

FIREBOND

РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕФОРМОВАННЫХ
ОГНЕУПОРОВ И ПРОТИВОПРИГАРНЫХ ПОКРЫТИЙ



INDASTRO FIREBOND

БРЕНД INDASTRO FIREBOND
ПРИНАДЛЕЖИТ КОМПАНИИ
«СЕДРУС», КОТОРАЯ ИМЕЕТ
БОЛЕЕ ЧЕМ 28-ЛЕТНЮЮ
ИСТОРИЮ НА РЫНКЕ



О КОМПАНИИ

КОМПАНИЯ «СЕДРУС» - ЭТО:

28 ЛЕТ ЭКСПЕРТИЗЫ НА РЫНКЕ
МОДИФИЦИРОВАННЫХ СУХИХ
СТРОИТЕЛЬНЫХ СМЕСЕЙ (МССС)

5 ЗАВОДОВ
ПО ПРОИЗВОДСТВУ МССС
В РАЗНЫХ РЕГИОНАХ РФ

СОБСТВЕННАЯ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
ЛАБОРАТОРИЯ

РОБОТИЗИРОВАННОЕ
ПРОИЗВОДСТВО

4 СОБСТВЕННЫЕ ТОРГОВЫЕ
МАРКИ – «ОСНОВИТ»,
«ИНДАСТРО»,
«МАСТЕРГАРЦ»,
«СТРОЙБРИГ»

БОЛЕЕ **70** РЕГИОНОВ
ПРИСУТСТВИЯ

РЕЗИДЕНТ
«СКОЛКОВО»
С **2024** Г.





СЕДРУС®

ДОСТИГАЯ ВЕРШИН

Г. МОСКВА, УЛ. ЗОРГЕ,
Д. 28, СТР.1

INFO@CEDRUS.RU
+7 (495) 777-000-5
WWW.CEDRUS.RU

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
ООО «СЕДРУС»



ОГЛАВЛЕНИЕ

О КОМПАНИИ	1-3
ОГЛАВЛЕНИЕ	4
ТИГЕЛЬНАЯ ИНДУКЦИОННАЯ ПЕЧЬ	5
ЛИТЕЙНЫЙ КОВШ	6
ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ.....	7
НАБИВНЫЕ МАССЫ ДЛЯ ТИГЕЛЬНЫХ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ	9 - 15
ИНДАСТРО MIX FA85M.....	9
ИНДАСТРО MIX FA990.....	10
ИНДАСТРО MIX FS98	11
ИНДАСТРО MIX FS981.....	12
ИНДАСТРО MIX FS982.....	13
ИНДАСТРО MIX FS984.....	14
ИНДАСТРО RAM FA90.....	15
СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ.....	16 - 19
ИНДАСТРО INMIX 93.....	16
ИНДАСТРО PLAST R90.....	17
ИНДАСТРО PLAST FS901.....	18
ИНДАСТРО PLAST FA902.....	19
ОГНЕУПОРНЫЕ БЕТОНЫ.....	20-21
ИНДАСТРО CAST FR94.....	20
ИНДАСТРО CAST FA941LC	21
ПРОТИВОПРИГАРНЫЕ ПОКРЫТИЯ	22-23
ИНДАСТРО PROTECT FZ910.....	22
ИНДАСТРО PROTECT FZ911.....	23

