SOTEX.PRO® ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПРОИЗВОДСТВО • ПОСТАВКА • СЕРВИС

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ № ___ от ___ 2026

SOTEX 2K-VR-PRO

Двухкомпонентная установка безвоздушного распыления

Горячее и холодное безвоздушное нанесение двухкомпонентных покрытий: раздельная подача А и В, механическое дозирование, индивидуальный нагрев и смешивание непосредственно перед нанесением.

Заказчик: _____

Задача / материал: _____



1:1–4:1	до 22 л/мин	до 420 бар	до 90 °C
соотношение А:В	производительность	давление аппарата	температура компонентов

Комплектация подбирается под материал, жизнеспособность смеси, температуру компонентов и условия объекта.

ПРИМЕНЕНИЕ

Какие задачи решает установка

SOTEX 2K-VR-PRO предназначена для материалов, компоненты которых должны оставаться раздельными до точки смешивания.

Антикоррозионная защита

Грунтовочные, промежуточные и толстослойные защитные покрытия.

Огнезащита

Двухкомпонентные покрытия стальных и железобетонных конструкций.

Химическая и эксплуатационная защита

Защита от химических сред, влаги, абразивного износа и атмосферы.

Защитно-финишная окраска

Прочные полиуретановые и другие двухкомпонентные финишные покрытия.

Типовые объекты применения

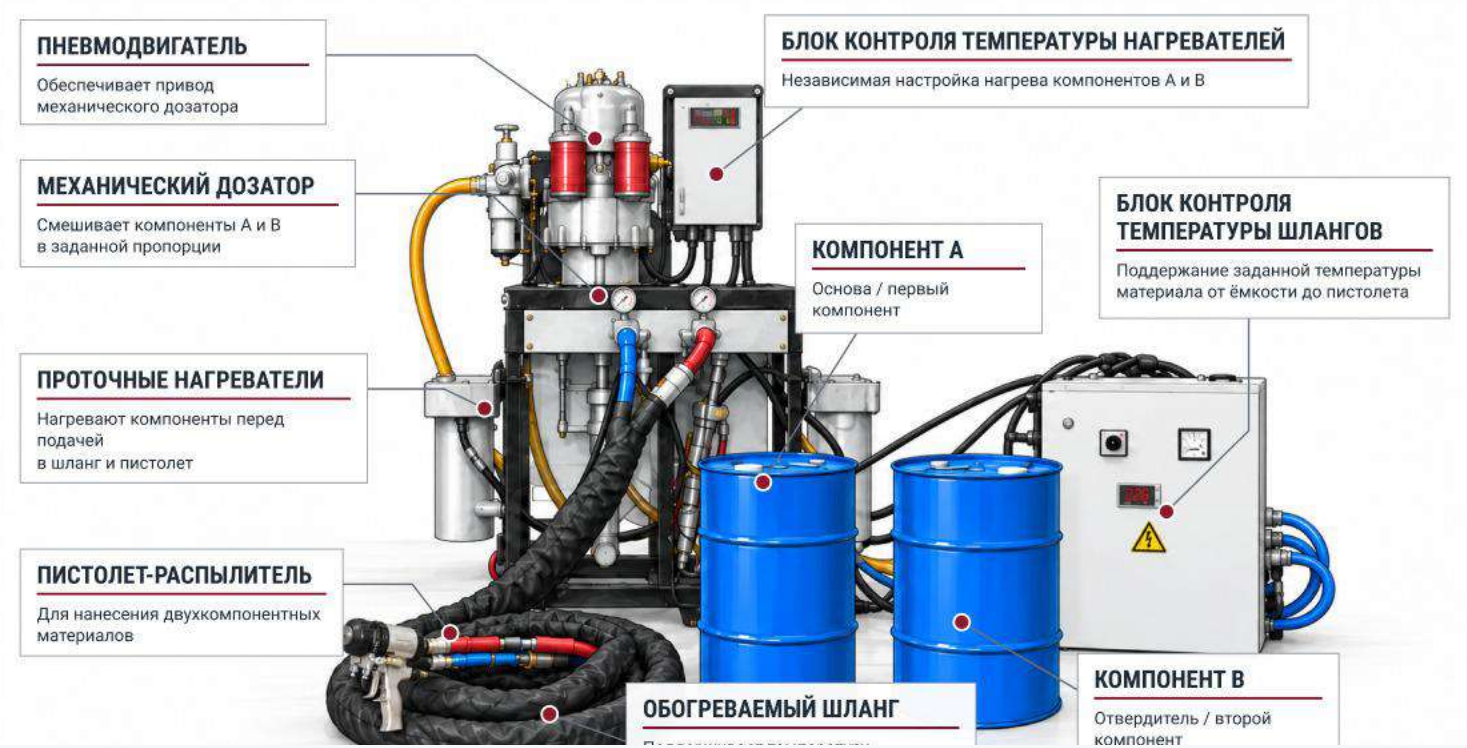
- Мосты
- Резервуары и ёмкости
- Трубопроводы
- Объекты хранения нефти
- Объекты переработки газа
- Судостроение и судоремонт
- Металлоконструкции

