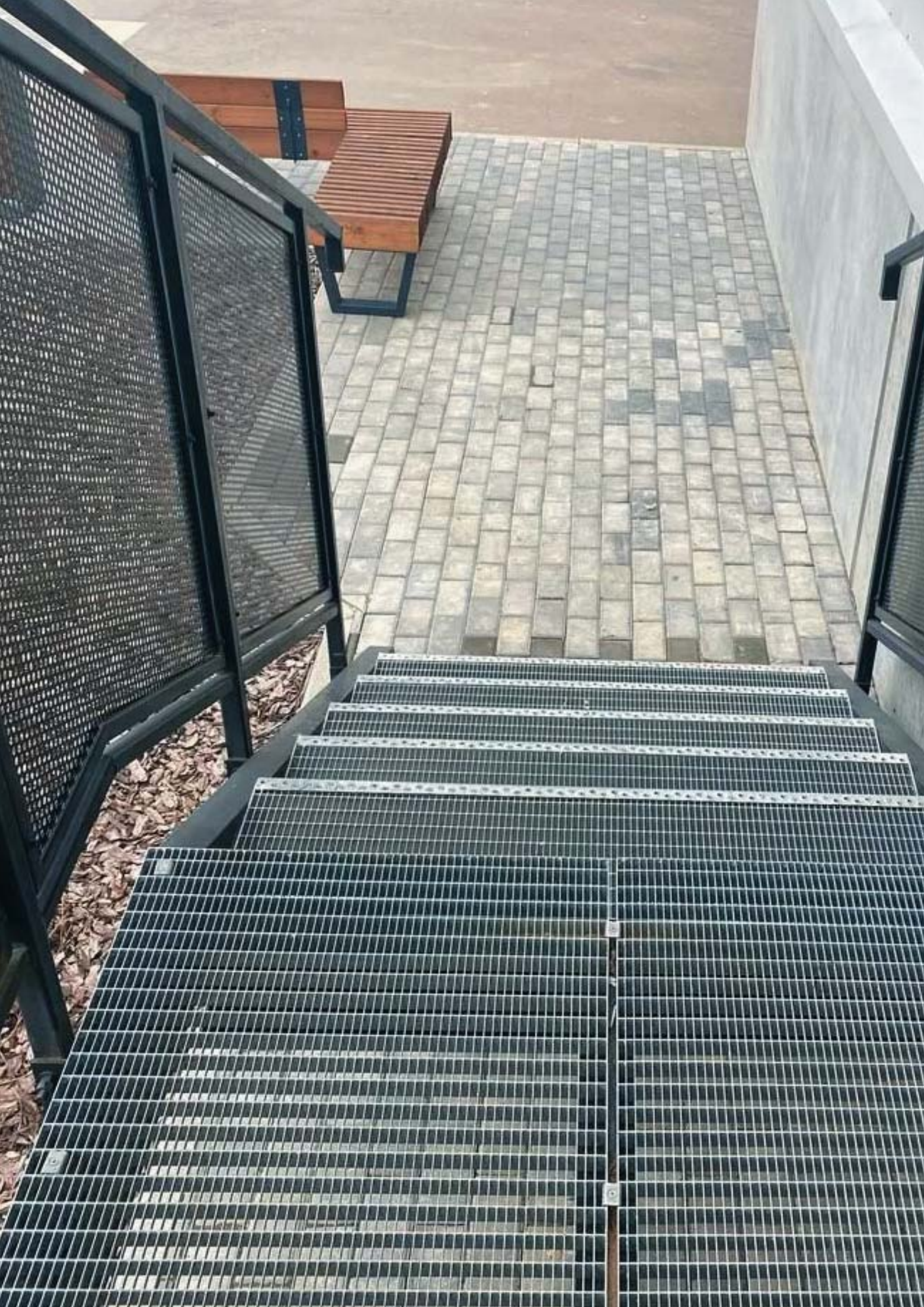


НАСТИЛЕКС



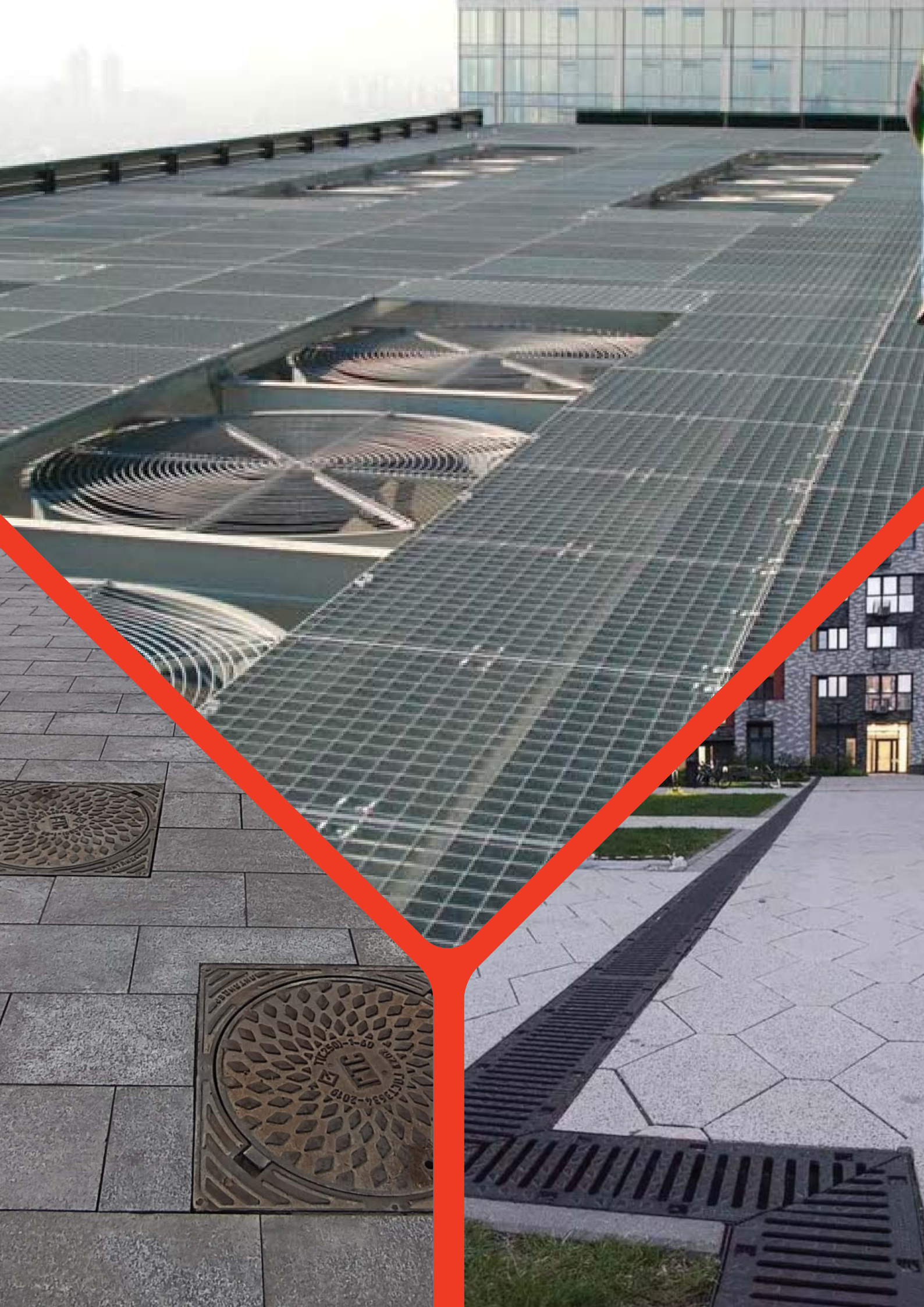
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ТОРГОВОЙ МАРКИ НАСТИЛЕКС

- ◇ Сварной настил
- ◇ Прессованный настил



Содержание

О группе компаний	5
География компаний	6
Решетчатый настил	9
Прессованный настил	10
Сварной настил	12
Ступени из решетчатого настила	14
Применение прессованного настила	16
Применение сварного настила	17
Нормативные документы	18



О группе компаний

ООО «НАСТИЛЕКС»

– Белорусская торгово-производственная компания. Входит в группу компаний, которая состоит из ООО «ЛИТЛИДЕР», ООО «СТИЛОТ» и ООО «НАСТИЛЕКС», специализируется на производстве и продаже прессованного и сварного решетчатого настила.

ООО «ЛИТЛИДЕР»

– Российская торгово-производственная компания, специализируется на производстве и продаже люков из высокопрочного и серого чугуна, а также комплексной поставки ЖБИ изделий для строительства канализационных сетей.

ООО «СТИЛОТ»

– Российская торгово-производственная компания, специализируется на производстве систем поверхностного водоотвода и комплексной поставки следующих товарных групп:

- ◆ системы поверхностного водоотвода (лотки водоотводные и комплектующие) из различных материалов (пластик, бетон, полимербетон, металл, чугун);
- ◆ пластиковые и металлические бордюры;
- ◆ индивидуальные МАФ из архитектурного бетона;
- ◆ прессованный и сварной решетчатый металлический настил и ступени;
- ◆ люки из высокопрочного и серого чугуна;
- ◆ локальные очистные сооружения, КНС, ПНС, емкости и резервуары из стеклопластика и металлических спиральновитых гофрированных труб.



