zahtevajte pouzdanost …

O NAMA

Kompanija „Eurosaba“ D.o.o. Trstenik, osnovana je 1992.godine, sa ciljem da se bavi izvozom i uvozom materijala i rezervnih delova koji su potrebni procesnoj industriji.

Zahvaljujući upornosti, entuzijazmu i profesionalizmu, Eurosaba je uspela da opstane u nemirnim i nesigurnim uslovima privređivanja i da se dokaže kao pouzdan partner koji iznad svega, insistira na poslovnosti. Vernost i sve šira mreža poslonih saradnika naša su najbolja preporuka, ali motivacija da i dalje postižemo rezultate i uspehe…

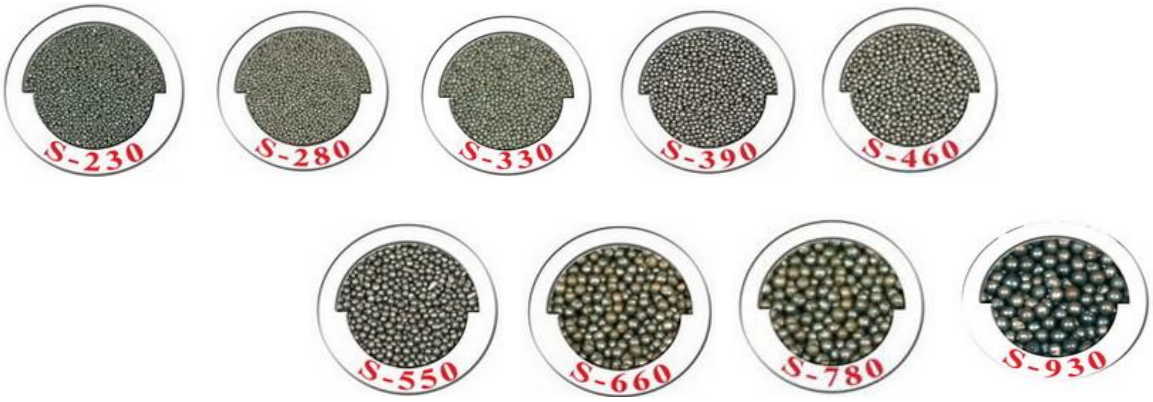
Kompanija se do danas specijalizovala za više programa, i to :

- **NISKO** UGLJENIČNI ČELIČNI GRANULAT
- VISOKO UGLJENIČNI ČELIČNI GRANULAT
- VISOKO UGLJENIČNA LOMLJENA SAČMA - **GRIT**
- ČELIČNI ODLIVCI
- **ELEKTRO I TERMO-IZOLACIONI MATERIJALI I**
- **FEROSILICIJUM**

Tehnički smo opremljeni da brzo i efikasno izvršimo otpremu i dopremu robe, i na svaki drugi način izađemo u susret potrebama poručilaca.

Eurosaba danas posluje sa više stotina kupaca u Srbiji, Crnoj Gori, BIH, Hrvatskoj i Makedoniji. Naš je cilj da budemo bolji od drugih koji se bave ovim programima, možda smo i bili, ali je sigurno da ćemo biti… jer je nesmetan i efikasan proces proizvodnje zajednički cilj, ne samo naših kupaca, već i nas samih !

NISKOUGLJENIČNI ČELIČNI **GRANULAT**



	GRANULOMETRIJSKI ASORTIMAN									
SEA	S 170	S 230	S 270	S 330	S 390	S 460	S 550	S 660	S 780	S 930
mm	0.4	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.8	2.0	2.4

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE :

VEK TRAJANJA	TVRDOĆA	NASIPNA TEŽINA	SPECIFIČNA TEŽINA	HEMIJSKI SASTAV	MIKRO-STRUKTURA
K100 3000-3300 ciklusa	HV 400 - 470 HRc 41-45	4,4 Kg/dm³	7,5 Kg/dm³	C=0,10-0,15 % Si=0,10-0,15 % Mn=0,5-1.00 % P+S=0,07 %	BAINIT MARTENZIT

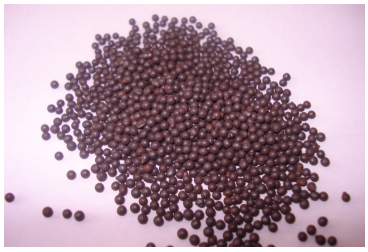
PRIMENA NISKOUGLJENIČNOG ČELIČNOG GRANULATA :

