

**Für die ganze Welt.
For the whole world.**

Оглавление

Миссия	8
Общая информация	11
Логистические возможности	15
История	18
Наши мощности	21
Продукция	
I. Электросталеплавильный цех	23
II. Сортопрокатный цех	27
III. Метизный цех №1	39
IV. Метизный цех №2	49
V. Кислородный завод	59
Сертификаты	67
Транспорт и логистика	77
Менеджмент и сервис	79
Мы открыты	83
Контакты	85

Contents

Mission	8
General information	11
Logistic capabilities	15
History	18
Our capabilities	21
Products	
I. EAF Melt Shop	23
II. Rolling mill	27
III. Hardware shop №1	39
IV. Hardware shop №2	49
V. Oxygen plant	59
Certificates	67
Transport and logistics	77
Management and service	79
We are open	83
Contacts	85



Создавать лучшее для всего мира

Это наша миссия. Мы не просто производим продукцию, востребованную в любой точке планеты. Мы осознаём значимость того, что делаем: создаём изделия, из которых строится мир.

Мы делаем это с гордостью и ответственностью.
На мировом уровне.

To create the best for the whole world

This is our mission. We do not just produce products that are in demand anywhere in the world. We are aware of the significance of what we are doing: we create the products from which the world is built.

We do this with pride and responsibility.
At the global level.



Общая информация

General information

Абинский Электрометаллургический завод вступил в строй в 2010 году. На сегодняшний день это один из самых современных и развивающихся заводов в России. На самом современном оборудовании мы производим продукцию высочайшего качества. Качество, которое гарантируем.

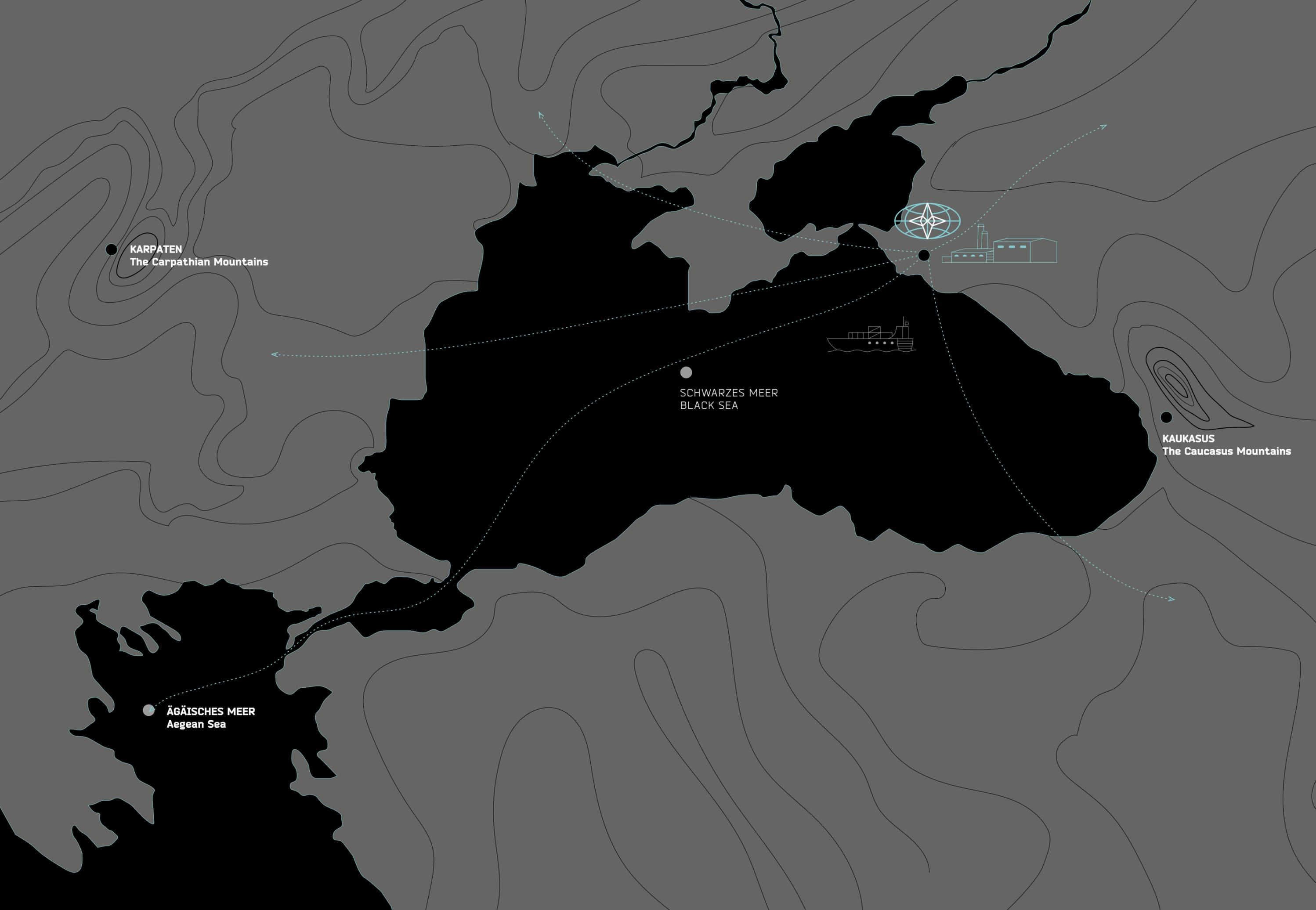
Наши технологии обучения и постоянное развитие позволяют решать любые, даже самые нестандартные задачи. Мы делаем то, чего другие не делают.

Благодаря собственной транспортной инфраструктуре и близости к морю мы доставляем нашу продукцию в кратчайшие сроки. В любую точку планеты.

Abinsk Electric Steel Works was commissioned in 2010. Today it is one of the most developing plants in Russia. With the help of most modern equipment, we produce products of the highest quality. Quality that we guarantee.