Группа компаний
СТИЛОТ, ЛИТЛИДЕР, НАСТИЛЕКС

Более

8 лет

на рынке

Более

150

сотрудников

6

офисов
компаний



Служба проектной и технической поддержки
с дипломированными специалистами
по проектированию



**Производственные
площадки**

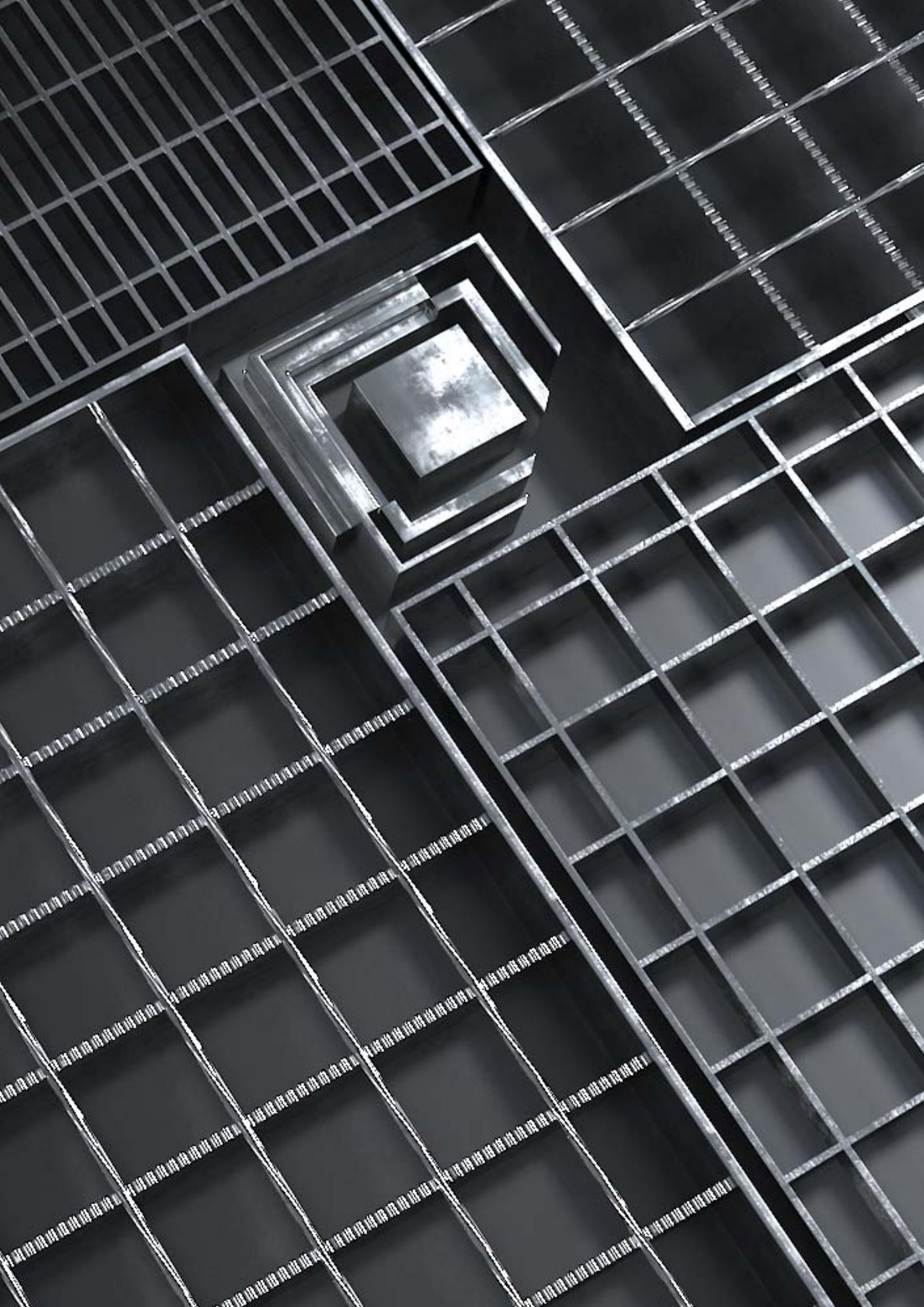
**Офисы компаний
Торговая сеть**

7 производственных
площадок

Более
200 дилеров
по всей России



**Дилеры компании в Республике Беларусь,
Казахстане, Узбекистане, Киргизии, Армении**



РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ

Решетчатые настилы представляют собой современное и эффективное решение для широкого спектра задач в области гражданского и промышленного строительства.

Настил — это ячеистая решетка, состоящая из несущих полос, связанных стальными полосами или стальными прутками, которые соединены между собой методом сварки или прессования. В зависимости от технологии производства металлические настилы подразделяются на сварные и прессованные.

Решетчатый настил обладает рядом преимуществ, включая высокую прочность, безопасность и долговечность. Он легко устанавливается и снимается, а также отличается привлекательным дизайном. Эти характеристики позволяют использовать настилы в различных строительных областях, включая площадки, переходы, лестницы, стеллажи, а также в оформлении фасадов зданий и других архитектурных элементов.

