая 33x33  
(арт. 543.50.01-2)



Решетка пластинчатая  
(арт. 542.50.01)

(арт. 563.10.21-5)

Уловитель механических примесей

(арт. 563.15.21-7)

(арт. 563.20.21-8)

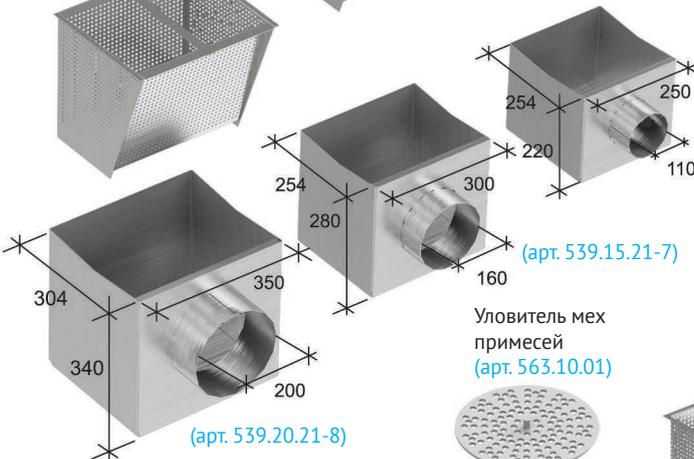
Лоток водоотводный Евро 500  
Стандарт (арт. 511.50.01)  
Спецпрофиль (арт. 512.50.01)

Трапоприямок с горизонтальным выпуском

(арт. 539.10.21-5)

Гидрозатвор с уловителем механических примесей

(арт. 564.10.11-5)



Уловитель мех примесей  
(арт. 563.10.01)

(арт. 564.20.11-8)

(арт. 564.15.11-7)

Трапоприямок круглый с горизонтальным выпуском  
(арт. 532.10.21-5)

Подвесной гидрозатвор  
(арт. 562.10.01)

Трапоприямок круглый с вертикальным выпуском  
(арт. 532.10.11-5)

(арт. 539.20.11-8)

Трапоприямок с вертикальным выпуском

(арт. 539.15.11-7)

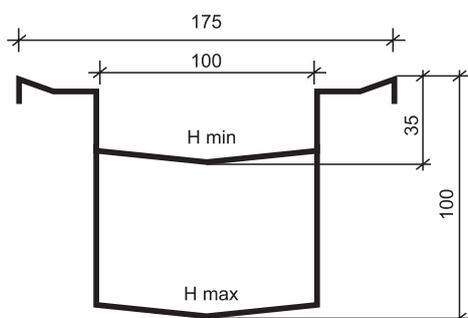
Обычный  
(арт. 539.10.11-5)  
Стандарт EN  
(арт. 539.10.11-5-EN)



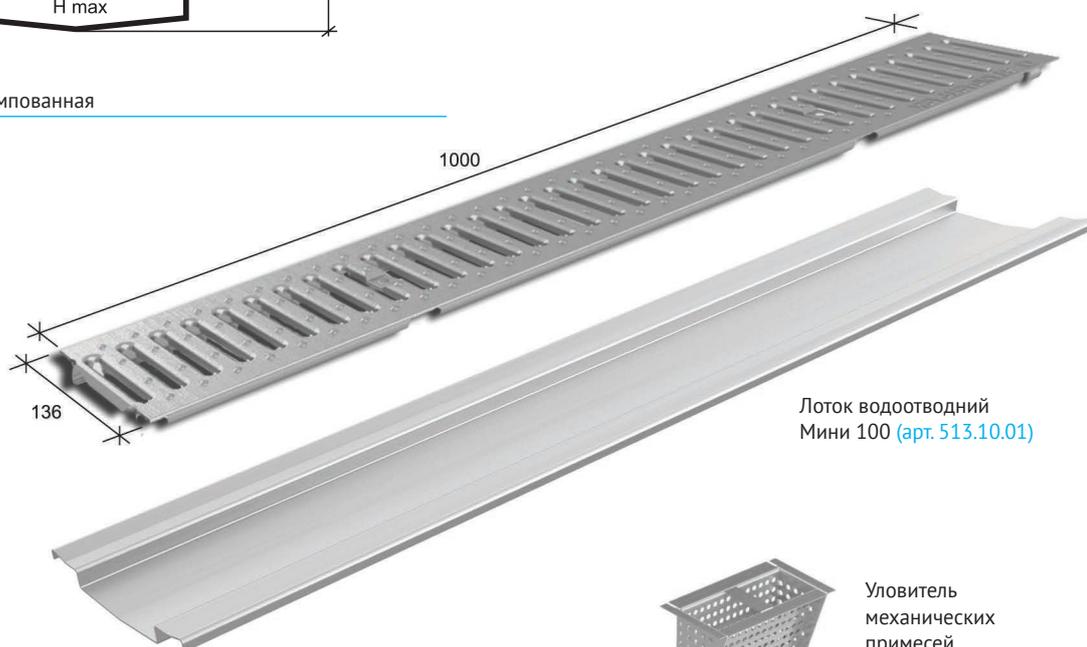
# Система Мини 100



При проектировании и установке лотков в помещениях второго этажа с небольшой толщиной перекрытий или в местах пролегания коммуникаций возникает необходимость в лотках малой высоты.



Решетка штампованная  
(арт. 2090)



Лоток водоотводный  
Мини 100 (арт. 513.10.01)

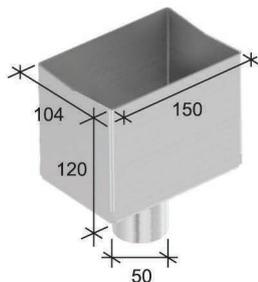
Гидрозатвор  
с уловителем  
механических  
примесей  
(арт. 564.05.11-1)



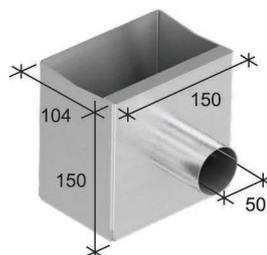
Уловитель  
механических  
примесей  
(арт. 563.05.21-1)



Трапоприямок  
с вертикальным  
выпуском  
(арт. 539.05.11-1)

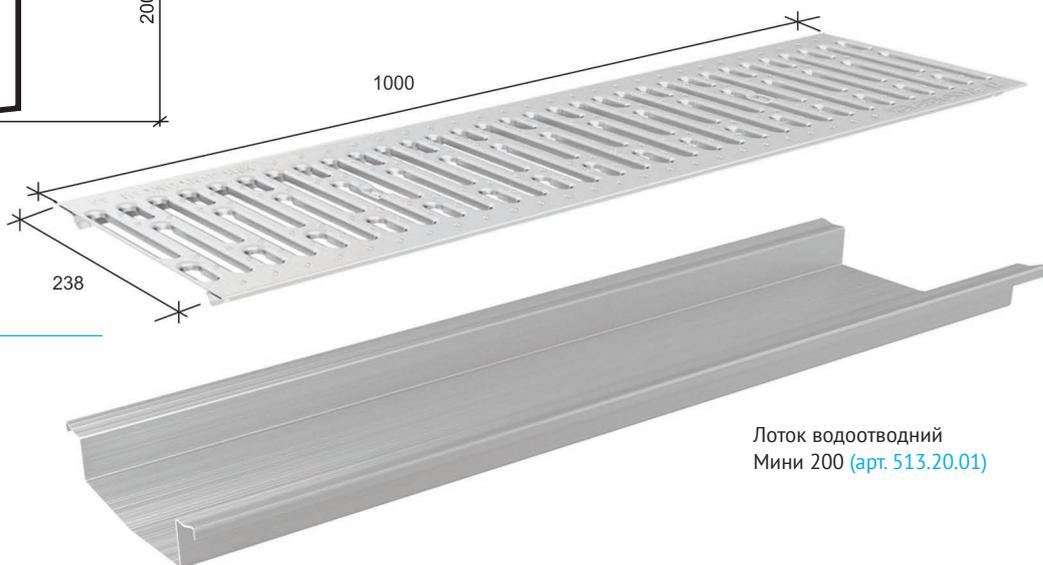
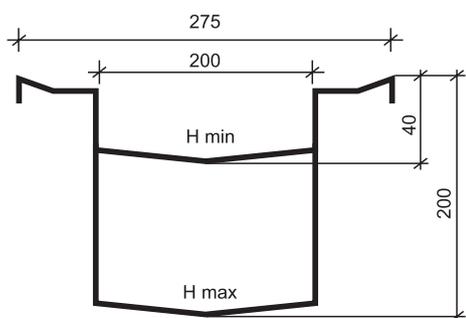


Трапоприямок  
с горизонтальным  
выпуском  
(арт. 539.05.21-1)