Our training technologies and continuous development allow us to solve any, even the most non-standard tasks. We do what the others do not do.

Thanks to our own transport infrastructure and proximity to the sea, we deliver our products within shortest time. To any point of the planet.

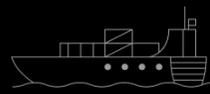


KARPATEN
The Carpathian Mountains

SCHWARZES MEER
BLACK SEA

KAUKASUS
The Caucasus Mountains

ÄGÄISCHES MEER
Aegean Sea





Логистические возможности

Logistic capabilities

По всей России и за её пределами

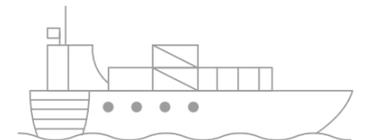
Across Russia and beyond



Собственный автотранспорт
Our own transport



Доставка по Ж/Д
Delivery by railway



60 км до морского порта Новороссийск
60 km to the Novorossiysk sea port

/ У НАС ЕСТЬ ВСЁ, ЧТОБЫ МАКСИМАЛЬНО БЫСТРО
ДОСТАВЛЯТЬ ВАМ НАШУ ПРОДУКЦИЮ.
ГДЕ БЫ ВЫ НЕ НАХОДИЛИСЬ.

/ WE HAVE EVERYTHING TO DELIVER OUR PRODUCTS TO YOU
AS QUICKLY AS POSSIBLE. WHEREVER YOU ARE.

Через моря Для всего мира

Beyond the seas. For the whole world



История

The history

Мы знаем, что делаем

We know what we are doing

2008

начало строительства завода
start of construction

2010

запуск сортопрокатного цеха: стан 350
launch of the rolling mill 350

2014

запуск электросталеплавильного цеха
launch of the electric arc-furnace
melting shop

2016

запуск сортопрокатного цеха: стан 210
launch of the rolling mill 210

2018

запуск метизного цеха №1
launch of hardware shop №1

2019

запуск метизного цеха №2
launch of hardware shop №2

АЭМЗ/AESW

Мы развиваемся для всего мира

АЭМЗ/AESW

We are developing for the whole world



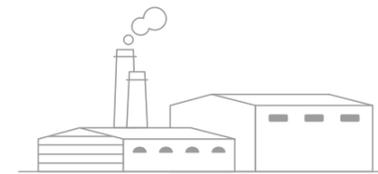
Наши мощности

Our capabilities

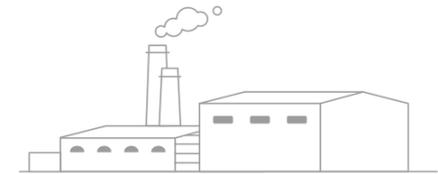
Вместе с нашими клиентами мы решаем задачи любой сложности. Каждый заказ – это новый вызов. Вызов, который нас вдохновляет и открывает новые возможности.

Together with our clients, we solve problems of any complexity.

Every order is a new challenge. The challenge that inspires and opens new opportunities.



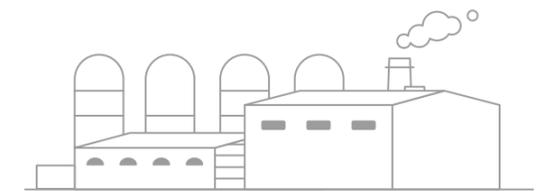
ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ
ELECTRIC ARC-FURNACE MELTING SHOP



СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ
ROLLING MILL



МЕТИЗНЫЕ ЦЕХА
HARDWARE SHOPS



КИСЛОРОДНЫЙ ЗАВОД
OXYGEN PLANT



Электросталеплавильный цех

Electric arc-furnace melting shop

- Дуговая сталеплавильная печь ёмкостью 130 тонн
- 6-ручьевая машина непрерывного литья заготовок
- Steel-melting arc-furnace with a capacity of 130 tons.
- 6-strand continuous casting machine

Сортамент продукции:

Product Range:

- Стальная заготовка 130×130 мм
- Стальная заготовка 150×150 мм
- Стальная заготовка 150×170 мм
- Стальная заготовка 200×200 мм
- Steel billet 130 × 130 mm
- Steel billet 150 × 150 mm
- Steel billet 150 × 170 mm
- Steel billet 200 × 200 mm

Сталь 65, сталь 70, 25Г2С, А500С, S235JR, Св 08Г2С, Св 08А, Св 08АА, В500В, Cr1cn, Cr1nc, Cr2cn, Cr2nc, Cr3cn, Cr3nc, Cr4cn, Cr4nc, Cr5cn, S500W, WS221

SAE 1005, 1006, 1008, 1010, 1011, 1015, 1018, 1022.

МОЩНОСТЬ:
CAPACITY:

более
1 500 000
ТОНН В ГОД



over
1 500 000
tons per year



Электросталеплавильный цех

Electric arc-furnace melting shop

**WALZBARREN
STEEL BILLET**



Nennbreite, mm Nominal width, mm	Normatives Dokument Regulatory Document	Länge, m Length, m
130x130	ЭТУ/ЗТУ 0891-001-93827560-2016	9,0 - 12,0
150x150		
150x170		
200x200		

**ЗАГОТОВКА ДЛЯ ПЕРЕКАТА
STEEL BILLET**



Сортопрокатный цех

Rolling mill

- Стан 350: прокат 8—40 мм
- Стан 210: бунты 5,5—24 мм
- Mill 350: rolled 8—40 mm
- Mill 210: in coils 5.5—24 mm

Сортамент продукции:

Product range:

- Арматура
- Катанка
- Квадрат
- Шестигранник
- Rebar
- Wire rod
- Square
- Hexagon

МОЩНОСТЬ:
CAPACITY:

более
1 200 000
ТОНН В ГОД



more than
1 200 000
tons per year



Сортопрокатный цех

Rolling mill

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ СТАН 350: ПРУТКИ
REINFORCING BARS ROLLING MILL 350: BARS



Арматурный прокат стан 350 (прутки) / Reinforcing bars rolling mill 350: Bars

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Regulatory Document	Номинальный диаметр, мм Regulatory Document	Длина, м Length, m	Предел прочности, не менее, Н/мм ² Strength, not less, N/mm ²	Предел текучести, не менее, Н/мм ² Yield point, not less, N/mm ²
Grade 60	ASTM A615/A615M	№3; №4; №5; №6; №7; №8;	6,0 – 12,0	620	420
S500WC	SI 4466 part 3	10; 12; 16; 20; 25; 32	6,0 – 12,0	-	500
A500C	ГОСТ/ГОСТ 34028-2016	8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40	6,0 – 12,0	600	500
A240 (A-I)**	ГОСТ/ГОСТ 34028-2016	8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40	11,7	373	235
A400 (A-III)	ГОСТ/ГОСТ 34028-2016	8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40	11,7	590	390
A800	ГОСТ/ГОСТ 34028-2016	10; 12; 14; 16	6,0 – 14,0	1000	800
B500B	DIN 488-2009	8; 10; 12; 14; 16; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40	11,7	Отношение прочности к текучести = мин. 1,08 /The ratio of strength to yield = min. 1.08	500 – 650
B500B	DIN 4449-2005	8; 10; 12; 14; 16; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40	11,7		500 – 650

* При производстве арматурного проката в прутках стандартная длина пакета 11700 мм, есть техническая возможность производства пакетов длиной от 6000 мм до 14000 мм. Стандартный вес одного пакета до 5000 кг (при длине 11700 - 12000 мм).

** Арматурную сталь класса А-I (A240) изготавливают гладкой.

* In the production of rebar in bars, the standard package length is 11,700 mm, it is technically possible to produce packages with lengths from 6,000 mm to 14,000 mm. The standard weight of one package is up to 5000 kg (with a length of 11,700 - 12,000 mm).

** Reinforcing steel grade A-I (A240) is made plane.

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ
REINFORCING BAR



Сортопрокатный цех

Rolling mill

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ СТАН 210: МОТКИ
REINFORCING BARS ROLLING MILL 210: COILS



Арматурный прокат стан 210 (мотки) / Reinforcing bars rolling mill 210: coils

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Regulatory Document	Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Предел прочности, не менее, Н/мм ² Strength, not less, N / mm ²	Предел текучести, не менее, Н/мм ² Yield point, not less, N/mm ²
Grade 60	ASTM A615/A615M	№3; №4; №5	620	420
S500WC	SI 4466 part 3	8; 10; 12; 14; 16	-	500
A500C	ГОСТ/ГОСТ 34028-2016	6; 8; 10; 12	600	500
A240 (AI)**	ГОСТ/ГОСТ 34028-2016	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20	373	235
B500B	DIN 488-2009	6; 8; 10; 12	Отношение прочности к текучести = мин. 1,08 /The ratio of strength to yield = min. 1.08	500-600
B500B	BS 4449-2005	6; 8; 10; 12	Отношение прочности к текучести = мин. 1,08 /The ratio of strength to yield = min. 1.08	500-600

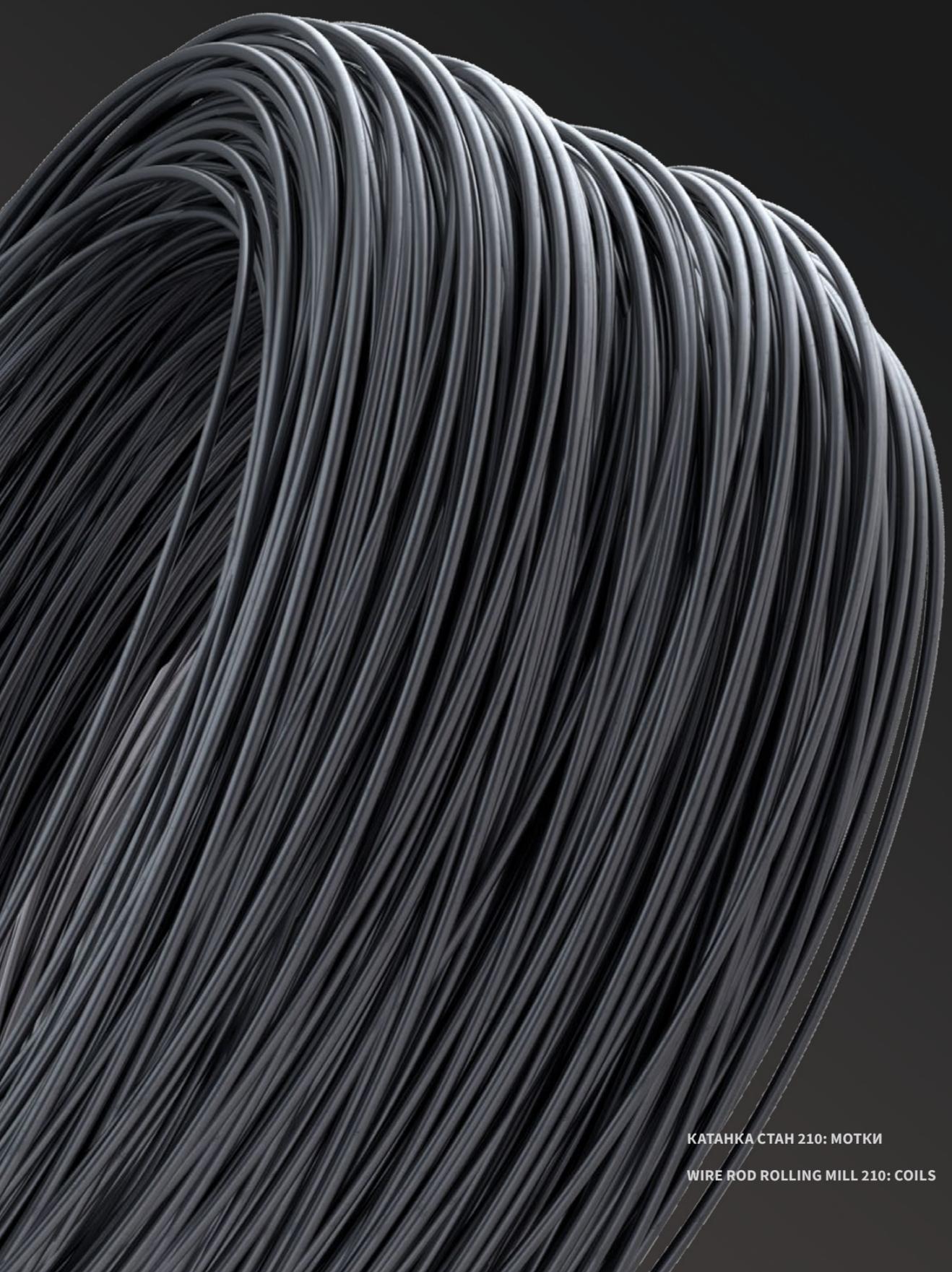
* Стандартный вес одного мотка до 2200 кг.