**Прессованный
настил**



**Сварной
настил**

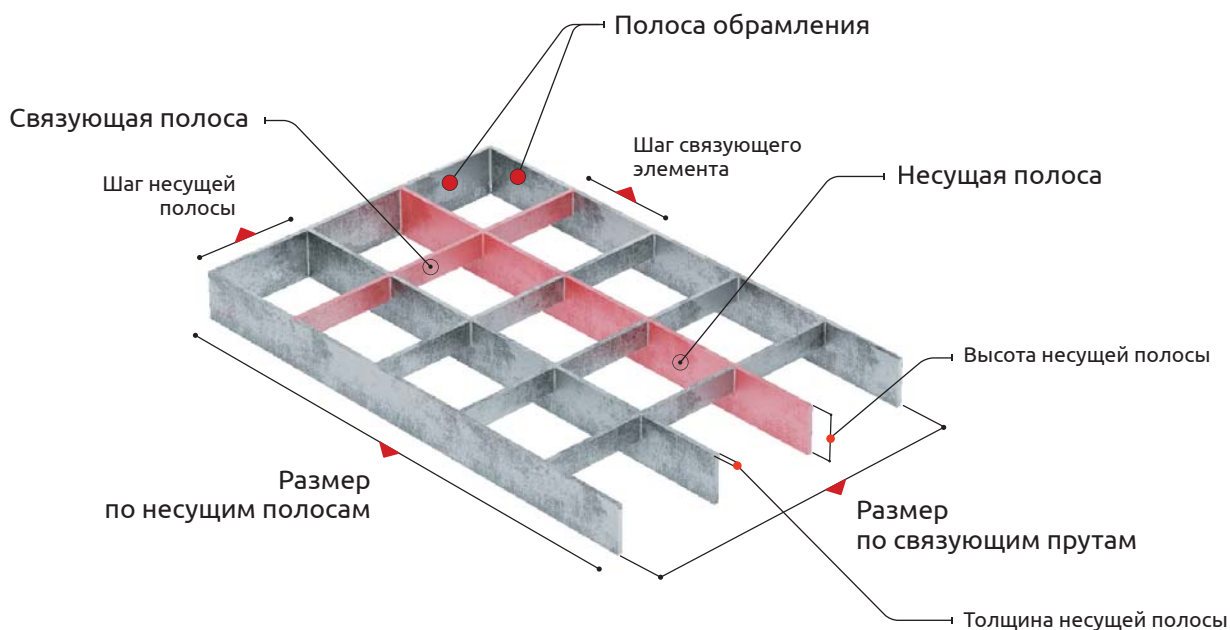
ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ

Изготавливается из холоднокатаной стали, свариваемой без ограничений. Покровная полоса вставляется в шлицы несущей полосы и запрессовывается под давлением в 250 тонн, а затем приваривается контур (обрамление) решётки.

Прессованный решетчатый настил типа Р изготавливается максимальными размерами 3000x1500, где 3000 мм - длина несущей полосы, а 1500 мм - длина покровной полосы (включая обрамление). Рекомендуемые габаритные размеры 1500x1000 мм.

Максимальная длина несущих полос технически без ограничений, на практике зависит от статических требований и веса одной единицы.

◆ Схема прессованного настила



*Данная иллюстрация носит условный характер и не изображает точный вид изделия. Вид готового изделия можно посмотреть на стр. 16.

Основные характеристики пресованного настила:

Пример обозначения прессованного настила Р:	PP 500 x 1000, 33 x 11 / 30 x 2, обр. тип А, Zn	Толщина несущей полосы	2
		Тип обрамления	А
Тип настила	PP	Тип покрытия	Zn (цинк)
Шаг несущей полосы	33	Размер по несущим полосам	500
Шаг связующего элемента	11	Размер по связующим полосам	1000
Высота несущей полосы	30		

Таблица нагрузок прессованного настила

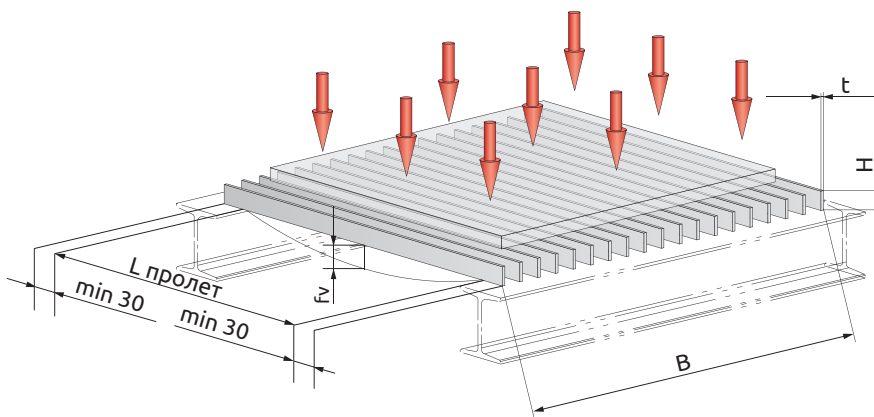
Расстояние между опорами* (мм)	20 x 2		20 x 3		25 x 2		25 x 3		30 x 2		30 x 3	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
300	2216	31271	3324	46906	4291	61076	6437	91614	7351	105539	11026	158308
400	841	9728	1262	14592	1629	19001	2443	28501	2790	32833	4185	49250
500	410	3945	614	5917	793	7704	1190	11557	1359	13313	2038	19970
600	230	1890	346	2834	446	3691	669	5536	764	6377	1147	9566
700	143	1015	214	1523	276	1983	414	2974	473	3426	710	5136
800	94	593	142	889	183	1158	274	1737	313	2001	470	3001
900	66	369	99	554	127	721	191	1081	218	1246	327	1869
1000	48	242	71	362	92	472	138	708	158	815	237	1223
1100	36	165	53	247	69	322	103	483	118	556	177	834
1200	27	116	41	174	53	227	79	340	91	392	136	588
1300	21	84	32	126	42	164	62	247	71	284	107	426
1400	17	63	26	94	33	122	50	183	57	211	85	317
1500	14	47	21	71	27	93	40	139	46	160	69	240