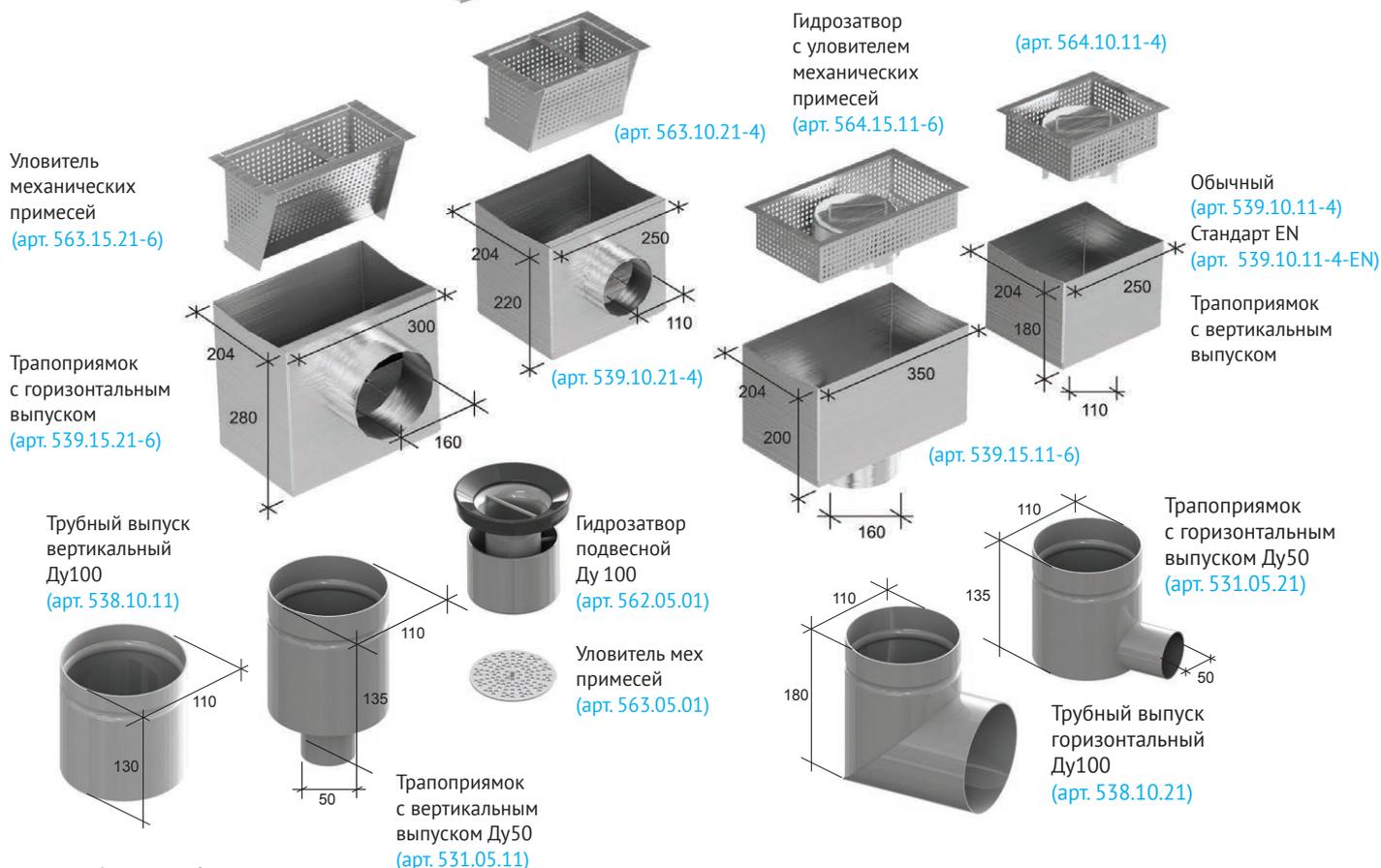
# Система Мини 200

Разработанные лотки серии Мини 100 и Мини 200 могут изготавливаться с минимальной высотой 35 и 40 мм соответственно. Такие лотки комплектуются штампованными решетками из нержавеющей стали и устанавливаются только в пешеходных зонах.



Решетка штампованная  
(арт. 2590)

Лоток водоотводный  
Мини 200 (арт. 513.20.01)



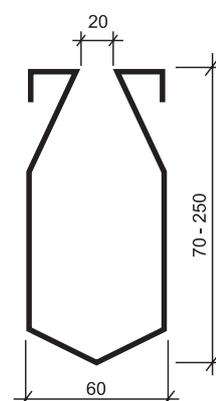
## Щелевые лотки



Щелевые лотки обычно устанавливаются на границе между сухой и влажной зонами помещения с незначительной интенсивностью сброса сточных вод.

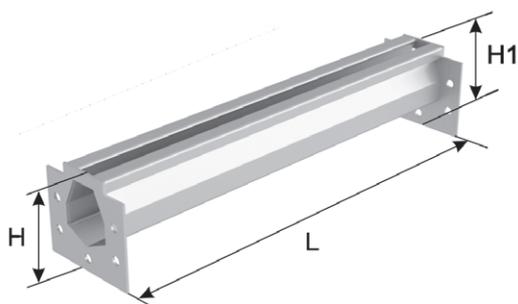
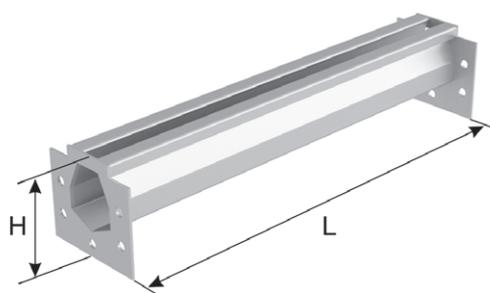
Конструкция щелевого канала позволяет отказаться от использования решетки, что уменьшает затраты на обустройство внутреннего водоотвода. Кроме того, при правильном монтаже, использование щелевого канала позволяет практически уравнивать нагрузки на лоток, с нагрузками на пол. Секции лотка соединяются между собой с помощью фланцев. Для сброса сточных вод в канализационную сеть, щелевые каналы присоединяются к трапам с вертикальными или горизонтальными выпусками.

В стандартном исполнении щелевые лотки изготавливаются с фланцевым соединением секций. В этом случае лотки при монтаже соединяются болтами с использованием герметичных прокладок в месте стыков.



## Модульные щелевые лотки

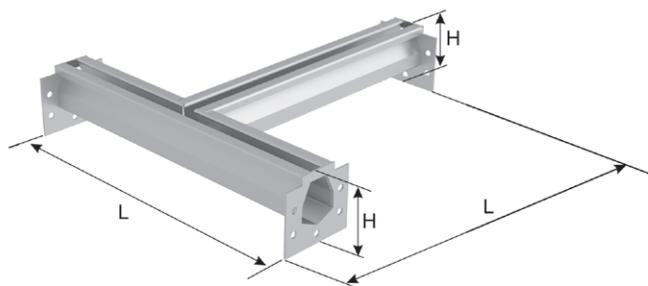
С 2014 года в ассортимент введены «Модульные щелевые лотки», которые позволяют вам без труда, самостоятельно, как конструктор, собрать линию лотков для обустраиваемого помещения. Модульные щелевые каналы изготавливаются высотой от 80-120, длиной 500, 1000, 2000 мм в комплекте с набором угловых и Т-образных узлов, а также трапов для соединения лотков с внутрицеховой канализацией.



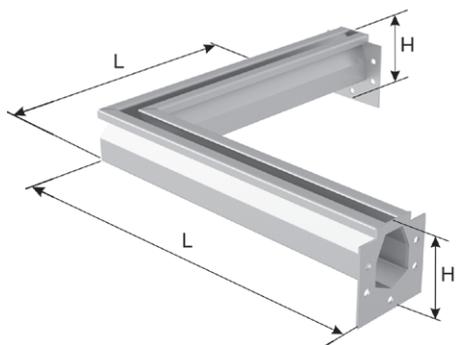
Наименование	L, мм	H, мм	Артикул
Прямая секция без уклона	500	80	514.06.01-05-08
		90	514.06.01-05-09
		100	514.06.01-05-10
		110	514.06.01-05-11
	1000	80	514.06.01-10-08
		90	514.06.01-10-09
		100	514.06.01-10-10
		110	514.06.01-10-11
	2000	80	514.06.01-20-08
		90	514.06.01-20-09
		100	514.06.01-20-10
		110	514.06.01-20-11
Прямая секция с уклоном	500	80 – 90	514.06.01-05-08/09
		90 – 100	514.06.01-05-09/10
		100 – 110	514.06.01-05-10/11
		110 – 120	514.06.01-05-11/12
	1000	80 – 90	514.06.01-10-08/09
		90 – 100	514.06.01-10-09/10
		100 – 110	514.06.01-10-10/11
		110 – 120	514.06.01-10-11/12
	2000	80 – 90	514.06.01-20-08/09
		90 – 100	514.06.01-20-09/10
		100 – 110	514.06.01-20-10/11
		110 – 120	514.06.01-20-11/12



