



24 czerwca 2024

KOMETEXPORT Sp. Z o.o.

Część I

Poniżej sprawdzone technologie produkcji, innowacyjnych materiałów z wykorzystaniem autorskich rozwiązań. Są to funkcjonalne rozwiązania z szybkim wprowadzeniem na rynek.

Poniższe opisy stanowią wstępne informacje dotyczące projektów.

Lodowiska dowolnej wielkości, w dowolnym miejscu i o każdej porze roku! Praktycznie brak kosztów eksploatacji: nie wymaga wody ani prądu. Doskonały pomysł na Twój biznes, rozwiązanie problemu braku lodu na szkolenia, niezwykła atrakcja dla centrów handlowo- rekreacyjnych i wiele więcej! Szybki, jednorazowy zwrot z inwestycji, nie wymaga specjalnego szkolenia zawodowego ani drogiego i skomplikowanego sprzętu, łatwy, prosty i dochodowy biznes (nawet jako dodatkowy biznes). Zapewniamy wszystko, czego potrzebujesz, aby Twoje lodowisko odniosło sukces!

Zalety sztucznego lodowiska:

- Jakość ślizgania jest porównywalna z tradycyjnym ślizganiem się po lodzie
- Prawie zerowe koszty operacyjne
- Stosowanie sezonowe i całoroczne w każdej strefie klimatycznej, zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz
- Możliwość wielokrotnego montażu/ demontażu lodowiska i przeniesienia go w dowolne miejsce, zmieniając wielkość i kształt lodowiska
- Do wyposażenia lodowiska nie jest potrzebny drogi sprzęt
- Nie jest wymagany wysoce profesjonalny personel
- W przypadku sztucznych lodowisk nie są wymagane żadne szczególne warunki przechowywania.

Oferta skierowana jest do miast i gmin, instytucji, centrów handlowych, szkół, przedszkoli oraz osób prywatnych.

Zapraszamy do zapoznania się z ofertą i zakupu.

Mikrofalowy System Rafinacji Plazmowej

MiPRS przeznaczony jest do montażu w instalacjach technologicznych przedsiębiorstw przemysłowych i energetycznych. System mikrofalowego oczyszczania gazów plazmowych M i PRS przetwarza gazy różnego pochodzenia. Należą do nich powstałe gazy dymne wytwarzane przez przemysł, zanim zostaną uwolnione do atmosfery. A także gazów procesowych w celu ich przygotowania przed wykorzystaniem w cyklu produkcyjnym. Filtr oczyszcza gazy z zawartej w nich żywicy i pyłu, ze złożonych cząsteczek substancji zawierających węgiel oraz ze szkodliwych związków rakotwórczych - dioksyn i furanów.

Nasz system opiera się na unikalnych właściwościach katalitycznych plazmy, które pozwalają na oczyszczenie palnych gazów syntetycznych do stanu czystego i stabilnego paliwa. Pod wpływem plazmy przejście substancji żywicznych w stan gazowy zwiększa wartość energetyczną końcowego paliwa gazowego. Dodatkowo pozwala uniknąć kosztów utylizacji odpadów żywicznych oraz problemów z osadzaniem się żywicy w rurociągach i systemach wymiany ciepła. Po przetworzeniu w naszym systemie gaz syntezowy może być dostarczany bezpośrednio do silników lub turbin w celu wytworzenia energii elektrycznej. Poprawia to wydajność procesu i zmniejsza wpływ sprzętu na środowisko. System oczyszczania plazmowego przeznaczony jest do stosowania na etapie oczyszczania gazów w przemyśle chemicznym i metalurgicznym. Szczególnie istotne jest zastosowanie takiego systemu w spalarniach. Plazmowe czyszczenie gazów znacznie obniży koszty związane ze sprzętem czyszczącym i sprawi, że Twoje przedsiębiorstwo stanie się bardziej ekologiczne.

Oferta dotyczy sprzedaży lub produkcji materiałów termoizolacyjnych

oraz sprzedaży licencji na produkcję w Polsce.