Возможность нанесения конкретного материала и конфигурация установки определяются по технической документации производителя покрытия (TDS / SDS) и результатам пробного нанесения.

СИСТЕМА ЦЕЛИКОМ

Все основные узлы — в одной технологической системе

Подача компонентов, дозирование, раздельный нагрев, контроль температуры, обогреваемые шланги, смешивание и нанесение работают как единый комплекс.

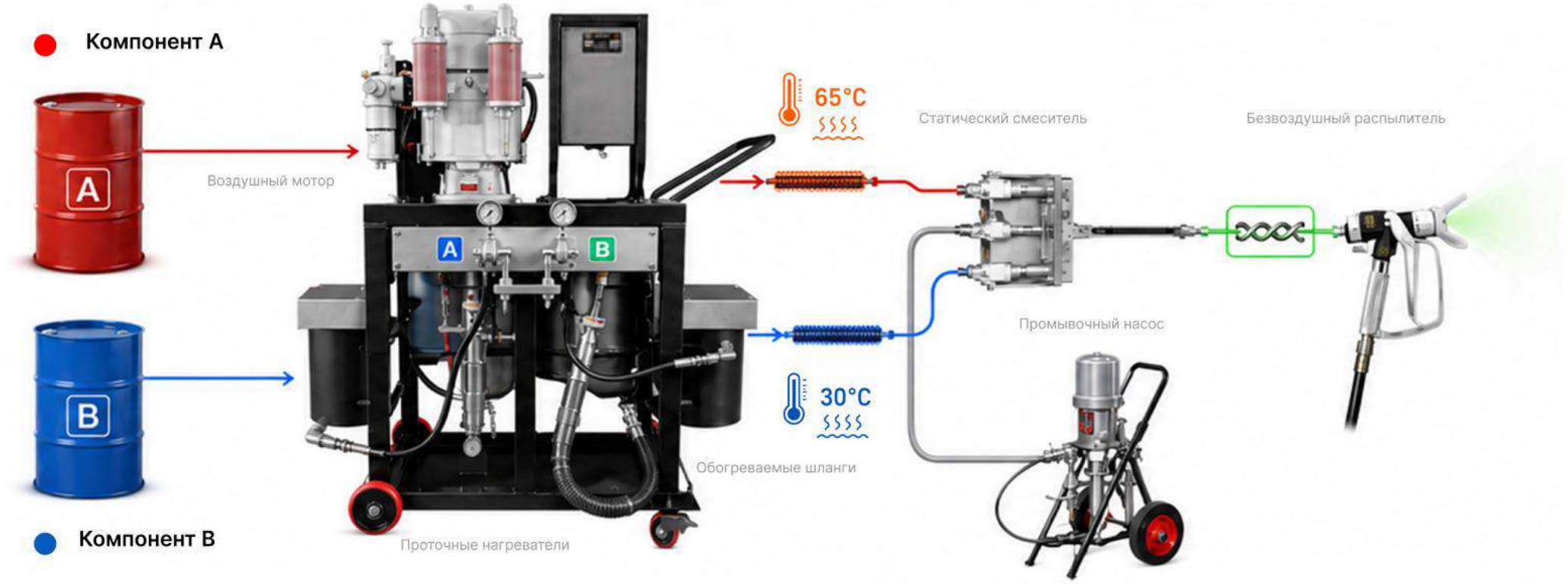


Отдельные контуры А и В позволяют подбирать подачу и температурную подготовку под свойства каждого компонента.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Путь компонентов — от подачи до нанесения

Компоненты A и B проходят технологический путь раздельно и соединяются только в смесительном коллекторе перед нанесением.



Температуры на схеме — пример двухзонного режима (A 65 °C / B 30 °C).

Подача → Нагрев → Дозирование → Шланги → Смешивание → Нанесение → Промывка

SOTEX.PRO® ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПОЧЕМУ ЭТО РАБОТАЕТ

Техническое решение → результат для заказчика

Конструкция системы устраняет типовые риски при работе с двухкомпонентными материалами.

Раздельная подача А и В	→	Нет преждевременного контакта компонентов в основных магистралях.
Механическая регулировка 1:1–4:1	→	Соотношение настраивается на площадке и подтверждается контрольным сливом в мерные ёмкости.
Индивидуальный нагрев А и В	→	Учитываются различия вязкости и температурных требований компонентов.
Обогреваемые шланги	→	Температура компонентов сохраняется до смесительного коллектора.
Смешивание перед нанесением	→	Минимальный объём готовой смеси в системе — важно для материалов с коротким pot life.
Отдельный промывочный насос	→	Промывается только смешанный участок, без разборки аппарата; контуры А и В остаются чистыми.
