

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНОВА ВЫГОД

Критерии, которые помогут правильно
выбрать навесной шкаф



PROVENTO



ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРПУСА

Существует 2 принципиально разные технологии производства корпусов электрошкафов:

- 1 ПРЕМИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ – корпус шкафа из одного листа металла.
- 2 ТЕХНОЛОГИЯ ЭКОНОМ – корпус шкафа сварен из нескольких частей.



Наша компания принципиально придерживается только премиальных технологий, что обеспечивает высочайшее качество и надежность продукции. Вы получаете гарантированное качество по честной цене.



ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРПУСА

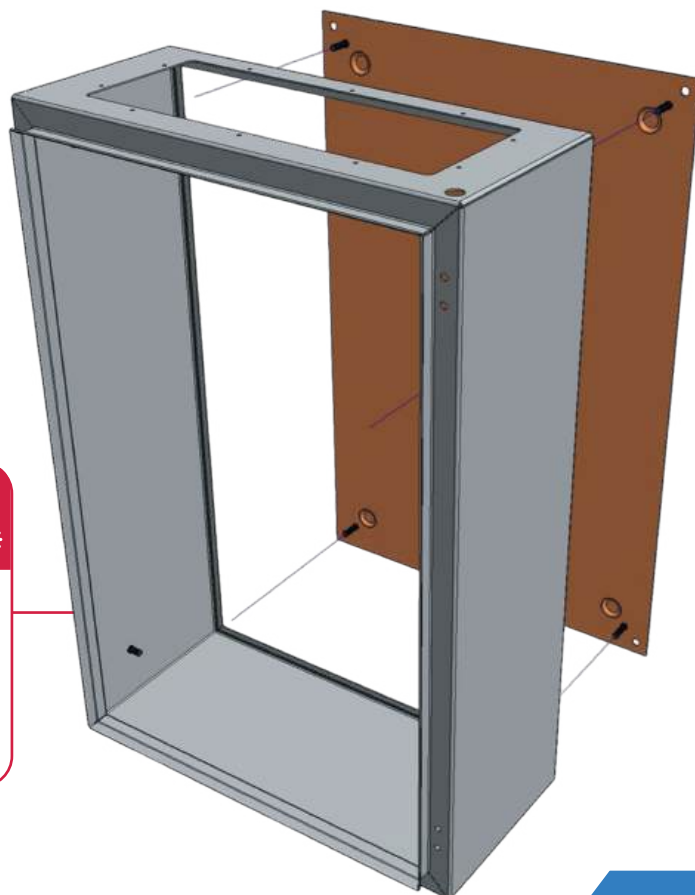


Корпус шкафа изготовлен из одного цельного листа стали толщиной 1,5 мм. Эта технология обеспечивает максимально высокую прочность корпуса. Степень защиты IP 66



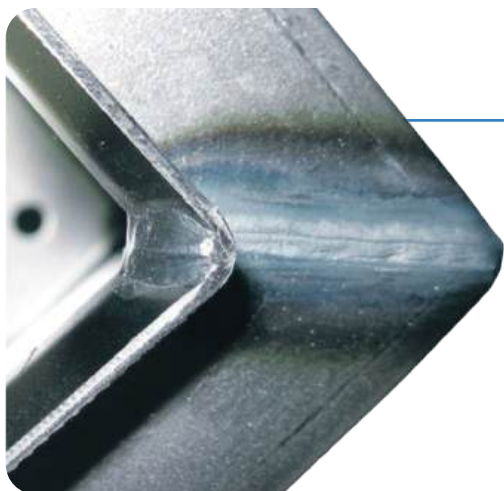
Технологии, которые превращают надежность в экономию

Корпус шкафа изготовлен из двух деталей толщиной 1,2 мм (на 20% тоньше), задняя стенка приварная. Прочность корпуса существенно ниже. Приварная задняя стенка не позволяет максимально нагружать шкаф. Степень защиты IP 66 (под сомнением)





ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УГЛОВ



Углы сварены сплошным швом встык ТIG-сваркой (без присадки), что исключает появление коррозии в местах соединения.



Основная часть корпуса согнута из рулона, угол и задняя стенка приварены внахлест, что не исключает появление коррозии в месте соединения (сварка внахлест является непрочным соединением и менее предпочтительным в машиностроении по сравнению со сваркой встык).

Сварочный шов не сплошной, проварен только загиб кромки корпуса, на обечайке и на стыке боковой стенки с дном шкафа только по одной прихватке.



Толщина двери – 1,5 мм (в зависимости от типоразмера от 1,5 до 2,0 мм). Углы изготовлены методом гибки и сварки. Высокая коррозионная стойкость. Качественный внешний вид.



Толщина двери – 1,5 мм (в зависимости от типоразмера от 1,2 до 1,5 мм). Углы изготовлены методом гибки. Стык визуально хорошо виден, есть зазор. На улице ржавеет за 1-1,5 года.





ТЕХНОЛОГИЯ ОКРАСКИ



Корпус окрашен порошковой полиэфирной краской (максимальная стойкость к ультрафиолету).
Тест в соляном тумане – 720 часов.