Fv Единичный груз 200x200 мм в Кг

Fp Равномерно распределенный груз в Кг/м²

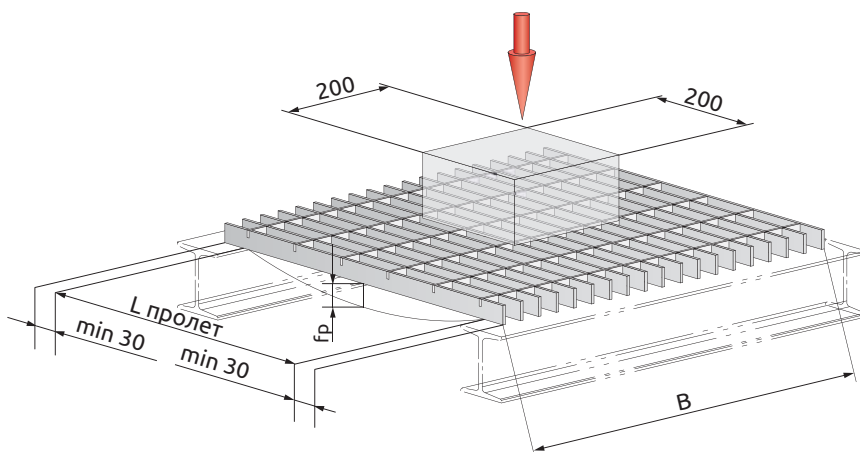
*Значения в таблице указаны для настила с шагом несущих полос 33 мм. При использовании настила с другим шагом несущих полос уточняйте допустимые нагрузки у менеджера.

FV - Схема равномерного распределения нагрузки.



Fv - усиление равномерно распределенной нагрузки, кг/м²;
fv - прогиб при равномерно распределенной нагрузке, см

FP - Схема равномерного распределения нагрузки.



Fp – усиление сосредоточенной нагрузки, кг/м;
fp – прогиб при сосредоточенной нагрузке, см.

СВАРНОЙ НАСТИЛ

Изготавливается из холоднокатаной стали, свариваемой без ограничений. Покровной пруток (витой квадрат или пруток круглого сечения) вваривается в несущую полосу, а затем приваривается контур (обрамление) решётки.

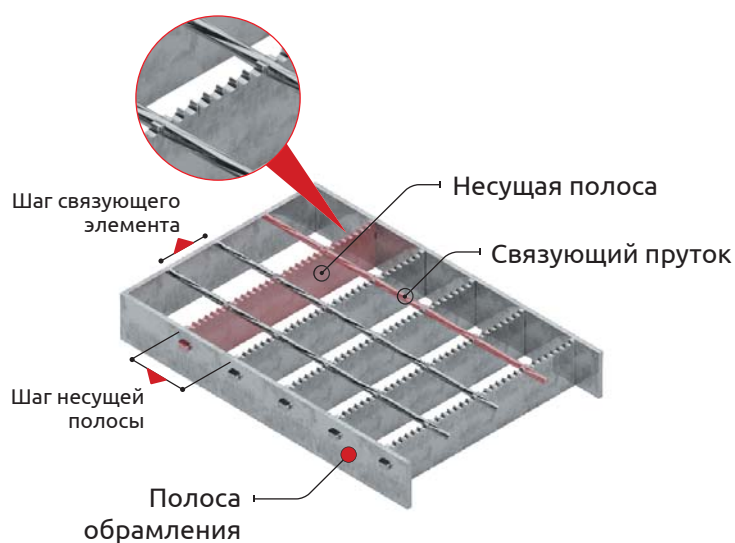
Сварной решетчатый настил типа SP изготавливается максимальными размерами 6100x1000, где 6100 мм - длина несущей полосы, а 1000 мм - длина покровного прутка (включая обрамление). Рекомендуемые габаритные размеры 1500x1000 мм.

Максимальная длина несущих полос технически без ограничений, на практике зависит от статических требований и веса одной единицы.