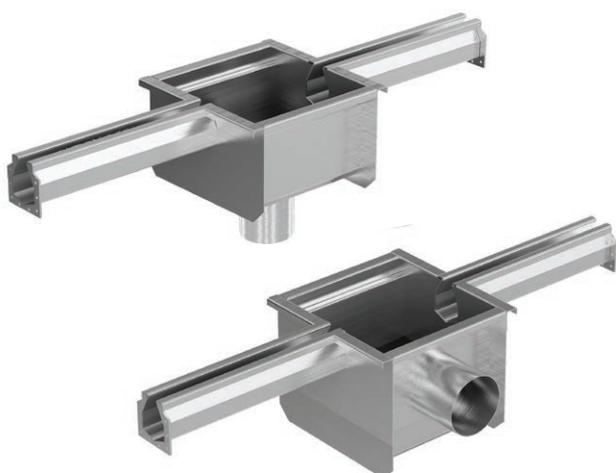
Секции лотка соединяются между собой с помощью фланцевых соединений. В комплект входит набор крепежей и резиновых прокладок в необходимом для сбора линии количестве. Для сброса сточных вод в канализационную сеть щелевые каналы соединяются (врезкой) с трапами, которые оборудованы вертикальным или горизонтальным выпусками.



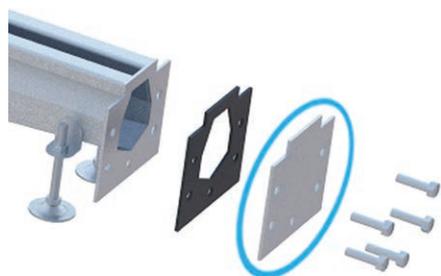
Наименование	L, мм	H, мм	Артикул
Т-образная секция	500	80	514.06.01-05-08-T
		90	514.06.01-05-09-T
		100	514.06.01-05-10-T
		110	514.06.01-05-11-T
		120	514.06.01-05-12-T



Наименование	L, мм	H, мм	Артикул
Г-образная секция	500	80	514.06.01-05-08-Y
		90	514.06.01-05-09-Y
		100	514.06.01-05-10-Y
		110	514.06.01-05-11-Y
		120	514.06.01-05-12-Y

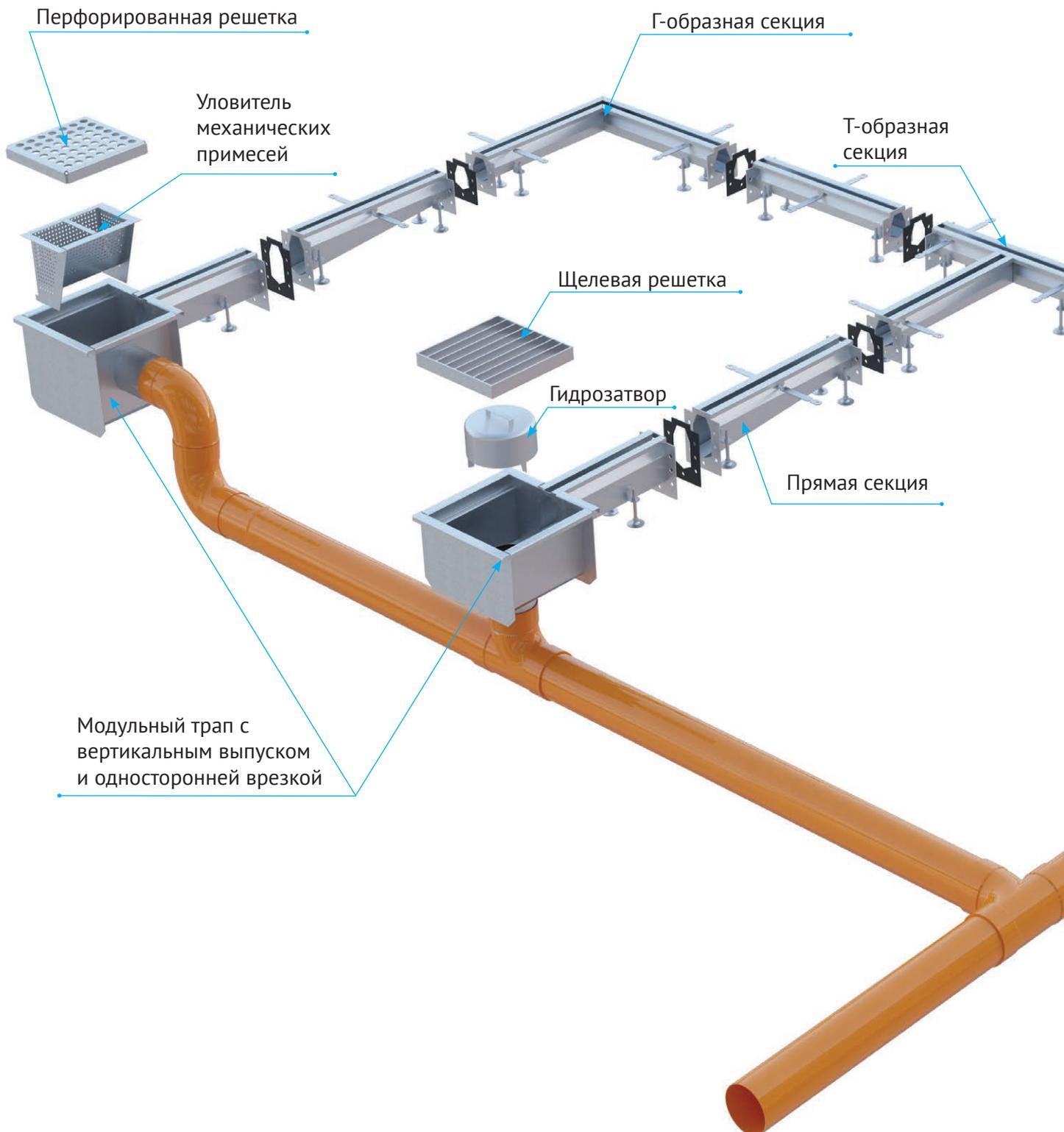


Трап модульный		H, мм	Артикул
С вертикальным выпуском	Односторонняя врезка	100	526.10.11-1-10
		120	526.10.11-1-12
	Двусторонняя врезки	100	526.10.11-2-10
		120	526.10.11-2-12
С горизонтальным выпуском	Односторонняя врезка выпуск слева	100	526.10.21-1П-10
		120	526.10.21-1П-12
	Односторонняя врезка выпуск справа	100	526.10.21-1Л-10
		120	526.10.21-1Л-12
	Двусторонняя врезка	100	526110/2
		120	526112/2



Наименование	H, мм	Артикул
Торцевая крышка	80	5688
	90	5689
	100	56810
	110	56811
	120	56812

# Пример сборки линии из элементов модульной щелевой системы





## Точечный водоотвод



Локальный сбор и отведение сточных вод в канализационную сеть осуществляется с помощью трапов. Трапы выпускаются различных модификаций с вертикальными или горизонтальными выпусками различных диаметров, которые совпадают со стандартными диаметрами труб, используемых при оборудовании внутрицеховой канализационной сети. Все трапы комплектуются гидрозатворами (сифонами) и решетками, а при необходимости уловителями механических примесей. Трапы изготавливаются из нержавеющей стали **AISI 304** толщиной 1,5 и 2,0 мм. По желанию клиента могут быть выполнены из стали **AISI 316**.