ТИГЕЛЬНАЯ ИНДУКЦИОННАЯ ПЕЧЬ

INDASTRO



FIREBOND. ОГНЕУПОРНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

5



INDASTRO.RU

ПЛАСТИЧНЫЕ МАССЫ

FIREBOND PLAST R90
FIREBOND PLAST FS901

ОГНЕУПОРНЫЕ БЕТОНЫ

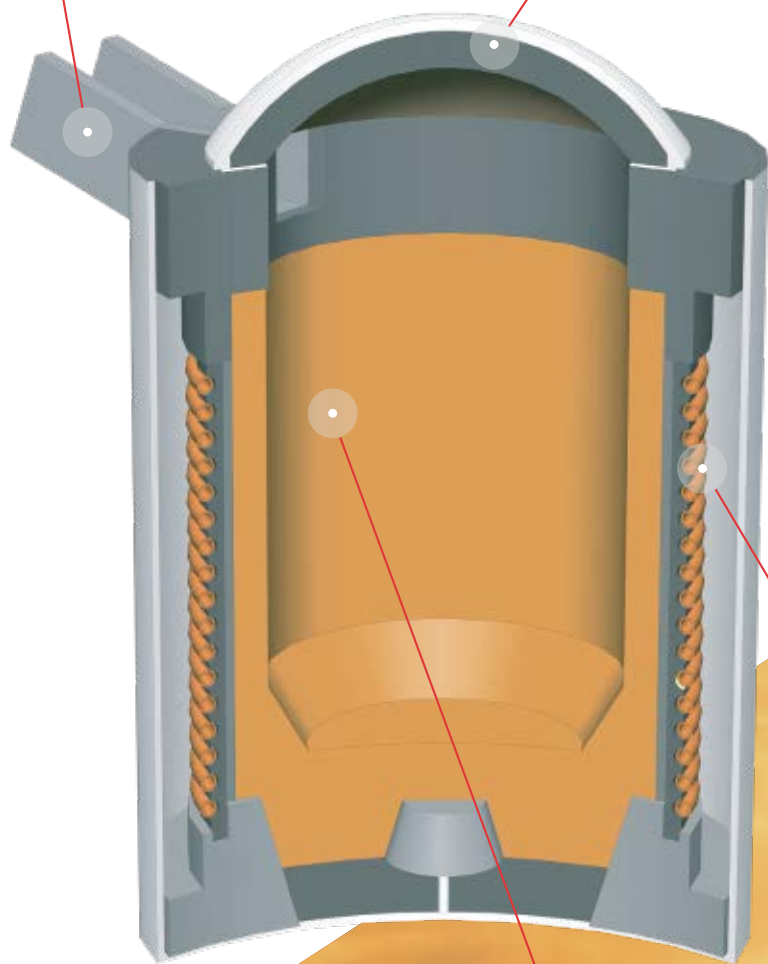
FIREBOND CAST FR94
FIREBOND FA 941LC

ОБМАЗКА ИНДУКТОРА

FIREBOND INMIX93

НАБИВНЫЕ МАССЫ

FIREBOND MIX FA85M
FIREBOND MIX FS98 0,0-1,2
FIREBOND MIX FS981 0,0-1,2
FIREBOND MIX FS982 0,0-1,2
FIREBOND MIX FS984 0,0-1,2
FIREBOND RAM FA90