Energooszczędna powłoka kompozytowa nowej generacji
W Polsce całkowite zużycia energii rocznie wydaje się na ogrzewanie budynków i budowli. Większość budynków mieszkalnych w kraju została zbudowana według starych norm termotechnicznych. Według obliczeń 1 m² energooszczędnej (bariery termicznej) powłoki kompozytowej pozwala zaoszczędzić 1,4-1,6 tony ekwiwalentnego paliwa. Oszczędzanie ciepła poprzez skuteczną izolację termiczną kosztuje 2-5 razy mniej niż wydobycie i transport paliwa. W związku z tym problem tworzenia materiałów o ulepszonych właściwościach termofizycznych staje się bardzo palący. Wśród materiałów i technologii mających na celu oszczędzanie energii w budownictwie przemysłowym i cywilnym szczególne miejsce zajmują innowacyjne powłoki i materiały malarskie.

Materiał ten to energooszczędna (bariera termiczna) powłoka kompozytowa nowej generacji oparta na mikrosferach.

Główną cechą odróżniającą energooszczędne (bariera termiczna) powłoki kompozytowe od konwencjonalnych materiałów lakierniczych są ich nowe właściwości konsumenckie - antykondensacyjne, ognio ochronne, antyseptyczne, antykorozyjne. Ta innowacyjna powłoka pod względem niesamowitych właściwości znacznie przewyższa tradycyjne materiały budowlane. Energooszczędna (bariera termiczna) powłoka kompozytowa to nowoczesny wielofunkcyjny materiał kompozytowy wytwarzany na bazie polimerów akrylowych, składający się z matrycy polimerowej i wypełniacza, jakim są wydrążone mikrosfery glinokrzemianowe

(glinokrzemiany). Powłoki termoceramiczne zostały obliczone i uzyskane przez instytuty badawcze i amerykańskie laboratoria NASA, w celu rozwiązania dwóch problemów - zmniejszenia ilości ciepła oddawanego przez pokrytą powierzchnię (na przykład budynek) oraz zmniejszenia ilości ciepła energii słonecznej docierającej do pomieszczeń i urządzeń technologicznych. Twórcy tych materiałów oparli się na danych eksperymentalnych i teoretycznych potwierdzających właściwość glinokrzemianów do odbijania i rozpraszania znacznej części widma energii

Energooszczędna (bariera termiczna) powłoka kompozytowa spełnia następujące funkcje:

materiały termoizolacyjne - zmniejszają straty ciepła z przegród zewnętrznych budynku, poprawiają właściwości termiczne ścian i dachów, odbijają promieniowanie słoneczne, pomagają stworzyć komfortowe warunki życia ludzi, zmniejszają koszty ogrzewania i klimatyzacji, wydłużają żywotność konstrukcji budowlanych;
wykończenie pokrycia dachowego - ogranicza straty ciepła przez dach, zapobiega nagrzewaniu się stropów górnych kondygnacji latem, tworzy trwałą wodoodporną membranę, jest ognioodporny, nie obciąża konstrukcji nośnych dachu;
powłoki izolacyjne i antykorozyjne - chronią zawartość zbiorników, zbiorników, rurociągów przed nagrzewaniem słonecznym i korozją.

Jakie są zalety energooszczędnej (bariery termicznej) powłoki kompozytowej w porównaniu z tradycyjnymi materiałami:

Ma długą żywotność: gwarancja producenta - 10 lat.

Charakteryzuje się wysokim stosunkiem ceny do żywotności.

Prosta technologia aplikacji: pędzel, wałek, pistolet natryskowy.

Umożliwia pracę z elewacjami i dachami o dowolnej konfiguracji, w tym z „obszarami problematycznymi” dla tradycyjnych materiałów termoizolacyjnych - złożonymi elewacjami architektonicznymi, gzymsami, loggiami itp.

Nie powoduje dodatkowego obciążenia nośnych konstrukcji dachowych.

Pozwala szybko zmienić wygląd i poprawić właściwości cieplne otaczających konstrukcji z paneli i bloków zbudowanych w latach 50-70, zwiększając w ten sposób komfort życia, a co za tym idzie, koszty mieszkania.

Można go łączyć z dowolnym istniejącym systemem ocieplenia elewacji, co pozwala na zmniejszenie ilości użytych materiałów i ciężaru konstrukcji.

Ogniotrwała, może być stosowana na elewacjach budynków o dowolnej liczbie kondygnacji, w wejściach, na dachach budynków mieszkalnych i użyteczności publicznej.

Łagodzi otaczające konstrukcje przed „szokami temperaturowymi”, przedłużając ich żywotność.

Umożliwia miejscowe naprawy konstrukcji z eliminacją mostków termicznych.

Skuteczny do ochrony elewacji budynków narażonych na działanie wiatru o dużej zawartości soli (obszary przybrzeżne).