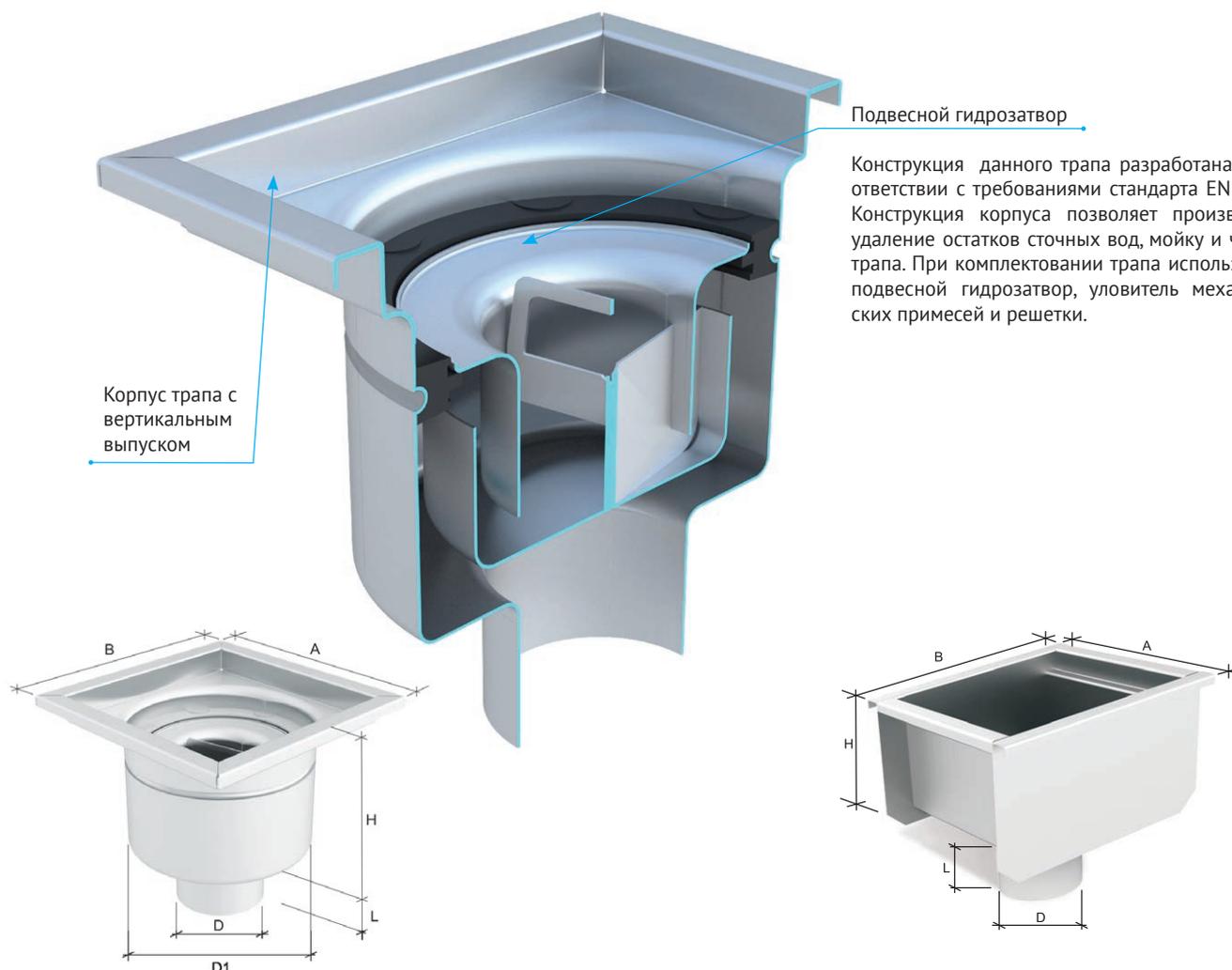




## Трапы с вертикальным выпуском

Трапы с вертикальным выпуском применяются при врезке в канализацию, глубина заложения которой больше двух высот используемого трапа. Такие трапы с успехом применяются на первых этажах зданий, не оборудованных подвалами, а

также при обустройстве подвесной канализации. Трапы с вертикальным выпуском оборудуются съемным гидрозатвором и уловителем механических примесей.



Подвесной гидрозатвор

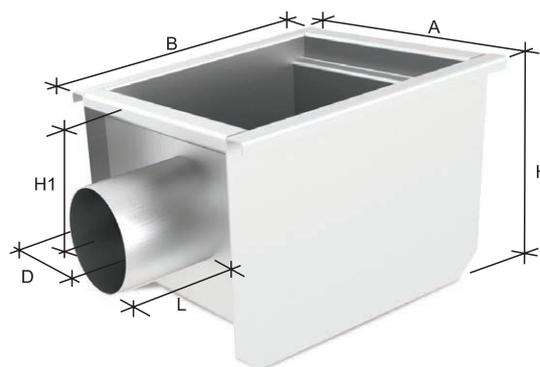
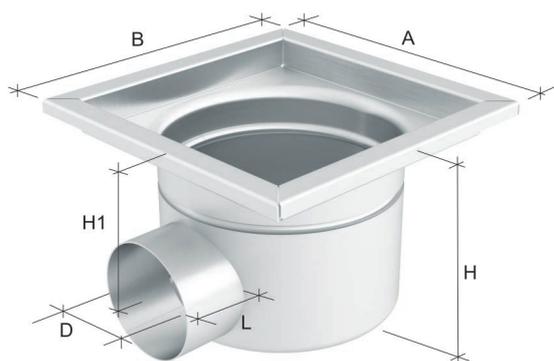
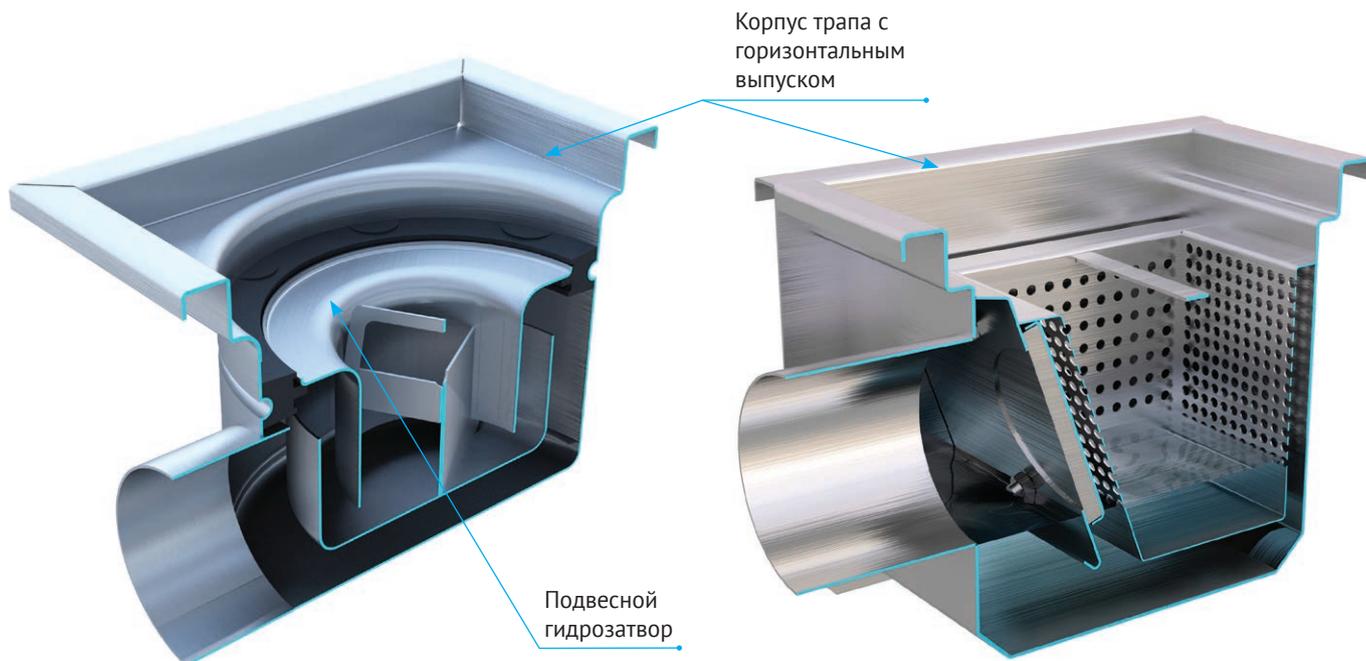
Конструкция данного трапа разработана в соответствии с требованиями стандарта EN 1672. Конструкция корпуса позволяет производить удаление остатков сточных вод, мойку и чистку трапа. При комплектовании трапа используется подвесной гидрозатвор, уловитель механических примесей и решетки.