FAZA	MATERIJAL	TIP SAE/mm									
		170	230	280	330	390	460	550	660	780	930
		0.4	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.8	2.0	2.4
PESKARENJE ODLIVAKA	SIVI LIV		●	●	●	●	●	●			
	ČELIČNI LIV			●	●	●	●	●	●	●	●
	TEMPER LIV	●	●	●	●	●	●				
	OBOJENI METALI	●	●	●							
ODMAŠĆIVANJE, ČIŠĆENJE ODKOVAKA, ODSTRANJIVANJE ULJA I PREMAZA	POLUPROIZVODI			●	●	●	●	●	●	●	●
	ČELIČNE KONSTR.	●	●	●	●	●	●				
	LIMOVI	●	●								
	PROFILI	●	●	●	●	●					
	CEVI	●	●	●	●						
	ŠINE	●	●	●	●						
	DRŽAČI ZA VAGONE	●	●	●	●	●					
ODSTRANJIVANJE EMAJLA	OD LIMOVA	●	●	●							
	OD ODLIVAKA	●	●	●	●						
POLIRANJE	ALATI	●	●	●							
	KRUPNI DELOVI	●	●	●							
	ČELIČNI LIMOVI	●									
POVRŠINSKO ZAKALJIVANJE	OPRUGE	●	●	●							
	OSOVINE I VALJCI	●	●	●							
	MAŠ. ELEMENTI	●	●	●							

Pakovanje za transport – 25 kg vreća na paleti od 1000 kg.

Roba poseduje atest o kvalitetu koja je proizvedeno po standardu
- BS EN ISO 9001 : 2000 QMS BRITISH STANDARDS INSTITUTION

VISOKO UGLJENIČNI ČELIČNI **GRANULAT**



	GRANULOMETRIJSKI ASORTIMAN									
SEA	S 170	S 230	S 270	S 330	S 390	S 460	S 550	S 660	S 780	S 930
mm	0.4	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.8	2.0	2.4

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE :

TVRDOĆA HV,HRc	SPECIFIČNA TEŽINA	HEMIJSKI SASTAV	MIKRO-STRUKTURA
390-530 (40-51)	7,2 Kg/dm³	C=0,8-1.2 % Si=min 0,4 % Mn=0,35-1.2 % S=max 0,05 % P=max 0,05 %	BAINIT MARTENZIT

PRIMENA VISOKO UGLJENIČNOG ČELIČNOG GRANULATA

FAZA	MATERIJAL	TIP SAE/mm									
		170	230	280	330	390	460	550	660	780	930
		0.4	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.8	2.0	2.4
PESKARENJE ODLIVAKA	SIVI LIV		●	●	●	●	●	●			
	ČELIČNI LIV			●	●	●	●	●	●	●	●
	TEMPER LIV	●	●	●	●	●	●				
	OBOJENI METALI	●	●	●							
ODMAŠĆIVANJE, ČIŠĆENJE ODKOVAKA, ODSTRANJIVANJE ULJA I PREMAZA	POLUPROIZVODI			●	●	●	●	●	●	●	●
	ČELIČNE KONSTR.	●	●	●	●	●	●				
	LIMOVI	●	●								
	PROFILI	●	●	●	●	●					
	CEVI	●	●	●	●						
	ŠINE	●	●	●	●						
	DRŽAČI ZA VAGONE	●	●	●	●	●					
ODSTRANJIVANJE EMAJLA	OD LIMOVA	●	●	●							
	OD ODLIVAKA	●	●	●	●						
POLIRANJE	ALATI	●	●	●							
	KRUPNI DELOVI	●	●	●							
	ČELIČNI LIMOVI	●									
POVRŠINSKO ZAKALJIVANJE	OPRUGE	●	●	●							
	OSOVINE I VALJCI	●	●	●							
	MAŠ. ELEMENTI	●	●	●							

Pakovanje za transport – 25 kg vreća na paleti od 1000 kg.