** Арматурную сталь класса А-I (A240) изготавливают гладкой.

* Standard weight of one coil: to 2200 kg.

** Reinforcing steel grade A-I (A240) is made plane.





Сортопрокатный цех

Rolling mill

КАТАНКА СТАН 210: МОТКИ

WIRE ROD ROLLING MILL 210: COILS



Катанка стан 210 (мотки) / Wire rod rolling mill 210: coils

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Regulatory Document	Номинальный диаметр, mm Nominal diameter, mm	Предел прочности, не более, Н/мм ² Strength, not more, N/mm ²	Относительное сужение, не менее % Relative narrowing, not less than %
Ст1сп/nc St1sp/ps	ГОСТ/GOST 30136-95	5,5; 6,0; 6,5; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0; 12,0; 13,0; 14,0; 15,0; 16,0; 17,0; 18,0; 19,0; 20,0	470	66
Ст3сп/nc St3sp/ps	ГОСТ/GOST 30136-95		540	60
Ст1сп/nc St1sp/ps	ТУ/TU 14-1-5283-94	5,5; 6,0; 6,5; 7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,0	-	66
Ст3сп/nc St3sp/ps			-	60
1005	ASTM A510/A510M	5,5; 6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5 9,0; 9,5; 10,0; 10,5; 11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 13,0; 13,5; 14,0; 14,5; 15,0; 15,5; 16,0; 16,5; 17,0; 17,5; 18,0; 18,5; 19,0; 20,0	-	-
1006			-	-
1008			-	-
1010			-	-
1011			-	-
1012			-	-
1013			-	-
1015			-	-
1016			-	-
1017			-	-
1018			-	-
1020			-	-
1021			-	-
1023			-	-
1026			-	-
1029			-	-
1030			-	-

КАТАНКА СТАН 210: МОТКИ

WIRE ROD ROLLING MILL 210: COILS



Сортопрокатный цех
Rolling mill

СОРТОВОЙ ПРОКАТ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ
SQUARE BAR



Прокат квадратного сечения / Square bar:

Прокат квадратного сечения, мм Square bar, mm	Нормативный документ Regulatory Document
10X10	ГОСТ/GOST 535-2005
12X12	
14X14	
16X16	
18X18	
20X20	
25X25	
30X30	

СОРТОВОЙ ПРОКАТ
КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ
SQUARE BAR



Сортопрокатный цех
Rolling mill

СОРТОВОЙ ПРОКАТ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ
HOT ROLLED BAR HEXAGON



Диаметр вписанного круга, мм Diameter of the inscribed circle, mm	Нормативный документ Regulatory Document
12-30	ГОСТ/GOST 535-2005

**СОРТОВОЙ ПРОКАТ
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ**
HOT ROLLED BAR HEXAGON



Метизный цех №1

Hardware shop №1

Оборудование:

Equipment

- KOCH /Германия
- F.I.B. /Бельгия
- Lamnea Bruk AB /Швеция
- KOCH /Germany
- F.I.B. /Belgium
- Lamnea Bruck AB /Sweden

Сортамент проволоки:

Wire gauge:

- ГОСТ 3282-74 0,8—8 мм
- СВ08А по ГОСТ 2246-70 1—6 мм
- СВ08Г2С (омеднённая) 0,8—4 мм
- ВР-1 2,4—5,0 мм
- Прокат В500С 5—8 мм
- ГОСТ 9850-72 1,8—4,5 мм
- GOST 3282-74 0.8—8 mm
- SV08A according to GOST 2246-70 1—6 mm
- SV08G2S (copper-coated) 0.8—4 mm
- ВР-1 2,4—5,0 mm
- Rolled В500С 5—8 mm
- GOST 9850-72 1,8—4,5 mm

МОЩНОСТЬ:
CAPACITY:

**65 000
ТОНН В ГОД**



**65 000
tons per year**



ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ
STEEL WIRE



ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ
С ОМЕДНЁННЫМ ПОКРЫТИЕМ
STEEL WIRE WITH COPPER COATING

Метизный цех №1
Hardware shop №1

**ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ГОСТ 3282-74**
**GENERAL PURPOSE LOW-CARBON
STEEL WIRE ACCORDING TO GOST 3282-74**



НАЗНАЧЕНИЕ / PURPOSE:

Проволока предназначена для изготовления гвоздей, сетки, увязки и др.
Может быть изготовлена:
— термически обработанная и термически необработанная;
— без покрытия и с цинковым покрытием.

The wire is intended for the manufacture of nails, mesh, linkage, etc.
It can be made:
— thermally processed and thermally unprocessed;
— uncoated and zinc coated.

Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему / Wire diameter and maximum deviations:

Номинальный диаметр проволоки, мм Nominal diameter of wire, mm	Предельные отклонения по диаметру проволоки, мм Maximum deviations in wire diameter, mm	
	Повышенной точности Increased accuracy	Нормальной точности Normal accuracy
0,80-1,00	-0,04	-0,05
1,10-1,20	-0,05	-0,06
1,30-1,60	-0,05	-0,10
1,80-2,00	-0,06	-0,10
2,20-2,50	-0,06	-0,12
2,80-3,20	-0,10	-0,12
3,50-8,00	-0,10	-0,16

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРОВОЛОКИ / MECHANICAL PROPERTIES:

- первая группа механических свойств по ГОСТ 3282-74
- первая группа механических свойств по ГОСТ 3282-74
- the first group of mechanical properties according to GOST 3282-74
- the second group of mechanical properties according to GOST 3282-74

Покрытие цинком Zinc coating	Номинальный диаметр проволоки, мм Nominal diameter of wire, mm
оцинкованная zinc coated	1,0-6,0
неоцинкованная without zinc coating	0,8-8,0

Метизный цех №1
Hardware shop №1

УПАКОВКА / PACKAGING:

Продукция по требованию может быть упакована в полипропиленовый рукав с антикоррозионной ингибированной бумагой.
На продукцию по требованию могут быть установлены грузовые технологические кольца.

Products on demand can be packaged in a polypropylene cover with anti-corrosion inhibited paper.
On-demand products may be fitted with cargo process rings.

Номинальный диаметр, d Nominal diameter, d	Вес, кг не более Weight, kg, not more	Параметры бунта, розетты Coil and rosette parameters		
		Наружный Ø, мм Outer Ø, mm	Внутренний Ø, мм Internal Ø, mm	Высота, мм Height, mm
Светлая (бунты)/Light (coils)				
0,8 -6,0	1000	Не более/not more 800	400	500
0,8-8,0	2000	Не более/not more 1000	500	750
Оцинкованная (розетта)/Galvanized (rosette)				
1,3-6,0	700-900	800-850	400	800-1000
Оцинкованная (сэндвич-розетта)/Galvanized (sandwich rosette)				
1,3-6,0	700-900 (моток/coil 80-150 кг)	800-850	400	800-1000
Термически обработанная О/Ч (розетта, сэндвич-розетта) Thermally treated O/H (rosette, sandwich rosette)				
1,0-1,2	300-450 (моток/coil 80 кг)	Не более/not more 700	340	800-1000
1,3-5,0	700-900 (моток/coil 80-150 кг)	800-850	400	800-1000

Метизный цех №1
Hardware shop №1

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ
ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ
И НАПЛАВКИ МАРКИ СТАЛИ СВ08А ГОСТ 2246-70**

**STEEL WELDING WIRE FOR MECHANIC AND AUTOMATIC
WELDING ACCORDING TO GOST 2246-70**



НАЗНАЧЕНИЕ / PURPOSE:

Проволока предназначена для механизированной сварки (наплавки) низкоуглеродистых и углеродистых сталей под слоем флюса. А также изготовления электродов. Для автоматической сварки под флюсом углеродистых сталей: конструкции мостов, опор, труб, трубопроводов при отрицательных температурах и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах. Качественная намотка проволоки на катушки, стабильный калибр её по всей длине в сочетании с низким содержанием серы и фосфора обеспечивает стабильное горение с минимальным разбрызгиванием, хорошую растекаемость металла и высокое качество сварного шва.

The wire is intended for mechanised welding (surfacing) of low-carbon and carbon steels under a flux layer. As well as the manufacture of electrodes. For automatic submerged-arc welding of carbon steels: construction of bridges, supports, pipes, pipelines at low temperatures and boilers operating at high pressures and temperatures. High-quality wire winding onto spools, its stable caliber along its entire length, combined with low sulfur and phosphorus content, ensures stable combustion with minimal spattering, good metal flowability and high quality of the welding joint.

Номинальный диаметр, d Nominal diameter, d	Параметры бунта, розетки Coil and rosette parameters			Вид упаковки Type of packaging
	Вес, кг не более Weight, kg, not more	Наружный Ø, мм Outer Ø, mm	Внутренний Ø, мм Internal Ø, mm	
1,0 - 5,0	1000	Не более /not more 800	400	Бунты упакованы в мягкую упаковку с ингибированной антикоррозионной бумагой / Coils packed in soft packaging with inhibited anti-corrosion paper
1,0 - 6,0	2000	Не более /not more 1000	500	

Химический состав проволоки (%)

Углерод ≤0,10
Кремний ≤0,03
Марганец 0,35-0,60
Хром ≤0,10
Никель ≤0,25
Сера ≤0,025
Фосфор ≤0,03
Азот ≤0,008

The chemical composition of the wire (%)

Carbon ≤0,10
Silicium ≤0,03
Manganese 0,35-0,60
Chrome ≤0,10
Nickel ≤ 0,25
Sulfur ≤0,025
Phosphorus ≤0,03
Nitrogen ≤0,008

Метизный цех №1
Hardware shop №1

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ
ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ
И НАПЛАВКИ (С ОМЕДНЕННЫМ ПОКРЫТИЕМ)
МАРКИ СТАЛИ СВ08Г2С ГОСТ 2246-70**

**STEEL WELDING WIRE FOR MECHANIC AND SEMI-AUTOMATIC
WELDING ACCORDING TO GOST 2246-70
(WITH COPPER COATING)**



НАЗНАЧЕНИЕ / PURPOSE:

Омеднённая сварочная проволока, предназначена для сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 420 Мпа, эксплуатирующихся при знакопеременных нагрузках или низких температурах. Высококачественное омеднение, качественная рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как сера и фосфор, обеспечивают стабильное горение дуги с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Проволока нашла широкое применение в судостроении, мостостроении, сварке металлоконструкций, машиностроении и многих других отраслях промышленности.