Артикул	Наименование	A, мм	B, мм	H, мм	L, мм	ØD, мм	ØD1, мм
521.05.11	Трап однокорпусной ТР-150.110.110-НС цилиндрический с несъемным приварным патрубком с вертикальным выпуском Ду50, арт. 521.05.11	150	150	110	50	51	110
522.10.11	Трап однокорпусной ТР-300.224.185-110-НС цилиндрический с вертикальным выпуском Ду100 под подвесной гидрозатвор, арт. 522.10.11	300	300	198	100	110	224
522.10.11-EN	Трап однокорпусной ТР-300.224.185-110-EN-НС цилиндрический с вертикальным выпуском Ду100 с вкладным патрубком, арт. 522.10.11-EN	300	300	185	100	110	224
523.10.11	Трап однокорпусной ТР-200.160.165-110-НС цилиндрический с вертикальным выпуском Ду100 под подвесной гидрозатвор, арт. 523.10.11	200	200	165	100	110	160
529.15.11	Трап однокорпусной ТР-380.380.285-160-НС квадратный с вертикальным выпуском Ду150, арт. 529.15.11	380	380	285	100	160	-
529.20.11	Трап однокорпусной ТР-550.550.405-200-НС квадратный с вертикальным выпуском Ду200, арт. 529.20.11	550	550	405	150	204	-

## Трапы с горизонтальным выпуском

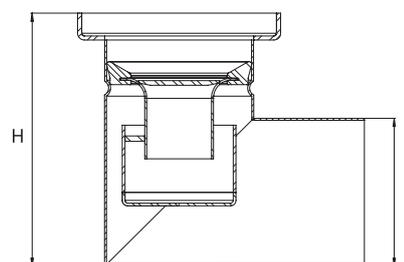
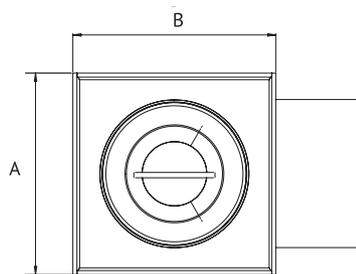
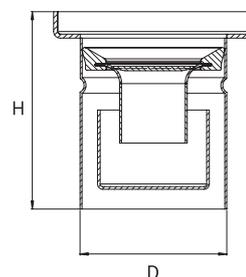
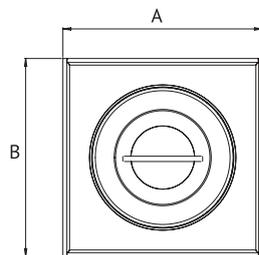
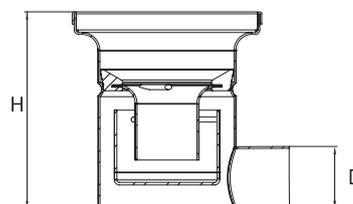
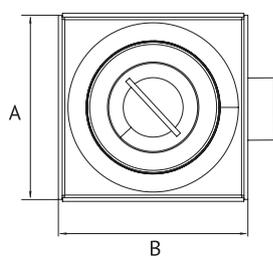
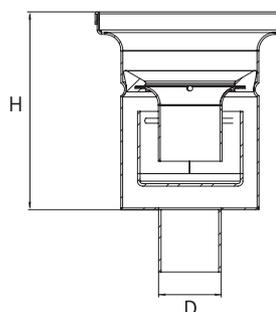
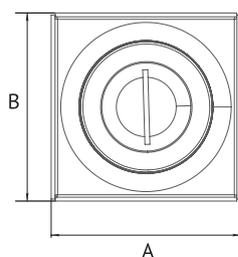


Трапы с горизонтальным выпуском в основном используются при малой, но не менее одной высоты используемого трапа, глубине залегания канализации. Трапы с горизонтальным выпуском, в зависимости от конструкции, оборудуются подвесным или встроенным гидрозатвором с «ревизией», а также уловителем механических примесей и решеткой.



Артикул	Наименование	А, мм	В, мм	Н, мм	Н <sub>1</sub> , мм	Л, мм	ØD, мм
521.05.21	Трап однокорпусной ТР-150.110.145-52-НС цилиндрический с горизонтальным выпуском Ду50, арт. 521.05.21	200	200	145	55	50	51
529.10.21	Трап однокорпусной ТР-300.300.240-110-НС квадратный с горизонтальным выпуском Ду100, арт. 529.10.21	300	300	240	110	100	110
522.10.21	Трап однокорпусной ТР-300.224.240-110-НС цилиндрический с горизонтальным выпуском Ду100 под подвесной гидрозатвор, арт. 522.10.21	300	300	198	143	100	110
523.10.21	Трап однокорпусной ТР-200.160.165-110-НС цилиндрический с горизонтальным выпуском Ду100 под подвесной гидрозатвор, арт. 523.10.21	200	200	165	110	100	110
529.15.21	Трап однокорпусной ТР-380.380.320-160-НС квадратный с горизонтальным выпуском Ду150, арт. 529.15.21	380	380	320	135	100	160
529.20.21	Трап однокорпусной ТР-550.550.405-200-НС квадратный с горизонтальным выпуском Ду200, арт. 529.20.21	550	550	405	185	150	204

В производственных помещениях, где количество сточных вод не велико, с успехом применяются трапы Мини. Трапы Мини выпускаются с вертикальным или горизонтальным выпуском Ду 50 и Ду 100 и комплектуются подвесным гидрозатвором, а при необходимости, сеткой для улавливания механических примесей.



Артикул	Наименование	А, мм	В, мм	ØD, мм	Н, мм
525.05.11	Трап однокорпусной Мини ТР-150.110.150-52-НС с вертикальным выпуском Ду50, арт. 525.05.11	150	150	50	150
525.05.21	Трап однокорпусной Мини ТР-150.110.150-52-НС с горизонтальным выпуском Ду50, арт. 525.05.21	150	150	50	150
525.10.11	Трап однокорпусной Мини ТР-150.110.130-110-НС с вертикальным выпуском Ду100, арт. 525.10.11	150	150	110	130
525.10.21	Трап однокорпусной Мини ТР-150.110.130-110-НС с горизонтальным выпуском Ду100, арт. 525.10.21	150	150	110	185

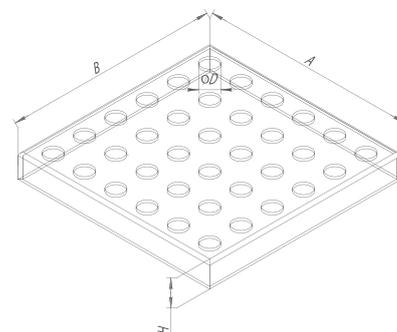
\* - трапы комплектуются только перфорированной решеткой

# Решетки водоприемные к трапам



## Решетка водоприемная перфорированная

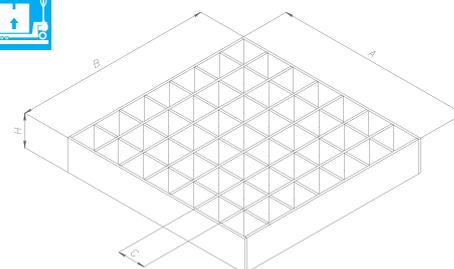
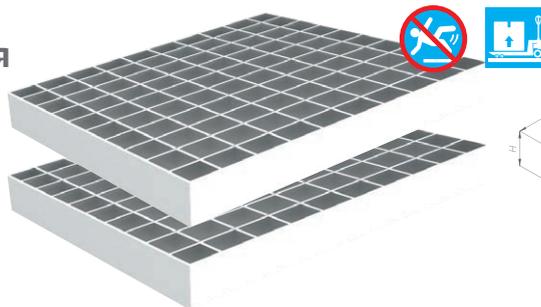
Изготавливается из нержавеющей стали толщиной 3 мм. Решетки для трапов с выпуском Ду 150 мм. и более оборудуются ребрами жесткости.



Артикул	Наименование	Класс	А, мм	В, мм	Н, мм	ØD, мм
551.05.01	Решетка водоприемная РВ-142.17.142-ПФ-НС перфорированная к трапу Ду50, арт. 551.05.01	К3	142	142	17	12
551.10.01	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ПФ-НС перфорированная к трапу Ду100, арт. 551.10.01	К3	245	245	30	20
551.08.01	Решетка водоприемная РВ-165.18.165-ПФ-НС перфорированная к трапу Ду100, арт. 551.08.01	К3	165	165	18	8
551.15.01	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ПФ-НС перфорированная к трапу Ду150, арт. 551.15.01	К3	325	325	30	20
551.20.01	Решетка водоприемная РВ-495.40.495-ПФ-НС перфорированная к трапу Ду200, арт. 551.20.01	К3	495	495	40	20

## Решетка водоприемная ячеистая

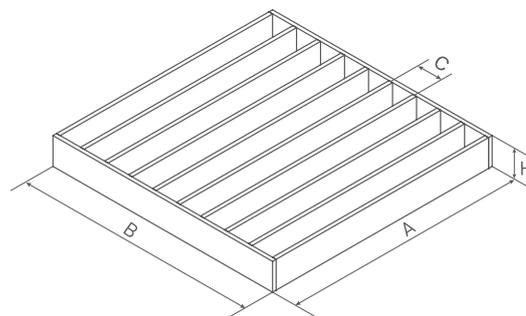
Изготавливается из нержавеющей стали толщиной 2 мм, 3 мм.