Модульная комплектация	→	Система собирается под материал, объект и условия эксплуатации.



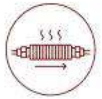
Раздельная подача компонентов А и В



Соотношение компонентов А:В от 1:1 до 4:1



Дозатор с механической рычажной системой дозирования



Проточные нагреватели 2 × 5 кВт



Давление аппарата до 420 бар



Статическое смешивание перед нанесением

ПОДАЧА КОМПОНЕНТОВ

Подача под материал и условия объекта

Компоненты A и B подаются по независимым контурам и остаются изолированными до дозирующего узла.



Удобная загрузка и обслуживание

ПРОЧНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
Рабочие ёмкости устойчивы к эксплуатационным нагрузкам и регулярной очистке.

СЪЁМНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
Баки легко демонтировать для мойки, обслуживания или перехода на другой материал.

РАЗДЕЛЬНАЯ ПОДАЧА A И B
Каждый компонент подаётся по собственному контуру с учётом вязкости и температурных требований.

Конфигурация подачи подбирается под материал и объект

ВСТРОЕННЫЕ БАКИ
Для регулярной работы

ЗАБОР ИЗ ЗАВОДСКОЙ ТАРЫ
Минимум переливов

ПИТАЮЩИЕ НАСОСЫ
Для компонентов, поставляемых в промышленных бочках 200 л



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мешалки

Лопастные или шнековые, низкооборотистые, с пневмоприводом. Поддерживают однородность материала.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Питающие насосы

Работа напрямую из заводской тары 200 л.

ПРИВОД И ДОЗИРОВАНИЕ

Пневмодвигатель 7500 см³ и механическое дозирование 1:1–4:1

Два поршневых насоса высокого давления работают от единого пневматического двигателя; соотношение задаётся механически, без электронной синхронизации.