Proizvedeno po standardu:
-SAE J444, SAE J827, SAE J1993, ISO 11124-3, DIN 8201-2, DIN 82013

VISOKO UGLJENIČNA LOMLJENA SAČMA - **GRIT**

	GRANULOMETRIJSKI ASORTIMAN									
SEA	G 120	G 80	G 50	G 40	G 25	G 18	G 16	G 14	G 12	G 10
mm	0.13	0.18	0.4	0.5	0.7	1.0	1.2	1.4	1.7	2.0

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE :

TVRDOĆA HV,HRc	SPECIFIČNA TEŽINA	HEMIJSKI SASTAV	MIKRO-STRUKTURA
GH: 700 (60) GL: 570-710 (54-61) GM: 470-610 (47-56) GS: 390-530 (40-51)	7,4 Kg/dm³	C=0,8-1.2 % Si=min 0,4 % Mn=0,35-1.2 % S=max 0,05 % P=max 0,05 %	BAINIT MARTENZIT

PRIMENA ČELIĆNOG GRITA :

TVRDOĆA	**PRIMENA**
GH	**Za peskarenje sa komprimovanim vazduhom. Postizanje optimalnog profila hrapavosti. Zadržavaju prvobitni oblik oštrih ivica**
GL	**Za pripremu površina sa visokim zahtevima u** pogledu čistoće i profila hrapavosti **(emajliranje, metalizacija…). Ne zadržavaju prvobitni oblik oštrih ivica**
GM (GP) **GS (GP)**	**Za pripremu površina pre farbanja, uklanjanje** livačkog peska… Ne zadržavaju prvobitni oblik **oštrih ivica**

Čelični grit ima široku primenu u hemijskoj industriji, brodogradnji, avio-**industriji, proizvodnji cevi, obradi kamena, industrji teških mašina i mnogim drugim oblastima.**

Pakovanje za transport – 25 kg vreća na paleti od 1000 kg.

Proizvedeno po standardu:

-SAE J444, SAE J827, SAE J1993, ISO 11124-3, DIN 8201-2, DIN 82013

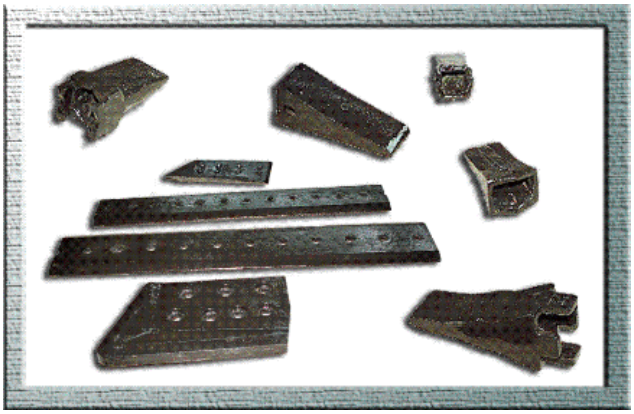
ČELIČNI ODLIVCI

Proizvodi izuzetnog kvaliteta, o čemu svedoči atest **BS EN ISO 9001 : 2000 QMS BRITISH STANDARDS INSTITUTION,**

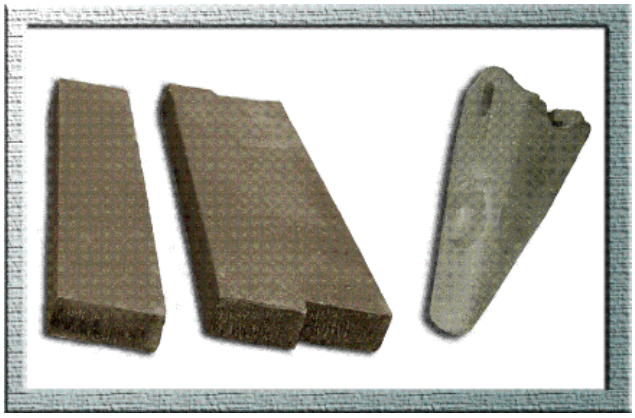
OVAJ PROGRAM OBUHVATA :