Артикул	Наименование	Класс	А, мм	В, мм	Н, мм	С, мм	S, мм
553.05.01	Решетка водоприемная РВ-142.17.142-ЯЧ-НС ячеистая к трапу Ду50, арт. 553.05.01	К3	142	142	17		2
553.10.01-1	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 к трапу Ду100, арт. 553.10.01-1	L15	245	245	30	25	2
553.08.01	Решетка водоприемная РВ-165.18.165-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 к трапу Ду100, арт. 553.08.01-1	К3/ L15	165	165	18	25	2
553.10.01-АС	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 с антискольжением к трапу Ду100, арт. 553.10.01-1-АС	L15	245	245	30	25	2
553.10.01-1-У	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 усиленная к трапу Ду100, арт. 553.10.01-1-У	L15/ M125	245	245	30	25	3
553.10.01-1-АС	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 усиленная с антискольжением к трапу Ду100, арт. 553.10.01-1-У-АС	L15	245	245	30	25	3
553.10.01-2	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЯЧ2-НС ячеистая ячейка 33*33 к трапу Ду100, арт. 553.10.01-2	К3	245	245	30	33	2
553.15.01-1	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 с антискольжением к трапу Ду150, арт. 553.15.01-1	К3	325	325	30	25	2
553.15.01-1-У	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 усиленная к трапу Ду150, арт. 553.15.01-1-У	L15	325	325	30	25	3
553.15.01-1-У-АС	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЯЧ1-НС ячеистая ячейка 25*25 усиленная с антискольжением к трапу Ду150, арт. 553.15.01-1-У-АС	К3/ L15	325	325	30	25	3
553.15.01-2	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЯЧ2-НС ячеистая ячейка 33*33 к трапу Ду150, арт. 553.15.01-2	К3	325	325	30	33	2
553.20.01-2	Решетка водоприемная РВ-495.40.495-ЯЧ2-НС ячеистая ячейка 33*33 к трапу Ду200, арт. 553.20.01-2	К3	495	495	40	25	2

## Решетки водоприемные к трапам

### Решетка водоприемная щелевая



Выполнена из нержавеющей полосы толщиной 4 мм. (Возможно изготовление из стали толщиной от 3 до 12 мм.)

Артикул	Наименование	Класс	A, мм	B, мм	H, мм	C, мм	S, мм
554.10.01	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЩЛ-НС щелевая к трапу Ду100, арт. 554.10.01	L15/M125	245	245	30	26,3	4
554.08.01	Решетка водоприемная РВ-165.18.165-ЩЛ-НС щелевая к трапу Ду100, арт. 554.08.01	L15/M125	165	165	18	26,3	4
554.10.01-AC	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЩЛ-НС щелевая с антискольжением к трапу Ду100, арт. 554.10.01-AC	L15/M125	245	245	30	26,3	4
554.10.01-O	Решетка водоприемная РВ-245.30.245-ЩЛ-НС щелевая облегченная к трапу Ду100, арт. 554.10.01-O	L15	245	245	30	26,3	3
554.15.01	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЩЛ-НС щелевая к трапу Ду150, арт. 554.15.01	L15/M125	325	325	30	26,3	4
554.15.01-AC	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЩЛ-НС щелевая с антискольжением к трапу Ду150, арт. 554.15.01-AC	L15/M125	325	325	30	26,3	4
554.15.01-O	Решетка водоприемная РВ-325.30.325-ЩЛ-НС щелевая облегченная к трапу Ду150, арт. 554.15.01	L15	325	325	30	26,3	3
554.20.01	Решетка водоприемная РВ-495.30.495-ЩЛ-НС щелевая к трапу Ду200, арт. 554.20.01	L15	495	495	40	26,3	4



## Комплектующие



Комплектующие к трапам и трапоприямкам с вертикальными и горизонтальными выпусками.



Гидрозатвор



Подвесной гидрозатвор



Подвесной гидрозатвор к трапам и трапоприямкам



Гидрозатор с уловителем механических примесей для квадратных трапов и трапоприямков

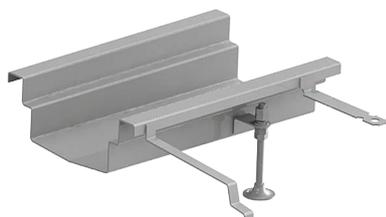


Уловитель механических примесей для круглых трапов с подвесными гидрозатворами.



Уловитель механических примесей для квадратных трапов и трапоприямков

## Дополнительные принадлежности



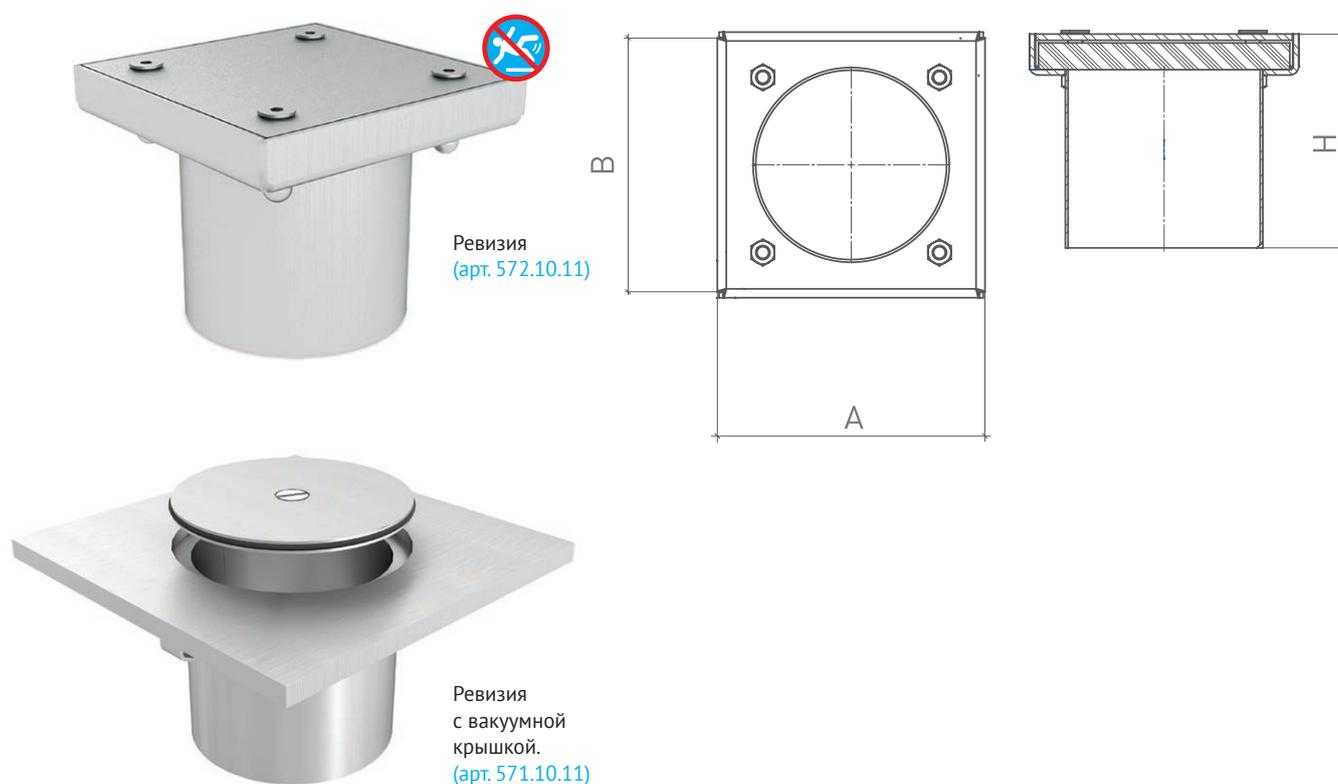
Закладные элементы используются для улучшения фиксации лотка с бетонным основанием, а также помогают выставить верхнюю кромку лотка по уровню нулевого пола.

В зависимости от исполнения закладные могут быть обычными или совмещаемыми с юстировочными опорами.

Требования, предъявляемые к системам внутренней канализации на промышленных объектах диктуют необходимость обязательной установки специальных устройств для обеспечения доступа и обслуживания коммуникаций.

Применение ревизии гарантирует быстрый доступ к канализационной системе находящейся под полом и позволяет легко её очистить. Ревизии изготавливаются из нержавеющей стали и имеют несколько типоразмеров для трубопровода с условным диаметром 100, 150 и 200 мм. Ревизия состоит из корпуса (выпуск с оголовком), крышки, пластины, прокладки и винтов для крепления.

Основные особенности ревизии состоят в том, что она блокирует поступление воды и неприятных запахов из канализации, устойчива к образованию коррозии, проста в монтаже. При правильной эксплуатации и уходе ревизия может прослужить многие годы.