Полный процесс окраски включает:

- Обезжиривание хим.составом при 65 °С.
 - Фосфатирование хим.составом с железными солями.
 - Промывка (удаление излишков хим.растворов с изделий: 2 ступени промывки оборотной водой + промывка демирализованной водой).
 - Пассивация составом, содержащим цирконий. Тест в соляном тумане - 720 часов!
 - Обдув - удаление жидкости из труднодоступных мест.
 - Сушка - сушка в печи при 110 °С. Перед окраской с изделий полностью удаляются все следы влаги.
 - Окраска - порошковая окраска напылением.
- Применяем качественные материалы, гарантирующие надежность покрытия.
- Полимеризация - полимеризация в печи при 180 °С.



Корпус окрашен эпокси-полиэфирной краской, есть места потенциального возникновения коррозии, обусловленные технологией изготовления (см. ранее).
На фото в результате приложения механической нагрузки краска скололась.
Тест в соляном тумане – 168 часов.





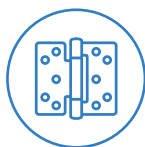
НАНЕСЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЯ НА ДВЕРИ



Уплотнитель – вспененный пенополиуретан. На углах двери уплотнителя специально нанесено больше в целях обеспечения степени защиты IP 66. Шкафы компании ПРОВЕНТО неоднократно проходили и подтверждали данную степень защиты.



Уплотнитель – вспененный пенополиуретан. Утолщение по углам отсутствует, т.е. шкаф хуже защищен от струй воды. Под сомнением соответствие степени защиты IP 66.



КАЧЕСТВО ФУРНИТУРЫ (ПЕТЛИ)



Корпусная часть петли изготавливается из листовой стали (толщиной 3 мм), окрашена в RAL7035, крепится одним винтом M6. Дверная часть петли – цинковое литьё, окрашена в RAL7035, крепится механически (высокая несущая способность – исключена вероятность отрыва под нагрузкой).



Корпусная часть изготавливается из цинкового литья, крепится одним винтом M4 (менее надежно). Дверная часть изготавливается из листовой стали толщиной 1,5 мм и крепится рельефной сваркой (под нагрузкой высокая вероятность отрыва).





КАЧЕСТВО ПРИМЕНЯЕМЫХ МЕТИЗОВ



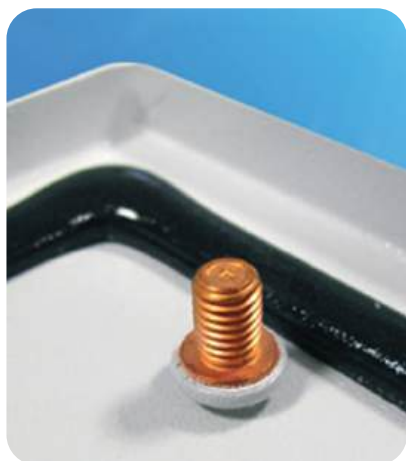
ШПИЛЬКИ КРЕПЛЕНИЯ МОНТАЖНОЙ ПАНЕЛИ

Монтажная панель установлена на 4 шпильки М8 (в зависимости от типоразмера количество шпилек от 4 до 8). Применение уникальной технологии приварки болтовых метизов, позволяет максимально нагружать монтажную панель. На фото выше показано, что шпилька вырывается только с металлом.



Монтажная панель установлена на 4 шпильки М6 (абсолютно во всех типоразмерах, включая, например 1200x800 мм).

Шпильки установлены методом конденсаторной сварки, что в совокупности с меньшим диаметром резьбы гораздо хуже по допустимым нагрузкам.

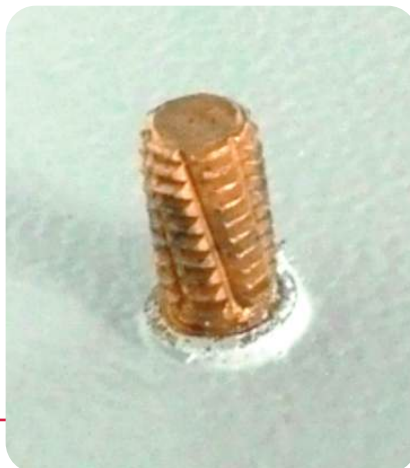


ШПИЛЬКИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

Омедненные шпильки заземления М6 закрыты защитными колпачками. Есть фланец для контакта, не требуется удалять краску и наносить пасту для контакта. Уникальная технология приварки.



Омедненные шпильки заземления М6 закрыты защитными колпачками. Нет фланца для контакта, требуется удалять краску и наносить пасту для контакта. Конденсаторная сварка.



Мы не просто следуем стандартам - мы задаем их.
Выбирая шкафы **ПРОВЕНТО**, вы инвестируете в безопасность,
долговечность и технологическое превосходство ваших проектов.



Навесные корпуса
<https://mes.provento.ru/>



info@provento.ru



тел.: +7 (831) 437 - 44-44



ПРОВЕНТО