- ◆ Схема сварного настила с прямыми несущими полосами



- ◆ Схема сварного настила с зубьями противоскольжения на несущих полосах



*Данная иллюстрация носит условный характер и не изображает точный вид изделия. Вид готового изделия можно посмотреть на стр. 17.

Основные характеристики сварного настила:

Пример обозначения пресованного настила P:	SP 500 x 1000, 34 x 38 / 30 x 2, обр. тип А, Zn	Толщина несущей полосы	2
		Тип обрамления	А
Тип настила	SP	Тип покрытия	Zn (цинк)
Шаг несущей полосы	34	Размер по несущим полосам	500
Шаг связующего элемента	38	Размер по связующим прутам	1000
Высота несущей полосы	30		

Таблица нагрузок сварного настила

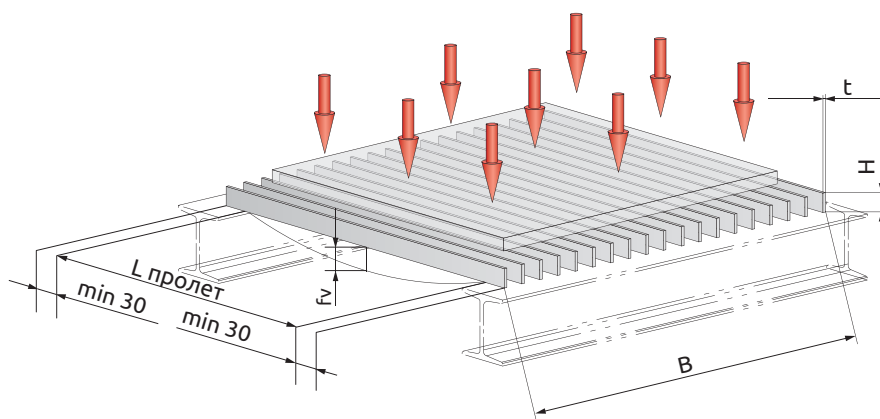
Расстояние между опорами* (мм)	30 x 2		40 x 2		50 x 2		30 x 3		40 x 3		50 x 3		60 x 3	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
300	762	12434	1335	22109	2053	34547	1144	18654	2003	33164	3083	51819	4365	74620
400	505	6992	889	12435	1366	19429	762	10493	1331	18653	2051	29145	2908	41973
500	379	4475	663	7955	1023	12436	569	6711	998	11939	1540	18653	2179	26862
600	301	3107	534	5526	821	8632	454	4660	798	8287	1229	12952	1744	18654
700	252	2282	442	4058	681	6344	377	3425	665	6089	1027	9515	1454	13701
800	217	1746	380	3105	586	4857	323	2620	569	4663	878	7284	1242	10493
900	189	1381	329	2456	513	3836	286	2068	498	3684	766	5754	1087	8289
1000	166	1056	295	1989	454	3106	253	1582	444	2984	683	4660	968	6711
1100	149	790	262	1642	410	2568	226	1190	399	2464	613	3854	872	5546
1200	125	610	241	1379	373	2157	188	915	360	2070	560	3237	793	4660
1300	107	476	222	1140	340	1838	158	721	333	1707	511	2758	724	3970
1400	92	383	201	909	314	1583	135	576	307	1367	473	2378	668	3422
1500	80	309	185	740	289	1377	116	468	282	1113	440	2068	621	2981

Fv Единичный груз 200x200 мм в Кг

Fp Равномерно распределенный груз в Кг/м²

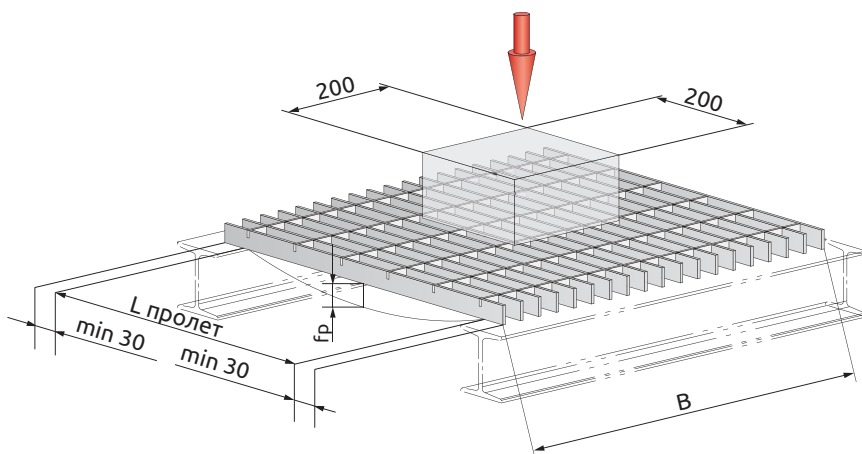
*Значения в таблице указаны для настила с шагом несущих полос 34,3 мм. При использовании настила с другим шагом несущих полос уточняйте допустимые нагрузки у менеджера.