Соотношение A:B по объёму	Макс. давление материала	Поток при 40 тактах/мин	Макс. давление воздуха
1:1	410 бар	22 л/мин	7 бар
2:1	350 бар	20 л/мин	7 бар
3:1	340 бар	19 л/мин	7 бар
4:1	320 бар	18 л/мин	7 бар

- Паспортное максимальное давление аппарата — 420 бар; давление материала для каждого соотношения — по таблице.
- Плавная регулировка рычажным механизмом (коромыслом) — непосредственно на рабочей площадке.
- Соотношение проверяется контрольным сливом компонентов в мерные ёмкости.

SOTEX.PRO® ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

НАГРЕВ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ЗОНЫ

Температура под контролем до точки смешивания

Каждый компонент нагревается отдельно, а электрообогреваемые шланги сохраняют заданную температуру до смесительного коллектора.

2 × 5 кВт	10–90 °C	±1 °C	220 / 380 В
проточные нагреватели, суммарно 10 кВт	диапазон регулирования температуры	точность температурного контроля	питание

Варианты исполнения

- 1 нагреватель — для компонента A
- 2 нагревателя — для компонентов A и B
- 2 нагревателя + электрообогреваемые шланги
- 2 нагревателя + обогреваемые шланги в двухзонном исполнении: независимая температура A и B (например, A 65 °C / B 30 °C)
- Блоки контроля температуры нагревателей и шлангов — с независимой настройкой A и B



Электрообогреваемые шланги SOTEX: раздельные контуры A и B, секции 15 м, отдельный блок контроля температуры.

СМЕШИВАНИЕ, ПРОМЫВКА, НАНЕСЕНИЕ

Готовая смесь появляется только там, где это необходимо

Смесительный коллектор, статический смеситель, промывочный насос и распылитель образуют короткий смешанный участок.

01

МАНИФОЛЬД

Компоненты A и B соединяются только в выносном смесительном коллекторе.

02

СТАТИЧЕСКИЙ СМЕСИТЕЛЬ

Перемешивает компоненты непосредственно перед нанесением.







03

ПРОМЫВКА

Отдельный насос высокого давления подаёт растворитель и очищает смешанный участок: манифольд → смеситель → поводок / пистолет.

04

НАНЕСЕНИЕ

Тип распылителя и схема смешивания подбираются под соотношение, вязкость, pot life и способ очистки.

Жизнеспособность смеси: от 3 минут — при смешивании в манифольде; от 3 секунд — со специальным двухкомпонентным распылителем.

SOTEX.PRO® ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Паспортные данные аппарата

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИВОД	
Тип оборудования	двухкомпонентная установка безвоздушного распыления
Принцип нанесения	горячее и холодное безвоздушное нанесение
Привод	пневматический
Пневмодвигатель	7500 см³
Дозирующие насосы	2 поршневых насоса высокого давления (A и B)
Соотношение A:B	1:1–4:1, плавно, механически
Контроль соотношения	контрольный слив в мерные ёмкости
Макс. давление воздуха	7 бар
Артикул	2K-VR-PRO

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ	
Макс. производительность	до 22 л/мин
Макс. давление аппарата	420 бар
Макс. температура компонентов	до 90 °C
Проточные нагреватели	2 × 5 кВт, суммарно 10 кВт
Регулирование температуры	10–90 °C, точность ±1 °C
Питание	220 / 380 В
Вязкость при подаче самотёком	200–20 000 сП
Макс. вязкость	по материалу и конфигурации
Масса и габариты	фиксируются в техническом предложении

Максимальная вязкость, масса и габариты зависят от комплектации и фиксируются в техническом предложении после анализа материала.

SOTEX.PRO® ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Стандартная и дополнительная комплектация

Комплектация меняется в зависимости от материала, задачи и условий эксплуатации и фиксируется в спецификации к предложению.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

01 Дозирующий аппарат на колесной тележке

02 Бункеры из нержавеющей стали объемом 36 л

03 Рукав высокого давления,7,5м-1шт от смесителя к краскопульту

04 Пластификатор TSL (0,5 л).