Copperplated welding wire, designed for welding of products from structural unalloyed and low-alloyed steels with a yield strength of up to 420 MPa, operated at alternating loads or low temperatures. High-quality copper plating, high-quality row winding on spools, a stable diameter over the entire length in combination with a low content of harmful impurities, such as sulfur and phosphorus, ensure stable arc burning with minimal spatter and high quality of the weld metal. Wire has found wide application in shipbuilding, bridge engineering, metal structure welding, mechanical engineering, and many other industries.

Выпускаемые диаметры (мм) Available diameters (mm)	Химический состав проволоки (%) The chemical composition of the wire (%)	Рекомендации по сварке Welding guidelines
0,8	C=0,05-0,11 Mn=1,8-2,1 Si=0,70-0,95 P≤0,02 S≤0,025	CO ₂ или смесь/ or mixture of Ar-80% and CO ₂ 20% Тип тока: +/- Current: +
1,0		
1,2		
1,4		
1,6		
2,0		

Толщина медного покрытия 0,1-0,6 мкм / Суммарное содержание меди – не более 0,3%
The copper coating thickness: 0,1-0,6 microns / Total copper content: ≤0,3%

Сертификат Российского Речного Регистра
Russian River Register Certificate

Сертификат НАКС NAKS certificate

УПАКОВКА / PACKAGING:

- Каркасная кассета К300/15-18 кг, К300-52/15-18 кг, К200-52/5 кг
- Пластиковая кассета: D300/15 кг (для ф1,0-1,6 мм), D200 кг (для проволоки 1,0-1,2 мм)
- Герметичный полиэтиленовый пакет с силикагелем, картонная коробка, поддон, стретч-пленка.
- По требованию потребителя существует возможность обколотки поддона для погрузки в 2 яруса.

- Metallic basket К300 / 15-18kg, К300-52 / 15-18kg, К200-52 / 5kg
- Plastic basket D300 / 15kg (for dia. 1.0-1.6mm), D200kg (for wire 1.0-1.2mm)
- Sealed plastic bag with silicon gel, cardboard box, pallet, stretch wrap.
- At the request of the consumer, there is the possibility of a chipping pallets for loading in 2 tiers.



Метизный цех №1

Hardware shop №1

ПРОВОЛОКА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ГОСТ 6727-80, ТУ 25.93.15-002-93827560-2018

STEEL WIRE FOR REINFORCING OF COMRETE STRUCTURES ACCORDING TO GOST 6727-80, TU 25.93.15-002-93827560-2018



НАЗНАЧЕНИЕ / PURPOSE:

Проволока предназначена для армирования железобетонных конструкций. Изготавливается периодического профиля класса ВР-1.

Wire is intended for reinforcing of comrete structures. Made of periodic profile grade ВР-1.

Механические свойства проволоки
Mechanical properties of wire

Номинальный диаметр, mm Nominal diameter, mm	Линейная плотность, кг Linear density, kg
2,4	0,034
2,5	0,036
2,7	0,042
2,8	0,045
2,9	0,046
3,0	0,052
3,5	0,071
3,7	0,079
3,8	0,082
3,9	0,084
4,4	0,113
4,5	0,116
4,7	0,127
4,8	0,132
5,0	0,144



Метизный цех №1

Hardware shop №1

ПРОКАТ АРМАТУРНЫЙ, СВАРИВАЕМЫЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ КЛАССОВ В500С ПО ГОСТ Р52544-2006. ПРОКАТ АРМАТУРНЫЙ СВАРИВАЕМЫЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ КЛАССА В500А DIN488

REINFORCING BARS, В500С AND В500А CLASSES ACCORDING TO GOST R52544-2006, DIN488



НАЗНАЧЕНИЕ / PURPOSE:

Прокат предназначен для армирования железобетонных конструкций.

Rolled product is intended for reinforcing of comrete structures.

УПАКОВКА/PACKAGING

Ø, мм Ø, mm	Вид View	Масса, кг Weight, kg	Внутренний Ø, мм Internal Ø, mm	Дополнительная упаковка Additional packaging
5,0	бунт/coil	1500-5000	630	отсутствует/absent
5,5				
6,0				
7,5				
8,0				
9,5				
10,0				
11,5				
12,0				

УПАКОВКА/PACKAGING

Ø, мм Ø, mm	Вид view	Масса, кг Weight, kg	Внутренний Ø, мм Internal Ø, mm	Дополнительная упаковка Additional packaging
2,4-5,0	Большегрузные бунты/heavy coils	не более/ not more 1000	400	отсутствует/absent
2,4-5,0	Большегрузные бунты/heavy coils	не более/ not more 2000	500	отсутствует/absent



Метизный цех №2

Hardware shop №2

Оборудование:

Equipment:

- MFL/Италия
- F.I.B./Бельгия
- Promostar/Италия
- MFL/Italy
- F.I.B./Belgium
- Promostar/Italy

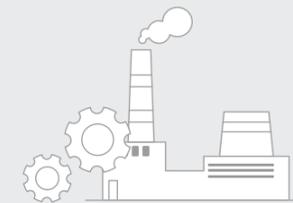
Сортамент проволоки:

Wire gauge:

- ГОСТ 3282-74 1,2—8,0 мм
- ГОСТ 3282-74 1,4—4,0 мм
- СВ08А ГОСТ 2246-70 1,2—6,0 мм
- СВ08Г2С (омеднённая+полированная) 0,8—2,0 мм
- Прокат В500С 5,0—16,0 мм
- Проволока с цинк-алюминиевым покрытием 1,0—6,0 мм
- GOST 3282-74 1,2—8,0 mm
- GOST 3282-74 1,4—4,0 mm
- SV08A GOST 2246-70 1,2—6,0 mm
- SV08G2S (copperplated + polished) 0,8—2,0 mm
- B500C 5,0—16,0 mm
- Wire with zinc-aluminum coating 1,0—6,0 mm

МОЩНОСТЬ:
CAPACITY:

**150 000
ТОНН В ГОД**



**150 000
tons per year**



Метизный цех №2

Hardware shop №2



Метизный цех №2

Hardware shop №2

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ОЦИНКОВАННАЯ ДЛЯ СЕРДЕЧНИКОВ ПРОВОДОВ (СТАП)
STEEL WIRE FOR REINFORCING OF COMRETE STRUCTURES
(1 ГРУППА; КЛАСС А, Б, В; МАРКА ОС, МС)**



Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 9850-72	200–900 Розетты 200–900 Rosettes	1,8–2,1
		2,2–2,7
		2,8–3,0
		3,1–4,5

Мотки/сендвич-розетты по 100–150 кг имеют один отрезок в розетке 700–900 кг
Coil/sandwich rosettes of 100–150 kg each have one piece of rosette 700–900 kg

**ПРОВОЛОКА С ЦИНК-АЛЮМИНИЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ
WIRE WITH ZINC-ALUMINIUM COATING**

Нормативный документ Regulatory document	Диаметр, мм Diameter, mm
ASTM A641M ТУ/TU 122030-001-93827560-2019	1,0 – 6,0

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ПРУЖИННАЯ (2–3 КЛАСС, МАРКА Б, В)
БЕЗ КОНСЕРВАЦИИ**



**STEEL SPRING WIRE (2-3 CLASS, GRADE B, C)
WITHOUT CONSERVATION**

Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 9389-75	700–2000 Бухты 700–2000 Coils	1,4–1,6
		1,7–2,0
		2,1–2,9
		3,0–4,0

Метизный цех №2
Hardware shop №2

ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ СВ-08Г2С-О (ОМЕДНЕННАЯ) ГОСТ/GOST 2246-70
WELDING WIRE SV-08G2S-O (COPPER-COATED)



Сертификат Российского Речного Регистра
Russian River Register Certificate

Сертификат НАКС NAKS certificate

Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
Кассеты К-300/К-300-52 (18 кг) Паллета 56 коробок Вес паллеты 1008 кг (нетто)	0,8
	1,0
	1,2
Cassettes К-300 / К-300-52 (18 kg) Palett 56 boxes Palett weght 1008 kg (net)	1,4
	1,6
	2,0
Кассеты D-200 (5 кг) Паллета 120 коробок Вес паллеты 600 кг (нетто)	0,8
	1,0
	1,2
Cassettes D-200 (5 kg) Palett 120 boxes Palett weght 600 kg (net)	1,2
	1,4
	1,6
Кассеты D-300 (15 кг) Паллета 56 коробок Вес паллеты 840 кг (нетто)	0,8
	1,0
	1,2
Cassettes D-300 (15 kg) Palett 56 boxes Palett weght 840 kg (net)	1,4
	1,6
	2,0
700-900 розетки 700-900 бухты	1,8-2,5
	2,6-3,0
700-900 rosettes 700-900 coils	3,1-4,0

Проволока СВ08Г2С-О аттестована НАКС в соответствии с требованиями РД 03-613-03 по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК, КСМ.

Wire SV08G2S-O is certified by NAKS in accordance with the requirements of RD 03-613-03 for groups of technical devices: GDO, GO, KO, MO, NGDO, OTOG, OHNVP, PTO, SK, KSM.

Вес паллеты (бруто):
Pallet weight (gross):

Катушка Coil	Вес (бруто), кг Weight (gross), kg
D200	667
K200	674
D300	921
K300	1070
K300-52	1075

Метизный цех №2
Hardware shop №2

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ТЕРМИЧЕСКИ НЕОБРАБОТАННАЯ (ТНС)

LOW-CARBON GENERAL PURPOSE STEEL WIRE,
THERMALLY UNTREATED (TNS)



Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 3282-74	Бухты/Coils: 50-100 700-2000	0,8-0,9
		1,0-1,1
		1,2-1,3
		1,4-1,5
		1,6-1,7
		1,8-2,4
		2,5-2,9
		3,0-3,9
		4,0-8,0
		Розетки/Rosettes: 700-900



Метизный цех №2

Hardware shop №2

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННАЯ (ТОЧ)**

**GENERAL PURPOSE LOW CARBON STEEL WIRE,
HEAT TREATED (HPH)**



Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 3282-74	100–150 350–450 700–900 Розетки Rosettes	1,2–1,3
		1,4
		1,5–1,7
	100–150 700–900 Розетки Rosettes	1,8–2,4
		2,5–3,9
		4,0–4,9
		5,0
		2,5–3,9
	100–150 500–700 Розетки Rosettes	4,0–4,9
		5,0–8,0

АЭМЗ/АЭСВ



Метизный цех №2

Hardware shop №2

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ТЕРМИЧЕСКИ
НЕОБРАБОТАННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ (ТНЦ) 1 КЛАСС (1Ц-1)**

**LOW-CARBON GENERAL PURPOSE
HOT-DIP GALVANIZED (LDPE) STEEL WIRE, CLASS 1 (1C-1)**



Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 3282-74	100–150 300–450 700–900 Розетки Rosettes	1,0–1,1
		1,2–1,3
		1,4
	100–150 700–900 Розетки Rosettes	1,5–1,7
		1,8–2,4
		2,5–3,9
		4,0–6,0

АЭМЗ/АЭСВ

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННАЯ СВЕТЛАЯ (ТОС)**

**GENERAL PURPOSE LOW CARBON STEEL WIRE,
HEAT TREATED (HPS)**

Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 3282-74	900–1100 Бухты Coils	1,0–1,1
		1,2–1,3
		1,4
		1,5–1,7
		1,8–2,4
		2,5–3,9
		4,0–8,0



Метизный цех №2

Hardware shop №2

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННАЯ
ОЦИНКОВАННАЯ (ТОЦ) 1 КЛАСС (О-1Ц)**

**LOW-CARBON GENERAL-PURPOSE STEEL WIRE,
HEAT-TREATED GALVANIZED (TC) CLASS 1 (O-1C)**



Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 3282-74	100–150 300–450 700–900 Розетки Rosettes	1,0–1,1
		1,2–1,3
	100–150 700–900 Розетки Rosettes	1,4–1,5
		1,6–1,7
		1,8–2,4
		2,5–3,9
		4,0–6,0