FV - Схема равномерного распределения нагрузки.



Fv - усиление равномерно распределенной нагрузки, кг/м²;
fv - прогиб при равномерно распределенной нагрузке, см

FP - Схема равномерного распределения нагрузки.



Fp – усиление сосредоточенной нагрузки, кг/м;
fp – прогиб при сосредоточенной нагрузке, см.

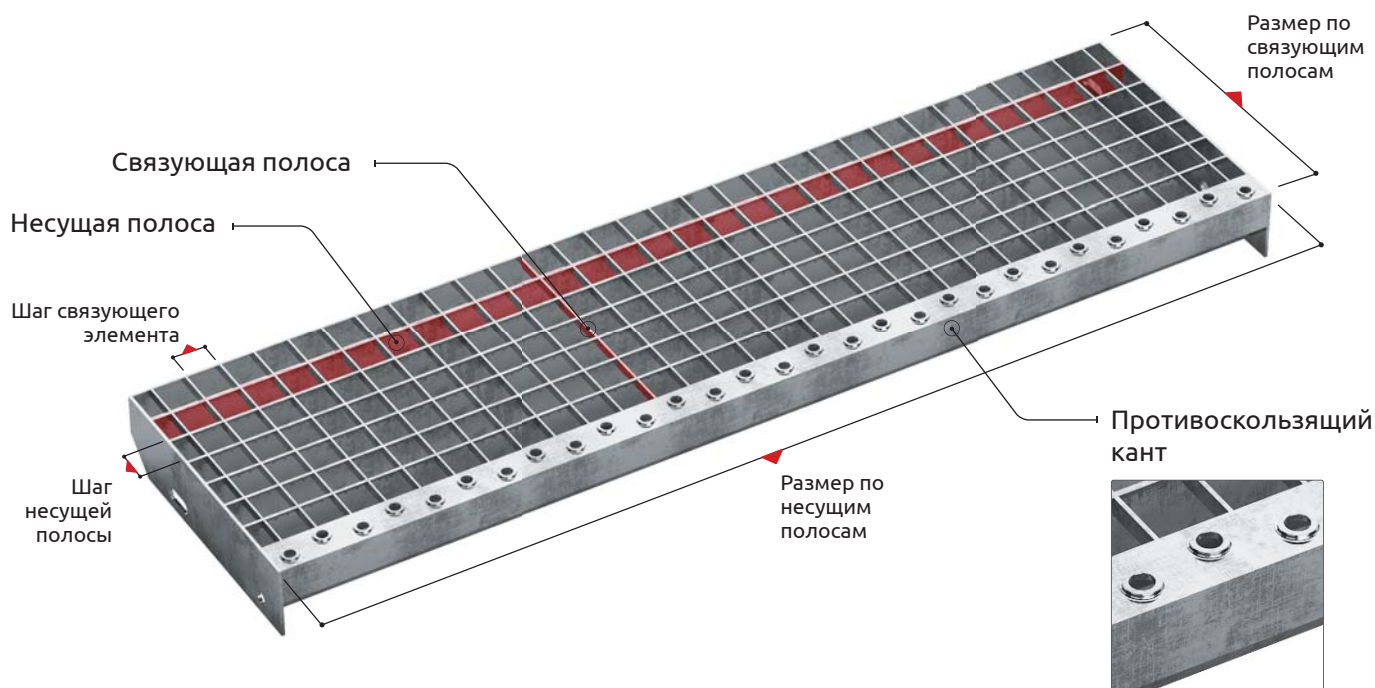


СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

Это прочные и легкие металлические конструкции, используемые для изготовления лестниц, отличающиеся высокой безопасностью и долговечностью. Ключевые особенности ступеней – наличие противоскользящего канта, боковых накладок с отверстиями для крепления к тетиве, а также защитное покрытие от коррозии цинком.

Ступени могут быть изготовлены из прессованного или сварного настила. Оба типа ступеней имеют свои уникальные преимущества и области применения. Выбор между ступенями из прессованного и сварного настила зависит от конкретных требований проекта, условий эксплуатации и желаемых характеристик.

◆ Схема ступени из решетчатого настила:

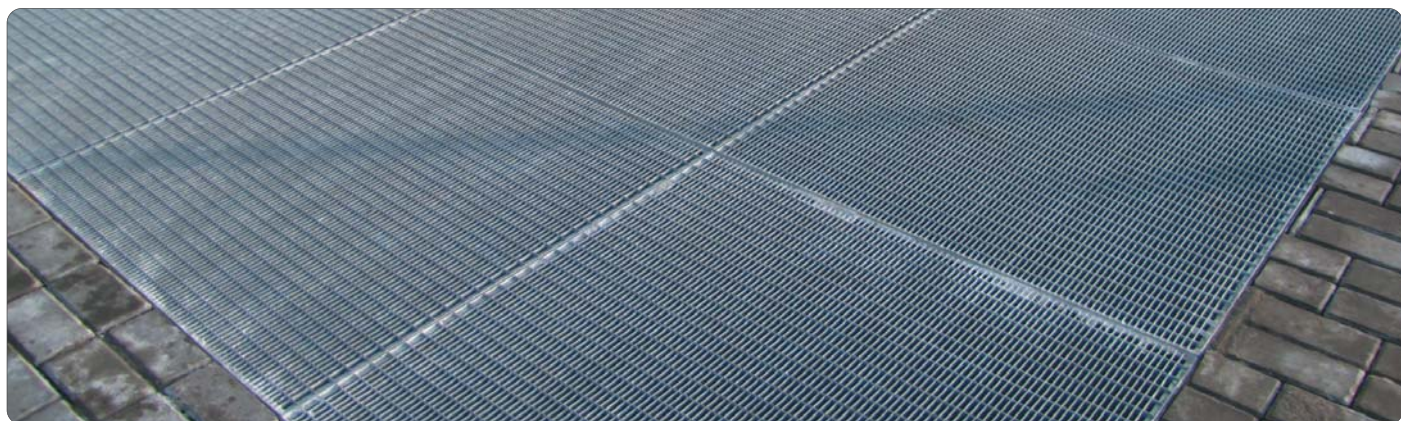


Основные характеристики ступени из решетчатого настила:

Пример обозначения прессованного настила Р:	Ступень РР 800 x 240, 33 x 33 / 30 x 2, Zn	Высота несущей полосы	30
		Толщина несущей полосы	2
Тип настила	РР	Тип покрытия	Zn (цинк)
Шаг несущей полосы	33	Размер по несущим полосам	500
Шаг связующего элемента	33	Размер по связующим полосам	1000

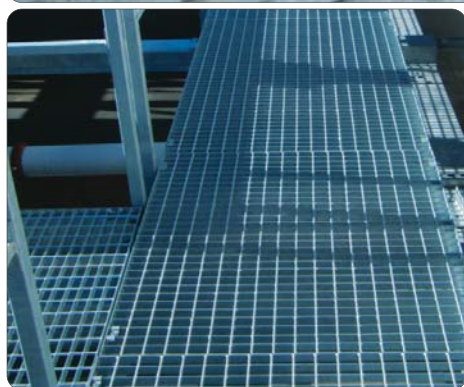
ПРИМЕНЕНИЕ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА

- ◆ Административные и общественные здания (лестничные марши, балконы);
- ◆ Торговые центры, стадионы (из-за внешнего вида);
- ◆ Архитектурные элементы (фасады, декоративные решетки);
- ◆ Пищевые и фармацевтические предприятия (если с нержавеющей).
- ◆ В местах, где важна эстетика и ровная поверхность;



ПРИМЕНЕНИЕ СВАРНОГО НАСТИЛА

- ◆ Промышленные предприятия (цеха, мостки, эстакады);
- ◆ Гражданское строительство (внутренние лестницы, подвалы);
- ◆ Электростанции и ТЭЦ;
- ◆ Транспортные сооружения (мосты, платформы);
- ◆ Объекты с повышенной нагрузкой (сварной держит большие нагрузки);
- ◆ Нефтегазовые объекты.



НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ



**СЕРТИФИКАТ
НА ПРЕССОВАННЫЙ И СВАРНОЙ
РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ
РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП32.80335**



**ПРОИЗВОДСТВО ПРЕССОВАННЫХ
РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ
ПРОИЗВОДИТСЯ ПО:
ТУ 25.04.90-013-21059499-2025**



**ПРОИЗВОДСТВО СВАРНЫХ
РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ
ПРОИЗВОДИТСЯ ПО:
ТУ 25.04.90-013-21059499-2025**



**НАНЕСЕНИЕ АНТИКОРРОЗИЙНОГО
ПОКРЫТИЯ МЕТОДОМ ГОРЯЧЕГО
ЦИНКОВАНИЯ ПРОИЗВОДИТСЯ ПО:
ГОСТ 9.307-89**

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

Офис в Москве

8 800 550 65 13

звонок бесплатный

info@steelot.ru



www.steelot.ru

Офис в Санкт-Петербурге

8 800 550 28 13

звонок бесплатный

spb@steelot.ru



www.litlider.ru

Офис в Ростове-на-Дону

8 800 250 14 13

звонок бесплатный

gst@steelot.ru

Офис в Воронеже

8 800 234 24 13

звонок бесплатный

voronegh@steelot.ru

Офис в Екатеринбурге

8 800 234 29 13

звонок бесплатный

ekb@steelot.ru

Офис в Новосибирске

8 800 250 83 13

звонок бесплатный

nvsb@steelot.ru

РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН

ТОО Настилекс Казахстан

АЛМАТЫ

+7 707 816 13 13

info@nastilex.kz



www.nastilex.kz

АСТАНА

+7 707 816 13 13

info@nastilex.kz