Артикул	Наименование	А, мм	В, мм	Н, мм
572.10.11	Ревизия РЗ-150.110.100-110-НС Ду100, арт. 572.10.11	150	150	123
571.10.11	Ревизия РЗ-150.110.100-110-СГ-НС для помещений с повышенными санитарно-гигиеническими требованиями Ду100, арт. 571.10.11	150	150	110
572.15.11	Ревизия РЗ-200.160.100-160-НС Ду150, арт. 572.15.11	200	200	125
571.15.11	Ревизия РЗ-200.160.100-160-СГ-НС для помещений с повышенными санитарно-гигиеническими требованиями Ду150, арт. 571.15.11	200	200	128
572.20.11	Ревизия РЗ-250.200.150-200-НС Ду200, арт. 572.20.11	250	250	150



Производственные сточные воды содержат органические вещества, которые служат питательной средой для развития патогенных микроорганизмов. Поэтому стоки необходимо быстро и тщательно удалить из цеха. Именно эту задачу выполняют системы водоотвода из нержавеющей стали INOX PARK, состоящие из лотков трапов и решёток различных модификаций.

### Области применения

- Предприятия мясоперерабатывающей промышленности
- Цеха уоя и переработки птицы
- Предприятия молочной отрасли
- Предприятия пиво-безалкогольной отрасли
- Рыбоперерабатывающие предприятия
- Кондитерские производства
- Фармацевтическая промышленность
- Химическая промышленность
- Торговые центры
- Предприятия общественного питания и др.

### Характеристики нержавеющей стали

Нержавеющая сталь обладает высокой механической прочностью, пластичностью и антикоррозионными свойствами, что делает ее незаменимой на пищевых производствах и в частности при обустройстве систем внутреннего водоотвода.

Системы водоотвода из нержавеющей стали хорошо очищаются при уборке, выдерживают воздействие моющих и дезинфицирующих средств, в состав которых входят агрессивные вещества. Нержавеющая сталь – это хромосодержащий сплав стали. Хром обеспечивает стали «нержавеющие» свойства, другими словами улучшает стойкость к коррозии.

Сопrotивляемость к коррозии объясняется наличием пленки оксида хрома, покрывающей поверхность стали. Этот чрезвычайно тонкий слой обладает свойством самовосстанавливаться.

Кроме хрома типичными элементами нержавеющей сталей являются никель, молибден и титан. Никель добавляется главным образом для улучшения пластичности и вязкости сплава. Добавление молибдена и титана позволяет значительно повысить коррозионную стойкость нержавеющей стали.

### Виды нержавеющей стали

Существует четыре основных вида нержавеющей стали:

- Аустенитные
- Ферритные
- Ферро-аустенитные
- Мартенситные

Наибольшее распространение получили аустенитные и ферритные стали.

## Аустенитные стали

Аустенитные стали являются наиболее распространенными. Содержание никеля в таких сталях составляет не менее 7%, что придает им пластичность, широкий спектр температурных режимов эксплуатации, немагнитные свойства и хорошую пригодность к сварке.

### К сталям этого вида относятся:

AISI 304 (08X18H10), AISI 321 (08X18H10T) – наиболее распространенные стали используемые в производстве оборудования для пищевой промышленности, оснащении баров, ресторанов, изготовлении столовых приборов;

AISI 316 (10X17H13M2T) – в состав этой стали входят молибден и титан. Это позволяет использовать ее для изготовления оборудования эксплуатируемого в более агрессивной среде с присутствием ионов хлора.

## Ферритные стали

Ферритные стали имеют свойства близкие к свойствам малоуглеродистой стали, но с лучшей сопротивляемостью к коррозии. Наиболее известна из этого вида сталь AISI 430 (12X17), которая используется в домашнем хозяйстве, бойлерах, стиральных машинах и комнатных декоративных элементах.

Она достаточно дешева, но обладает рядом существенных недостатков:

- Низкая коррозионная стойкость по сравнению с аустенитными сталями.
- Повышенная хрупкость из-за крупнокристаллической структуры.
- Особые требования к режимам сварки (необходим подогрев деталей и быстрое охлаждение сварного шва).
- Возможное ослабление и растрескивание сварного шва.



## Таблица соответствия стандартов нержавеющей стали

Европа (EN)	Германия (DIN)	США (AISI)	Япония (JIS)	СНГ (GOST)	Вид стали
1.4016	X6Cr17	430	SUS 430	12X17	ферритная
1.4301	X5CrNi18-10	304	SUS 304	08X18H10	аустенитная
1.4541	X6CrNiTi18-10	321	SUS 321	08X18H10T	аустенитная
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316 Ti	SUS 316 Ti	10X17H13M2T	аустенитная

## Химическая стойкость



Нержавеющие стали хорошо сопротивляются действию органических кислот, слабых минеральных кислот, а также азотной кислоты. Серная и соляная кислоты растворяют эти стали. Из всех нержавеющей сталей наиболее стойкими является хромоникелевые аустенитные стали (AISI 304, AISI 316).

Реагент	AISI 304	AISI 316
Уксусная кислота 30%	+	+
Уксусная кислота 80%	-	+
Фтористоводородная кислота	-	-
Хлористоводородная кислота	-	-
Морская вода	-	+
Азотная кислота	0	0
Перхлорная кислота	-	-
Гидроксид калия	+	+
Кальцинированная сода	+	+
Серная кислота	-	-
Спирт	+	+
Пиво	+	+
Сок сахарной свеклы	+	+
Углекислый кальций	+	+
Гипохлорит кальция	-	0
Углекислота	+	+
Каустик 20%	+	+
Каустик 50%	+	+
Лимонная кислота	0	+
Формальдегид 37%	+	+
Фруктовый сок	+	+
Бензин	+	+
Перекись водорода 90%	+	+

+ рекомендуется  
0 имеются ограничения  
- не рекомендуется

# Установка и эксплуатация систем внутреннего водоотвода

## Монтаж систем поверхностного водоотвода

Данный способ, применяется как при наличии канала, так и при его отсутствии, т.е. на стяжку или плиты перекрытия.

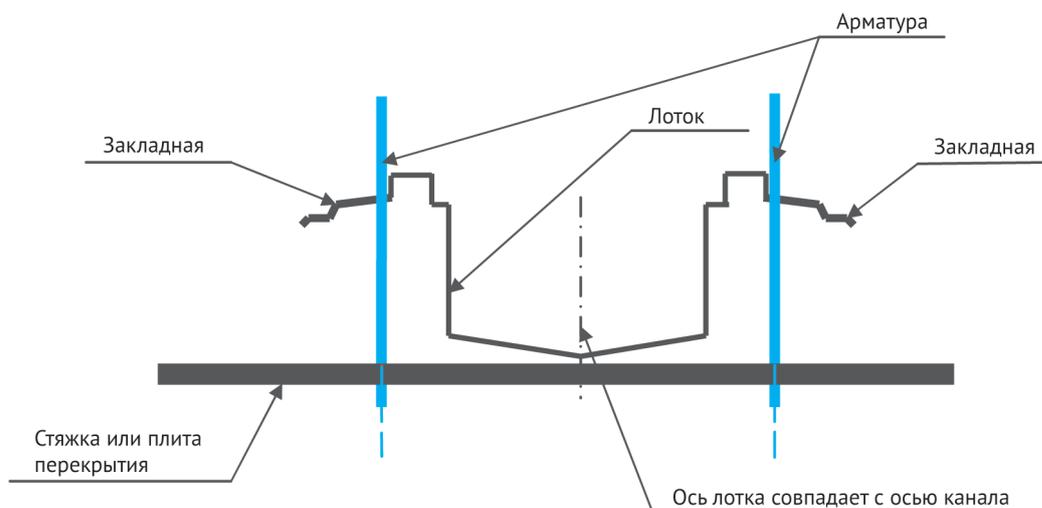


Рис. 1

### Порядок монтажа лотков

1. Рассортировать лотки по типоразмерам.
2. Проверить геометрию лотков (углы, ширину каналов и т.п.).
3. Разложить лотки в соответствии со схемой укладки, вдоль оси установки лотка.
4. Приварить закладные усы, на каждую сторону лотка, симметрично по 2 шт. на каждый погонный метр.
5. ВАЖНО: Монтаж линий лотков, необходимо начинать с узловых соединений, таких как – Т-образное, Г-образное, Y-образное и т.п.
6. Вдоль оси канала, через каждые 2–3 метра в местах где будут располагаться закладные лотка, произвести сверление и закладку арматуры вертикально, попарно, на расстоянии равном габаритной ширине лотка (см. рис.1).
7. Прихватить секции лотков друг к другу с помощью сварки.
8. Выставить лотки по отметке чистого пола и зафиксировать их, прихватив сваркой лоток к вертикальной арматуре.
9. Проверить, повторно, совпадение оси лотка с проектной осью канала и соответствие верха лотка уровню чистого пола, ещё раз проверить геометрию лотков и установить распорки (см. рис. 2) для исключения деформирования лотка при бетонировании.
10. В местах установки арматуры провести «заморозку» путем местной подливки бетона, так чтобы зафиксировать вертикальную арматуру и закладные лотка (см. рис. 2).
11. После схватывания бетона произвести окончательную сварку стыков лотков в среде защитных газов неплавящимся электродом.
12. Произвести последовательное, во избежание деформации, бетонирование с применением внутренних распорок для сохранения геометрии лотка, обращая внимание на обязательное заполнение бетоном полости ребра лотка.
13. Провести гидроизоляцию и последующие работы по обустройству пола.