- ČELIČNE ODLIVKE KOJI SE IZRAĐUJU **PO PORUDŽBINI**

- ČELIČNE ODLIVKE KOJI SE KORISTE **KOD GRAĐEVINSKIH I DRUGIH MAŠINA**



➢ ČELIČNE ODLIVKE NAMENJENE TERMO ELEKTRANAMA KAO I MAŠINAMA NA POVRŠINSKIM KOPOVIMA UGLJA



MARK Bezeichnung		CHEMICAL STRUCTURE CHEMISCHE STRUKTUR								HARDNESS HÄRTE
JUS	DIN	%C	%Sl	%Mn	%P max	% Smax	%Cr	% Nl	% Mo	HB
Steel cast for general use Stahlguss für die allgemeine Anwendung										
Sc.0300	Gs -38	0,12-0,20	0,30-0,50	0,50-0,80	0.020	0.015				127-169
Sc.0400	Gs-45	0,18-0,25	0,30-0,50	0,50-0,80	0.020	0.015				140-183
Sc.0500	Gs-52	0,27-0,35	0,30-0,50	0,50-0,80	0.020	0.015				145-185
Sc.0600	Gs-60	0,38-0,49	0,30-0,50	0,50-0,80	0.020	0.015				170-210
	Gs-70	0,50-0,62	0,30-0,50	0,50-0,80	0.020	0.015				170-210
Steel cast for improvement Stahlguss für die Verbesserung										
Sc.1330	Gs-C25	0,18-0,23	0,30-0,60	0,50-0,80	0.020	0.015	<0,30			
Sc.1331	Gs-Kc24	0,20-0,28	0,30-0,60	0,50-0,80	0.020	0.015	<0,30			
Sc.1430	C-35	0,32-0,39	0,15-0,35	0,50-0,80	0.020	0.015				
Sc.1530	C-45	0,42-0,50	0,15-0,35	0,50-0,80	0.020	0.015				53 HRC
Sc.1730	C-60	0,57-0,60	0,15-0,35	0,60-0,90	0.020	0.015				53 HRC
Sc.7431	Gs-17CrMo55	0,15-0,20	0,30-0,60	0,50-0,80	0.020	0.015	1,0-1,5		0,45-0,55	53 HRC
Sc.3132	Gs-20Mn5	0,17-0,23	0,30-0,60	1,0 - 1,3	0.030	0.020	<0,30			53 HRC
Sc.4730	Gs-25CrMo4	0,22-0,29	0,15-0,40	0,50-0,80	0.030	0.020	0,9-1,2		0,15-0,30	
Sc.4731	Gs-34CrMo4	0,30-0,37	0,15-0,40	0,50-0,80	0.030	0.020	0,9-1,2		0,15-0,30	
Sc.4732	Gs-42CrMo4	0,38-0,45	0,15-0,40	0,50-0,80	0.030	0.020	0,9-1,2		0,15-0,30	
Steel cast for cementation Stahlguss für die Zementierung										
Sc.1220	C-15	0,12-0,18	0,15-0,35	0,30-0,60	0.030	0.020				
Sc.4320	16MnCr5	0,14-0,19	0,15-0,40	1,0-1,3	0.030	0.020	0,8-1,1			
Sc.5420	15CrNi6	0,12-0,17	0,15-0,40	0,40-0,60	0.030	0.020	1,4-1,7	1,4-1,7		
Wear-resistant steel cast Abnutzungs resistenter Stahlguss										
Sc.3134	50Mn7	0,45-0,55	0,15-0,40	1,5-2,0	0.030	0.020				220(340-430)
Sc.3160	G-x120Mn12	1,1-1,3	0,30-0,50	11,5-13,5	<0,10	<0,040				175-240
Sc.3460	G-x120MnCr12.1.	1,1-1,3	0,30-0,50	11,5-13,5	<0,10	<0,040	1,0-1,5			175-240
18%Mn	G-x130MnCr18.2	1,1-1,3	0,30-0,50	18.00	<0,10	<0,040	1.9			190-260
20%Mn	G-x140MnCr20.3	1,1-1,4	0,30-0,50	20.00	<0,10	<0,040	2,5%Cr			190-260
Higher chrome steel Hochlegierter Stahlguss					0.030					
Sc.4576	G-x40CrSiNi274	0,30-0,50	1,00-2,50	0,5-1,5	0.030	0.030	26-28	3,5-5,5		
Sc.4577	G-x40CrSiNi2512	0,30-0,50	1,00-2,50	0,5-1,5	0.030	0.030	24-26	11--14		
Sc.4578	G-x40CrSiNi2520	0,30-0,50	1,00-2,50	0,5-1,5	0.030	0.030	24-26	19-21		
HS-I	Internal	1.4	1.4	0.60	0.030	0.030	30.00	/	0.5	
HS-II	Internal	1.3	1.3	0.75	/	0.020	25.00	4.5	/	
Hartguss (chilled soldering)	G-x300CrMo15.3.	2,3-3,6	0,2-0,8	0,5-1,0	/	/	14-17,0	0,7-1,0	3	58060HRC
Hartguss (chilled soldering)	G-x270CrMn20	2,5-2,9	0,5-0,8	0,8-1,2	0.030	/	18-20	1,8-2,2	0.4	58-60HRC
H2Mx	Internal	0,45-0,55	0,4-0,8	1,0-1,5	/	0.020	0,80-1,3	1,9-2,1	0,4-0,6	45-55HRC
Kugeln (sphere)	G-x290CrMn15.1.	2,5-2,8	0,2-0,8	0,5-1,0		/	16-18	/	<0,4	58-60HRC

