

## Лотки кабельные

Кабельные конструкции предназначены для прокладки всех типов кабелей в любых типах помещений. Продукция включает в себя широкий ряд типоразмеров перфорированных, неперфорированных, лестничных и проволочных лотков, аксессуаров для монтажа систем на потолок и стены, а также систем для прокладки кабеля на полу с различным покрытием.

### Материал изготовления:

- оцинкованная по методу Сендзимира сталь толщиной 0,75; 1,0; 1,5 мм и проволоки из стали с гальваническим покрытием на основе бихромата цинка толщиной 3,5-5 мм; цинковое покрытие 275 г/м<sup>2</sup> (толщиной около 22 мкм).
- сталь горячего цинкования, возможно эпоксидное покрытие;
- нержавеющая сталь марки 316.

Системы удовлетворяют высоким требованиям по грузочной способности, прочности и жесткости, влажности и использованию лотков в агрессивных средах (сложные коррозионные условия и устойчивость к огню).

### Поверхностные антикоррозийные обработки лотков и аксессуаров

- **Оцинковка по методу Сендзимира** получается путем погружения в ванну с расплавленным цинком после механической обработки.
- **Горячее цинкование** применяется при высокой вероятности коррозии. Получается путем погружения в ванну с расплавленным цинком после обработки. Толщина цинка 50-57 мкм (350-400 г/м<sup>2</sup>) на каждой стороне.
- **Лотки, обработанные порошковым покрытием**, схожи по защите с лотками, обработанными по методу Сендзимира. После механической обработки лотки защищаются негорючей эпоксидной смолой. Это покрытие имеет хорошую механическую прочность и очень высокую химическую стабильность. Данное покрытие предоставляет в 3 раза большую защиту, чем просто обработанные лотки по методу Сендзимира. Эпоксидные смолы чрезвычайно устойчивы ко многим коррозионным реагентам, растворителям, кислотам, но не ко всем.
- **Нержавеющая сталь** используется в исключительно суровых условиях (например, в химической или пищевой промышленности).
- **Гальваническое покрытие на основе бихромата цинка.** Проволочные кабельные лотки и все виды крепежных элементов защищены гальваническим покрытием на основе бихромата цинка. В ходе данного электролитического процесса происходит осаждение тонкого слоя соединения цинка толщиной от 6 до 8 микрон. Далее изделия проходят повторную обработку, до уровня коррозионной защиты, достаточной для эксплуатации внутри помещений.