05 Рукава высокого давления,15м от дозатора к смесителю

06 Манометры контуров

07 Узел подготовки воздуха

08 Заборные и обратные линии

09 Выносной смесительный коллектор (манифольд)

10 Промывочный насос с рукавом высокого давления,15м

11 Статический смеситель

12 Безвоздушный распылитель с соплом

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Проточные нагреватели

Индивидуальная температурная подготовка компонентов А и В

Электрообогреваемые шланги

Поддержание температуры на трассе до смесительного коллектора

Подающие насосы

Работа напрямую из заводской тары 200 л

Мешалки

Лопастные или шнековые, с пневмоприводом — однородность материала

Комплектация уточняется в зависимости от материала, задачи и условий эксплуатации.

SOTEX.PRO ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СТОИМОСТЬ

Стоимость оборудования

Цена формируется модульно: стандартная комплектация плюс дополнительные модули под задачу. Цены указаны в рублях с НДС.

№	Наименование	Кол.	Цена с НДС, ₽	Сумма с НДС, ₽
1	Двухкомпонентная установка безвоздушного распыления SOTEX 2K-VR-PRO — стандартная комплектация	1	2 200 000	2 200 000
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ — ПО ВЫБОРУ ЗАКАЗЧИКА				
2	Система проточных нагревателей общей мощностью 12 кВт с двухзонным блоком управления температурой	—	—	—
3	Двухзонный блок управления для электрообогреваемых рукавов	—	—	—
4	Сдвоенный электрообогреваемый шланг 3/8"–1/4", 15 м, в защитной оплётке	—	—	—
5	STX-246081 Система стандартных питающих насосов 2:1 в сборе	—	—	—
6	Комплект рециркуляции по сливным трубкам	—	—	—
7	Нагревательный пояс с регулятором температуры	—	—	—
			Итого стоимость оборудования	_____
			Доставка	рассчитывается отдельно
			Обучение и пусконаладка	по согласованию
			Итого к оплате	_____

SOTEX.PRO® ПРОМЫШЛЕННОЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

От подбора конфигурации до запуска

УСЛОВИЯ ОПЛАТЫ	СРОК ПОСТАВКИ	ДОСТАВКА И ОБУЧЕНИЕ	СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ
100% предоплата	в наличии	рассчитываются / согласовываются отдельно	___ дней с даты КП

ГАРАНТИЯ

12 месяцев со дня отгрузки оборудования со склада в Москве — кроме изнашивающихся частей, фильтров и расходных материалов, указанных в технической документации.

Для точного подбора конфигурации пришлите

01	02	03	04	05	06
TDS / SDS материала	Соотношение A:B	Вязкость A и B	Жизнеспособность смеси	Температура нанесения	Производительность, длина трассы, тип тары

Подбор → испытания → поставка → запуск → сервис

МЫ В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ

НОВОСТИ • ОБОРУДОВАНИЕ • ТЕХНОЛОГИИ • РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

смотрите реальные проекты и работу оборудования

ВКонтакте
vk.com/gnrg_ru

VK Видео
vkvideo.ru/@gnrg_ru

Telegram
t.me/@gnrg_ru

Дзен
dzen.ru/gnrg

RUTUBE
rutube.ru/u/gnrg

Одноклассники
Дженерал Инжиниринг

GN BLAST

Подготовка поверхности
Пескоструйное оборудование, комплектующие, запчасти

SOTEX.PRO

Промышленная окраска и защита поверхности
Окрасочные установки безвоздушного распыления

MEDIA GROUP
FLUID APPLICATION TECHNOLOGY

Инженерия и автоматизация
Проектирование производственных цехов

GENERAL ENGINEERING

ОКРАСОЧНОЕ И ПЕСКОСТРУЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КОМПЛЕКСНЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ

Подбор · испытания · поставка · запуск · сервис

Подберём решение
под вашу задачу

Сканируйте код, чтобы перейти на сайт

+7 495 540 42 40

gnrg.ru | gn-blast.ru | sotex.pro | media-engineering.ru