**ПРОКАТ В500С (ХДА)
B500C (HDA) HIRE**

Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ Р/GOST R 52544-2006	1500–5000 Бухты Coils	5,0–12,0



Метизный цех №2

Hardware shop №2

ПРОВОЛОКА ВР-1 (ОЦИНКОВАННАЯ)

WIRE ВР-1 (GALVANIZED)



Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ТУ/TU 24.34.11-004-03827560- 2018	700–2000 бухты coils	2,4; 2,5
		2,7; 2,8
		3,4; 3,5
		3,7; 3,8; 4,5; 4,8

ПРОВОЛОКА ВР-1

WIRE VR-1

Нормативный документ Regulatory document	Вес, кг Weight, kg	Диаметр, мм Diameter, mm
ГОСТ/GOST 6727-80	700–2000 бухты coils	3,0
		4,0; 5,0
ТУ/TU 25.93.15-001-93827560- 2018		2,4; 2,5
		2,7; 2,8
		3,4; 3,5
		3,7; 3,8; 4,5; 4,8



 **Кислородный завод**
Oxygen plant

**Сортамент
продукции:**

Range:

- кислород
- азот
- аргон
- oxygen
- nitrogen
- argon

МОЩНОСТЬ:
CAPACITY:

более
80 000 000 m³
ТОНН В ГОД



more than
80 000 000 m³
per year



Кислородный завод

Oxygen plant

КИСЛОРОД
OXYGEN



Кислород жидкий технический I сорта Technical Oxygen Liquid, Grade I	Нормативный документ Regulatory document
	ГОСТ/GOST 6331-78

КИСЛОРОД

КИСЛОРОД
OXYGEN



Кислородный завод

Oxygen plant

АЗОТ
NITROGEN



Азот жидкий особой чистоты
High purity liquid nitrogen

Нормативный документ
Regulatory document

ГОСТ/GOST 9293-74

АЗОТ

АЗОТ
NITROGEN



Кислородный завод

Oxygen plant

АРГОН

ARGON



АРГОН

Аргон жидкий высшего сорта
Argon liquid top grade

Нормативный документ
Regulatory document

ГОСТ/GOST 10157-79

АРГОН

ARGON

Сертификаты

Certificates

Сертификаты

Certificates





**Создавать лучшее — значит
создавать беспрецедентное
качество.**

**Качество в каждой детали,
каждом изделии и каждом
процессе. Качество для
всего мира.**

**To create the best is to create
unprecedented quality.**

**Quality in every detail, every
product and every process.
Quality for the whole world.**



SAN
100 TON

DIMET

DIMET

32

Мы даём металлу новую жизнь

Перерабатывая металлолом и применяя самые современные технологии производства, мы не только создаем продукцию высочайшего качества. Мы строим новый мир. И это — наше искусство.

We give metal a new life

By processing scrap metal and applying the most modern production technologies, we not only create products of the highest quality. We are building a new world. And this is our art.



Транспорт и логистика

Transport and logistics

Мы стремимся быть рядом

Поэтому мы создали собственную транспортную систему, благодаря которой мы доставляем нашу продукцию в самые короткие сроки. Гарантировано.

We strive to be close

Therefore we created own transport system thanks to which we deliver our products in the shortest time. Guaranteed.

100

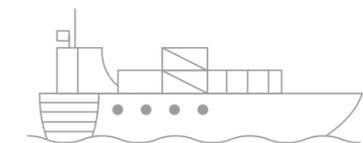
полувагонов
open wagons

450

машин для перевозки проката
rolled metal transporting vehicles



Доставка по ЮФО и всей России
Delivery across the Southern Federal District,
throughout Russia and beyond



Фрахтование по морю
Chartering by sea



Менеджмент и сервис

Management and service

Наш сервис — это наша гордость

Мы всегда находим самое оптимальное и комфортное решение для наших клиентов, оттачивая собственный менеджмент до идеала. Для нас это не просто слова. Это стремление гордиться тем, что мы делаем.

Our service is our pride

We always find the most optimal and comfortable solution for our clients, honing our own management to the ideal. For us, these are not just words. This desire is to be proud of.



Завод — это люди

Мы знаем, кто создал сталь, и кто продолжает ее создавать.
Каждый день. Для всего мира.

Люди — это наше главное достояние. И наша главная ценность.

The works is the people

We know who created steel and who continues to create it.
Everyday. For the whole world.

People are our greatest asset. And our main value.



Мы открыты. Для всего мира

Мы будем рады, если вы увидите все своими глазами. Мы приглашаем вас к нам на завод. Просто сообщите нам о своем визите.

We are open. For the whole world

We will be glad if you see everything with your own eyes.
We invite you to our factory. Just let us know about your visit and we will arrange everything.



Контакты

Contacts

353320, Россия, Краснодарский край,
г. Абинск, ул. Промышленная, 4.

+7 (86150) 4-18-70
priemnaya@abinmetall.ru

Отдел сбыта
+7 (86150) 4-50-55
+7 (86150) 4-18-00
os@abinmetall.ru

Отдел материально-технического оснащения
+7 (86150) 4-44-52
omts@abinmetall.ru

Экспортный отдел
+7 (915) 034-47-03
+7 (916) 234-63-55
export@abinmetall.ru

abinmetall.ru



353320, Russia, Krasnodar region,
Abinsk, st. Promyshlennaya, 4

+7 (86150) 4-18-70
priemnaya@abinmetall.ru

Sales department
+7 (86150) 4-50-55
+7 (86150) 4-18-00
os@abinmetall.ru

Material and technical supply department
+7 (86150) 4-44-52
omts@abinmetall.ru

Export department
+7 (915) 034-47-03
+7 (916) 234-63-55
export@abinmetall.ru

abinmetall.ru