ЛИТЕЙНЫЙ КОВШ

ОГНЕУПОРНЫЕ БЕТОНЫ

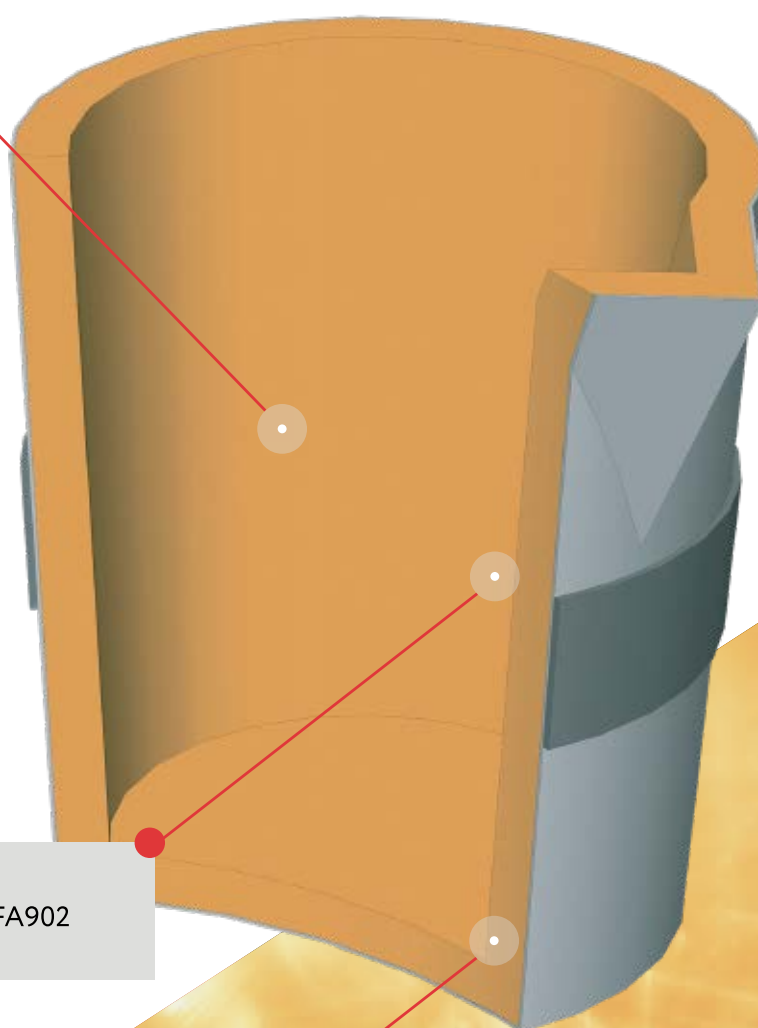
FIREBOND CAST FR94
FIREBOND FA941 LC

МЕРТЕЛЬ

FIREBOND PLAST FA902

РЕМОНТ

FIREBOND PLAST R90
FIREBOND PLAST R901



ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

INDASTRO

FIREBOND. ОГНЕУПОРНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

7



INDASTRO.RU

										Вид материала				Литье			
		AL ₂ O ₃ , %	MgO, %	SiO ₂ , %	Fe ₂ O ₃ , %	P ₂ O ₅ , %	CaO, %	Cr ₂ O ₃ , %	Температура применения MAX, °C	Сталь	Чугун	Алюминий	Медные	Мелкое	Среднее	Крупное	
ФУТЕРОВОЧНЫЕ СОСТАВЫ ДЛЯ ТИГЕЛЬНЫХ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ																	
FIREBOND MIX FA85 M	Нейтральная	84	14	-	0,1		-		1800	•	•	•	•	•	•	•	
FIREBOND MIX FA990					0,8		0,5			1700	•	•	•	•	•	•	
FIREBOND MIX FS98 0,0-1,2	Кислая	-	-	98	0,1	-		1700	•	•			•	•	•		
FIREBOND MIX FS981 0,0-1,2				97	0,1				1700	•	•			•	•	•	
FIREBOND MIX FS982 0,0-1,2				2	-				97	0,1	1700	•	•			•	•
FIREBOND MIX FS984 0,0-1,2				-	-				97	0,1	1700	•	•			•	•
FIREBOND RAM FA90	Корундовая масса на фосфатном связующем	90		-	1	5		1700	•	•				•	•		
СОПУТСТВУЮЩИЕ СОСТАВЫ																	
FIREBOND INMIX93	Обмазка индуктора индукционной печи	93,5	-	0,1	0,1	-	5	-	1800	•	•	•	•	•	•	•	
FIREBOND PLAST R90	Пластичная масса	88		2	4,5	-	1800		•	•			•	•	•		
FIREBOND PLAST FS901		-		89			5		1650	•	•			•	•	•	
FIREBOND PLAST FA902	Мертель	85		5		5		2,5	1800	•	•	•	•		•	•	
ОГНЕУПОРНЫЕ БЕТОНЫ																	
FIREBOND CAST FR94	Среднецементный огнеупорный бетон	90	-	-	0,8	-	5	-	1700	•	•			•	•		
FIREBOND CAST FA 941LC	Низкоцементный огнеупорный бетон	95			0,2		1,5		1800	•	•	•		•	•	•	

				Вид материала				Литье			Способ нанесения		
		Растворитель	Плотность, г/см ³	Сталь	Чугун	Алюминий	Медные	Мелкое	Среднее	Крупное	Ручное	Распыление	Окунание
ПРОТИВОПРИГАРные ПОКРЫТИЯ													
FIREBOND PROTECT FZ910	Противопригарное покрытие	Изопропиловый спирт	1,6-1,8	•	•			•	•		•	•	•
FIREBOND PROTECT FZ911			1,9-2,1	•	•			•	•		•	•	•



FIREBOND MIX FA85M

МАССА СУХАЯ НЕЙТРАЛЬНАЯ
ШПИНЕЛЕОБРАЗУЮЩАЯ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

84% Al_2O_3

14% MgO

0,1% Fe_2O_3



НАЗНАЧЕНИЕ

ВЫПОЛНЕНИЕ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ ДЛЯ ВЫПЛАВКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ И МАРГАНЦОВИСТЫХ СТАЛЕЙ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

- ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)
- ЦВЕТНЫЕ (АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ, ЛАТУНЬ, БРОНЗА)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА, ВИБРАЦИЯ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1800 °C

FIREBOND MIX FA990

МАССА СУХАЯ НЕЙТРАЛЬНАЯ
ШПИНЕЛЕОБРАЗУЮЩАЯ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

84% Al_2O_3

14% MgO

0,8% Fe_2O_3

НАЗНАЧЕНИЕ

ВЫПОЛНЕНИЕ ФУТЕРОВКИ
ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ
ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ И ЧУГУНА

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА, ВИБРАЦИЯ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1700 °C



INDASTRO

FIREBOND. ОГНЕУПОРНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

10



INDASTRO.RU

FIREBOND MIX FS98

МАССА СУХАЯ КИСЛАЯ КВАРЦИТОВАЯ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

98% SiO_2

0,1% Fe_2O_3



НАЗНАЧЕНИЕ

ВЫПОЛНЕНИЕ ФУТЕРОВКИ
ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ
ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ И ЧУГУНА

ВИДЫ МЕТАЛЛА

ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА, ВИБРАЦИЯ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

FIREBOND MIX FS981 0,0	1700 °C
FIREBOND MIX FS981 0,4	1600 °C
FIREBOND MIX FS981 0,6	1550 °C
FIREBOND MIX FS981 0,8	1500 °C
FIREBOND MIX FS981 1,2	1400 °C

FIREBOND MIX FS981

МАССА СУХАЯ КИСЛАЯ КВАРЦИТОВАЯ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

97% SiO_2

0,1% Fe_2O_3

НАЗНАЧЕНИЕ

ВЫПОЛНЕНИЕ ФУТЕРОВКИ
ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ
ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ И ЧУГУНА

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА, ВИБРАЦИЯ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

FIREBOND MIX FS98 0,0	1700 °C
FIREBOND MIX FS98 0,4	1600 °C
FIREBOND MIX FS98 0,6	1550 °C
FIREBOND MIX FS98 0,8	1500 °C
FIREBOND MIX FS98 1,2	1400 °C



INDASTRO

FIREBOND. ОГНЕУПОРНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

12



INDASTRO.RU

FIREBOND MIX FS982

МАССА СУХАЯ КИСЛАЯ КВАРЦИТОВАЯ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

97% SiO_2

0,1% Fe_2O_3



НАЗНАЧЕНИЕ

ВЫПОЛНЕНИЕ ФУТЕРОВКИ
ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ
ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ И ЧУГУНА

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА, ВИБРАЦИЯ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

FIREBOND MIX FS981 0,0	1700 °C
FIREBOND MIX FS981 0,4	1600 °C
FIREBOND MIX FS981 0,6	1550 °C
FIREBOND MIX FS981 0,8	1500 °C
FIREBOND MIX FS981 1,2	1400 °C

FIREBOND MIX FS984

МАССА СУХАЯ КИСЛАЯ КВАРЦИТОВАЯ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

97% SiO_2

0,1% Fe_2O_3

НАЗНАЧЕНИЕ

ВЫПОЛНЕНИЕ ФУТЕРОВКИ
ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ
ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ И ЧУГУНА

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА, ВИБРАЦИЯ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

FIREBOND MIX FS982 0,0	1700 °C
FIREBOND MIX FS982 0,4	1600 °C
FIREBOND MIX FS982 0,6	1550 °C
FIREBOND MIX FS982 0,8	1500 °C
FIREBOND MIX FS982 1,2	1400 °C



INDASTRO

FIREBOND. ОГНЕУПОРНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ



FIREBOND RAM FA90

ВЫСОКОГЛИНОЗЕМИСТАЯ НАБИВНАЯ МАССА
ДЛЯ ЗАДЕЛКИ ЗАЗОРОВ МЕЖДУ СТЕНАМИ И ДНИЩЕМ

90% Al_2O_3 1% Fe_2O_3 5% P_2O_5



НАЗНАЧЕНИЕ

ЗАДЕЛКА ЗАЗОРОВ МЕЖДУ СТЕНАМИ,
ДНИЩЕМ, ГНЕЗДОВЫМ/ПРОДУВОЧНЫМ
БЛОКОМ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

НАБИВКА

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ
ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ
НЕ БОЛЕЕ °C**

1700 °C

FIREBOND INMIX 93

СМЕСЬ ДЛЯ ОБМАЗКИ ИНДУКТОРОВ
ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧЕЙ

93,5% Al_2O_3

0,1% SiO_2

0,1% Fe_2O_3



НАЗНАЧЕНИЕ

ОБМАЗКА ИНДУКТОРА
ИНДУКЦИОННОЙ ПЕЧИ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

- ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)
- ЦВЕТНЫЕ (АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ, ЛАТУНЬ, БРОНЗА)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

ОБМАЗКА

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1800 °C

FIREBOND PLAST R90

ВЫСОКОГЛИНОЗЕМИСТАЯ ПЛАСТИЧНАЯ МАССА ПРЕДНАЗНАЧЕНА
ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ВОРОТНИКА ИНДУКЦИОННОЙ ПЕЧИ
И РЕМОНТА ФУТЕРОВКИ

88% Al_2O_3

2% SiO_2

5% P_2O_5

НАЗНАЧЕНИЕ

ФОРМИРОВАНИЕ ВОРОТНИКА,
СЛИВНОГО ЖЕЛОБА И РЕМОНТА
ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННОЙ ПЕЧИ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

ОБМАЗКА

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ
ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ
НЕ БОЛЕЕ °C**

1800 °C



FIREBOND PLAST FS901

КВАРЦИТОВАЯ ПЛАСТИЧНАЯ МАССА ПРЕДНАЗНАЧЕНА
ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ВОРОТНИКА ИНДУКЦИОННОЙ ПЕЧИ
И РЕМОНТА ФУТЕРОВКИ

89% SiO_2

5% P_2O_5



НАЗНАЧЕНИЕ

ФОРМИРОВАНИЕ ВОРОТНИКА,
СЛИВНОГО ЖЕЛОБА И РЕМОНТА
ФУТЕРОВКИ ИНДУКЦИОННОЙ ПЕЧИ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

ОБМАЗКА

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1650 °C

FIREBOND PLAST FA902

МЕРТЕЛЬ ОГНЕУПОРНЫЙ НА АЛЮМОХРОМФОСАТНОМ СВЯЗУЮЩЕМ

85% Al_2O_3

5% SiO_2

5% P_2O_5

2,5% Cr_2O_3

НАЗНАЧЕНИЕ

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ СВЯЗЫВАНИЯ
ИЗДЕЛИЙ В ОГНЕУПОРНОЙ КЛАДКЕ
И СБОРКИ СОСТАВНЫХ
ОГНЕУПОРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И УЗЛОВ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

- ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)
- ЦВЕТНЫЕ (АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ,
ЛАТУНЬ, БРОНЗА)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

ОБМАЗКА

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1800 °C



FIREBOND CAST FR 94

СРЕДНЕЦЕМЕНТНЫЙ
ОГНЕУПОРНЫЙ БЕТОН

90%

Al₂O₃

0,8%

Fe₂O₃

5%

CaO

НАЗНАЧЕНИЕ

ДЛЯ ФУТЕРОВКИ
СТАЛЕРАЗЛИВОЧНЫХ КОВШЕЙ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

ВИБРОЗАЛИВКА

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ
ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ
НЕ БОЛЕЕ °C**

1700 °C



INDASTRO

FIREBOND. ОГНЕУПОРНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

20



INDASTRO.RU

FIREBOND CAST FA941 LC

НИЗКОЦЕМЕНТНЫЙ
ОГНЕУПОРНЫЙ БЕТОН

95% Al_2O_3 0,2% Fe_2O_3 1,5% CaO



НАЗНАЧЕНИЕ

ДЛЯ ФУТЕРОВКИ
СТАЛЕРАЗЛИВОЧНЫХ КОВШЕЙ

ВИДЫ МЕТАЛЛА

- ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)
- ЦВЕТНЫЕ (АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

ВИБРОЗАЛИВКА

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1800 °C



FIREBOND PROTECT FZ910

ПРОТИВОПРИГАРНОЕ ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ЦИРКОНА

1,6-1,8

Плотность,
г/см³

Мелкое

Среднее

НАЗНАЧЕНИЕ

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ МЕЛКОГО И СРЕДНЕГО СТАЛЬНОГО ЛИТЬЯ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ БОРЬБЫ С ПРИГАРОМ И ДРУГИМИ ПОВЕРХНОСТНЫМИ ДЕФЕКТАМИ ОТЛИВОК.