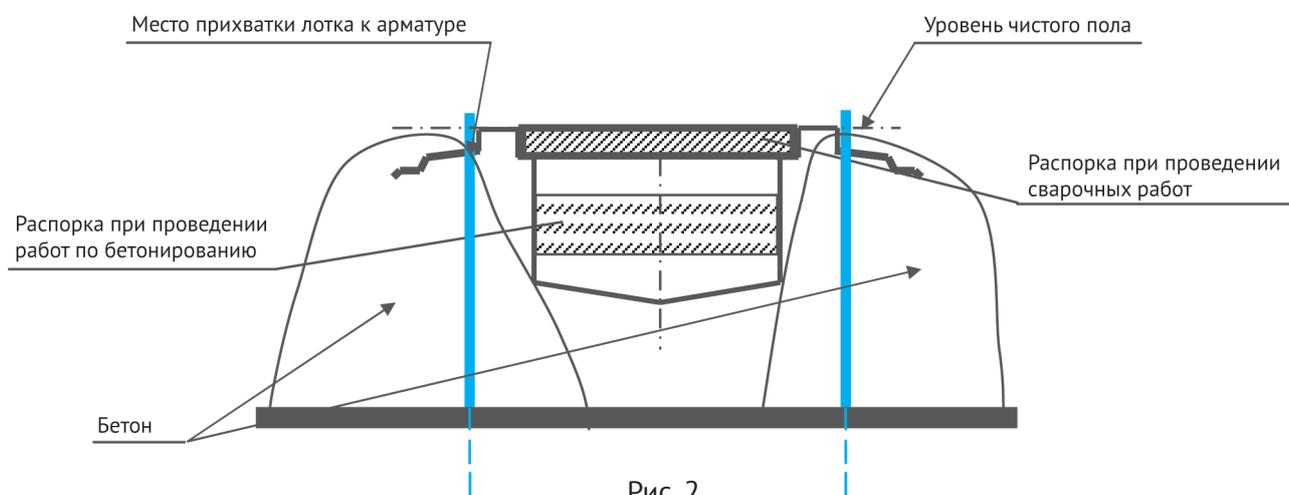


Рис. 2

**ВАЖНО:** Сварку лотков проводить в среде защитных газов неплавящимся электродом (в порядке исключения, при достаточной квалификации сварщика (5-6 разряд) возможна электродуговая сварка нержавеющей электродом). Сварные швы протравить и зачистить.

## Сварка нержавеющей стали

### Методы сварки

На практике сварку можно выполнять с помощью любых методов, но наиболее предпочтительна дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе (TIG). При сварке аустенитного нержавеющей проката следует учитывать следующие отличия его физических свойств от свойства углеродистого проката: удельное электрическое сопротивление примерно в шесть раз больше, точка плавления примерно на 100°C ниже, теплопроводность составляет около одной трети от соответствующего показателя углеродистого проката, коэффициент теплового расширения по длине примерно на 50% больше.

### Обработка сварных швов

На поверхности сваренных деталей в районе сварного шва, образуется пористый оксидный слой, содержащий в основном окислы железа и хрома. Этот слой в значительной степени ослабляет стойкость соединения к коррозии, т.к. под оксидным слоем образуется зона со сниженным содержанием хрома. Для того, чтобы стойкость сварного шва и околошовной поверхности к кор-

розии была столь же высокой, как и у основного материала, оксидный слой и зону со сниженным содержанием хрома следует удалить с помощью травления.

Травление является наиболее эффективным методом последующей обработки сварных швов. При правильном выполнении, травление позволяет устранить зону со сниженным содержанием хрома.

Травление выполняется путем погружения или поверхностного нанесения травильных растворов на сваренные изделия или покрытия сварных швов специальными травильными пастами.

Доведение степени шероховатости сварного шва до соответствующего показателя основного листа путем шлифования или полирования после травления, еще более увеличивает стойкость конструкции к коррозии.

Для механической обработки нержавеющей стали необходимо использовать шлифовальные ленты, круги, щетки и т.п. только специально предназначенные для обработки нержавеющей проката.

## Особенности подбора, установки и ухода за системами водоотвода из нержавеющей стали

- Очень важно правильно подобрать марку нержавеющей стали;
- Старайтесь избегать такого дизайна или конструктивных решений, которые допускают скопление грязи или затрудняют очистку;
- При такелажных работах следует использовать стропы из полимерных материалов;
- Недопустимо попадание металлической стружки от углеродистых сталей на поверхность изделий из нержавеющей стали;
- Сварные швы и цвета побежалости следует очищать с использованием травильного раствора или пасты. Широко применяется легкая шлифовка с применением мелкозернистой наждачной бумаги с шероховатостью 400 grit и тоньше;
- Брызги цемента или бетона следует удалять незамедлительно, а поверхность промывать. Ржавчину, образующуюся в небольших царапинах, можно удалить при помощи теплой разбавленной азотной кислоты (10–15%) с незамедлительным последующим ополаскиванием и высушиванием;
- Для очистки нержавеющей стали подходят слабощелочные чистящие средства (pH 9...11). Важными этапами очистки являются ополаскивание и высушивание. Не следует применять абразивные или содержащие железо губки и т.п., которые могут поцарапать или иным образом повредить металл;
- Правильная и регулярная чистка гарантирует долговечность элементов систем поверхностного водоотведения из нержавеющей стали.



## Россия

### г. Москва

ул. Дорогобужская, 14, корп. 6г  
+7 (499) 558-1042  
info@standartpark.ru

### г. Ярославль

ул. Лисицина, дом 3а, офис К-102  
+7 (930) 120-0919  
p.obyedkin@standartpark.ru

### г. Тула

Одоевское шоссе 75, этаж 2, офис 14  
+7 (4872) 71 04 14  
tula@standartpark.ru

### г. Липецк

ул. Лебедянское шоссе, 2  
+7 (4742) 24-22-22  
lipetsk@standartpark.ru

### г. Самара

ул. Авиационная, 1, лит «А», оф.44  
+7 (846) 97-97-034  
samara@standartpark.ru

### г. Санкт-Петербург

ул. Курская, 21  
+7 (812) 320-3250  
spb@standartpark-spb.ru

### г. Калининград

ул. Гавриленко, 33  
+7 (4012) 520-573  
kaliningrad@standartpark.ru

### г. Краснодар

ул. Уральская, 114  
+7 (861) 2000-341  
krasnodar@standartpark.ru

295051,

Республика Крым,

### г. Симферополь,

ул. Генерала Васильева, 29  
Тел.+7 (978) 93-79-738  
a.prihodko@standartpark.ru

### г. Волгоград

ул. Моцарта, 45  
+7 (8442) 50-3308  
volgograd@standartpark.ru

### г. Казань

ул. Гвардейская, 59 Б  
+7(843) 211-07-82  
kazan@standartpark.ru

### г. Уфа

ул. Трамвайная, 9, оф. 208  
+7(347) 226-92-89  
ufa@standartpark.ru

### г. Екатеринбург

ул.Московская, 44, оф.9  
+7 (343) 379-3481  
ekaterinburg@standartpark.ru

### г. Пермь

ул. Докучаева 50, оф.310  
+7 (342) 205-5899  
perm@standartpark.ru

### г. Тюмень

Михаил Савкин  
+7 (929) 261-3696  
m.savkin@standartpark.ru

### г. Новосибирск

ул. Оловозаводская, 25, корпус 18  
+7 (383) 303-44-84 (94)  
novosibirsk@standartpark.ru

### г. Иркутск

ул. 1-я Красноказачья, 85  
+7 (924) 827-79-69  
irkutsk@standartpark.ru

### г. Красноярск

Северное Шоссе, 17, стр.41  
+7 (923) 354 54 87  
krasnoyarsk@standartpark.ru

### г. Владивосток

ул. Военное шоссе 41  
+7 (423) 200-10-38  
vladivostok@standartpark.ru

## Республика Беларусь

### г. Минск

ул. Аэродромная, 10, комн. 16  
+375 296134164  
minsk@standartpark.ru

## Республика Казахстан

### г. Алматы

ул. Ауэзова, 2  
+7-727-313-20-30  
almaty@standartpark.ru

### г. Астана

ул. Жиенкулова 8/2  
+7 (7172) 99-90-96  
astana@standartpark.ru

[www.inoxpark.ru](http://www.inoxpark.ru)

Производство:  
г. Тула, ул. Марата, д. 47Б,  
+7 (925) 000-12-74,  
inox@standartpark.ru