TEHNIČKI ELEKTRO-IZOLACIONI KOMPOZITNI MATERIJALI

Ovaj program obuhvata tehničke laminate - termoplaste (proizvedene na bazi fenolnih i epoksidnih smola, hartije, pamučnih, staklenih i karbonskih vlakana), zatim poliamide, polietilene, polipropilene, poliuretane, poliestre.

Od ovih materijala izrađuju se specijalni delovi u saglasnosti sa Vašim crtežima, odnosno tehničkom dokumentacijom !

Isporuka se vrši u obliku ploča, cevi i profila na predmeru ili na finalnu dimenziju.

Ovi specijalni delovi upotrebljavaju se za prvu ugradnju u elektro-energetskim postrojenjima, ili kao rezervni delovi za elektroindustriju. Pored toga, primenjuju se pri periodičnim remontima na elektro-postrojenjima u metalurgiji, zatim na generatorima u hidro i termo-centralama.

Tehničkite karakteristike su u saglasnosti sa standardom: DIN 7735.

ASORTIMAN OBUHVATA :

TEHNIČKI LAMINATI

Tehnički laminati se proizvode u obliku ploča, cevi i štapova i to : Na bazi fenolnih smola; Hartija - **PERTINAKS**; Pamučnog platna - **TEKSTOLIT**; Na bazi epoksidnih smola istaklenog vlakna - **STAKLOLIT**; Na bazi liskuna- **MIKANIT**: Na bazi bukovog drveta – VODOOTPORNA ŠPER PLOČA.

LAMINATI SA PRIMENOM U ELEKTRO-INDUSTRIJI

Ovaj deo programa obuhvata finalne delove za elektro-industiju izrađeni na bazi **PERTINAKSA, STAKLOLITA, TEKSTOLITA, POLIESTERA**, i drugih kompozitnih materijala : -Izolacioni klinovi od **STAKLOLITA** za žljebove kod elektro-generatora i drugi delovi; -Zupčanici za asinhrone motore; -Delovi za malouljne prekidače.

LAMINATI SA PRIMENOM U CRNOJ I OBOJENOJ METALURGIJI

Odnose se na klizne delove za valjkasto kućište, zatim ležišta, spojnice i čaure izrađene od **TEKSTOLITA**.

LAMINATI SA PRIMENOM U ŽELEZNICI

Komore za gašenje električnog luka, međušinska izolacija, kontaktori, priključne kutije i drugi delovi.

LAMINATI SA PRIMENOM
KOD HIDRAULIČNIH SISTEMA

Vodeći prstenovi za hidraulične cilindre izrađeni od **TEKSTOLITA**.

FINALNI DELOVI ZA RAZLIČITE PRIMENE

Finalni delovi napravljeni od **KOMPOZITNIH**, **POLIAMIDNIH** i **POLIETILENSKIH** materijala.

Svi materijali poseduju odgovarajući atest.

FERO-SILICIJUM 75%

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE :

Ferosilicijum	
veličina	**10 - 80 mm**
Si	**75,49%**
Al	**1,75%**
C	**0,184%**
S	**0,018%**
P	**0,014%**

Ferosilicijum je pakovan u "Big Bags" vreće od **1000 kg.**

zahtevajte pouzdanost ...

ADRESA

37240 Trstenik, ul.Pana Đukića br.1

TEL/FAX

+381 37 712 398

+381 37 717 420

GSM

+381 63 626 046

e-mail eurosaba@ptt.rs

www.eurosaba.co.rs