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

РУЧНОЕ, РАСПЫЛЕНИЕ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1800 °C



FIREBOND PROTECT FZ911

ПРОТИВОПРИГАРНОЕ ПОКРЫТИЕ НА ОСНОВЕ ЦИРКОНА

1,9-2,1

Плотность,
г/см³

Среднее

Крупное



НАЗНАЧЕНИЕ

ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ МЕЛКОГО И СРЕДНЕГО СТАЛЬНОГО ЛИТЬЯ. ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ БОРЬБЫ С ПРИГАРОМ И ДРУГИМИ ПОВЕРХНОСТНЫМИ ДЕФЕКТАМИ ОТЛИВОК.

ВИДЫ МЕТАЛЛА

■ ЧЕРНЫЕ (СТАЛИ, ЧУГУН)

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

РУЧНОЕ, РАСПЫЛЕНИЕ,
ОКУНАНИЕ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ НЕ БОЛЕЕ °C

1800 °C



СЕРВИС ОТ КОМАНДЫ «ИНДАСТРО»

—
Специалисты ТМ «Индастро» заинтересованы в том, чтобы предложить своему потребителю оптимальное решение поставленной задачи.

Являясь профессионалами в своем деле, мы с удовольствием предоставляем нашему клиенту всестороннюю техническую поддержку, обеспечивая самый высокий уровень сервиса.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ

Каждый объект уникален. При подборе материалов для восстановления, усиления, строительства и ремонта конструкций необходимо учитывать все особенности здания и ознакомиться с имеющейся информацией (проектной документацией, фотографиями, актами обследования, дефектными ведомостями и проч.). Только на основании полученной информации наши специалисты предложат оптимальное решение по выбору материалов и технологии работ.

КОНСУЛЬТАЦИИ ДЛЯ ПОДРЯДЧИКОВ И ПРОЕКТАНТОВ

Мы всегда открыты к сотрудничеству и готовы предложить нашим заказчикам как типовые проектные решения с применением наших материалов, так и разработать для них новые требования. Перед началом работ специалисты ТМ «Индастро» не только консультируют по всем аспектам работы с продуктами ТМ «Индастро», но и с удовольствием проведут наглядный мастер-класс. Мы будем рады предложить Вам помощь в решении проектных задач.

ПОДБОР СМЕСИ ПОД ТРЕБОВАНИЯ ЗАКАЗЧИКА

Научно-технический исследовательский центр компании «СЕДРУС» оснащен современным лабораторным оборудованием, позволяющим решать широкий спектр задач в области исследования и тестирования различных строительных материалов.

ОДНИМИ ИЗ ВАЖНЕЙШИХ ЗАДАЧ НТИЦ ЯВЛЯЮТСЯ:

- разработка новых продуктов и системных решений для современного строительства;
- проведение фундаментальных исследований свойств разрабатываемых продуктов и сырьевой базы.

Наши специалисты всегда готовы разработать состав на основании требований, предъявляемых к материалу для решения поставленных задач.

БЕСПЛАТНЫЕ СЕМИНАРЫ ПО ОБУЧЕНИЮ

Для достижения наилучших результатов в применении материалов и технологий «Индастро», наша компания проводит бесплатные семинары по обучению работе с продуктами и решению поставленных перед строителями задач. Наши обучающие программы рассчитаны как на рядовых сотрудников, так и на руководящий состав подрядных и проектных организаций.

КОМПАНИЯ «СЕДРУС» КАК ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ:



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



ПАСПОРТ КАЧЕСТВА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ



ИНСТРУКЦИЮ ПО НАБИВКЕ И СПЕКАНИЮ



ВОЗМОЖНОСТЬ КАСТОМИЗАЦИИ ПРОДУКТА
ПОД КОНКРЕТНОГО ЗАКАЗЧИКА

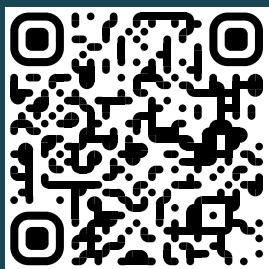


КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И ШЕФ-МОНТАЖ



ТЕХНИЧЕСКУЮ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ
ПОДДЕРЖКУ НАБИВКИ И СПЕКАНИЯ,
РЕМОНТА ФУТЕРОВКИ





WWW.INDASTRO.RU
+7 (495) 777-00-05
INFO@INDASTRO.RU