Ograniczają straty ciepła w pomieszczeniach, nie zmniejszając ich powierzchni, zapewniając szybką i równomierną dystrybucję ciepła, wyrównując temperaturę powietrza na różnych poziomach ścian.

Zmniejszają prawdopodobieństwo astmy i alergii, zapobiegając tworzeniu się konwekcyjnych prądów powietrza, które przenoszą cząsteczki kurzu w pomieszczeniach.

Pozwalają pozbyć się kondensacji, zamarzania i grzybów na „ryglujących” ścianach domów, na powierzchni ścian i sufitów w pomieszczeniach o dużej wilgotności.

Odporny na promieniowanie ultrafioletowe, warunki atmosferyczne i starzenie, nie podlega pękaniu i zniszczeniu.

Łączy w sobie właściwości termoizolacji, izolacji akustycznej i farby.

Zapewnia pojedynczą warstwę izolacyjną w skomplikowanych konstrukcjach.

Zapobiega tworzeniu się kondensatu.

Zwiększa żywotność urządzeń procesowych i okresy między naprawami.

Zmniejsza koszty chłodzenia i ogrzewania.

Nietoksyczny, nie zawiera szkodliwych lotnych związków organicznych.

W przeciwieństwie do tradycyjnych materiałów, które spowalniają przenoszenie ciepła, płynna izolacja rozprasza przepływ ciepła, zanim stanie się to problemem.

Łatwo nakłada się na powierzchnie o dowolnym kształcie i materiale.

Kolorem głównym jest jasnoszary z możliwością barwienia.

NANOSTREBRO

Przedsiębiorstwo kontraktowe i produkujące srebro koloidalne, dodatki biobójcze, środki dezynfekcyjne, dezynfekcyjne, antyseptyczne, kosmetyki lecznicze, środki higieny osobistej, leki weterynaryjne, środki ochrony roślin i inne leki, posiada wszystko, co niezbędne do kontraktowej produkcji srebra koloidalnego na skalę przemysłową: nie tylko pod marką własną, ale także pod markami klientów. Gotowe produkty można więc zapakować w pojemniki, na których będzie wskazana Twoja marka, logo, dane kontaktowe itp. Dotyczy to wszelkich produktów, które są obecnie produkowane przez naszą firmę: czystego srebra koloidalnego (bez zanieczyszczeń), antyseptyków medycznych, leków weterynaryjnych, artykułów higienicznych, kosmetyków, dodatków biobójczych i wielu innych produktów!

Produkcja kontraktowa srebra koloidalnego

Srebro koloidalne to roztwór składający się z wysoko oczyszczonej wody i jonów srebra. Charakterystyka roztworu zależy bezpośrednio od stężenia metalu. Na przykład, jeśli użyjesz go do zniszczenia szkodliwej bakterii *Escherichia coli* (*Escherichia coli*), umrze ona:

po 3 minutach – przy stężeniu Ag 1 mg/l;

po 20 minutach – przy stężeniu Ag 0,5 mg/l;

po 50 minutach – przy stężeniu Ag 0,2 mg/l;

po 120 minutach – przy stężeniu Ag 0,05 mg/l itd.

Oznacza to, że im mniej cząstek srebra znajduje się w roztworze, tym dłużej trwa uzyskanie efektu bakteriobójczego. Jak rozcieńcza się srebro koloidalne? Najczęściej do rozcieńczania używa się wody wysoko oczyszczonej. Roztwór może zawierać także dodatki pomocnicze wzmacniające działanie bakteriobójcze (dezynfekujące).

Jakie są zalety?

W chwili obecnej firma przyjmuje zamówienia na produkcję kontraktową (pod Twoją marką) w partiach od 1000 sztuk towaru. Oprócz konkurencyjnych cen i oficjalnej gwarancji jakości zapewniamy naszym klientom:

ściśle przestrzeganie terminów;

korzystanie z własnych osiągnięć naukowych;

pomoc w tworzeniu etykiet marek; szybka dostawa gotowych produktów
Aby zamówić produkcję kontraktową srebra koloidalnego pod własną marką
skontaktuj się z nami poprzez stronę internetową lub telefonicznie. Doradzimy we
wszystkich dodatkowych kwestiach i proponujemy korzystne warunki współpracy!

MATERIAŁ ABSORBCYJNY

Obszar zastosowań: Służy do zbierania oleju napędowego, olejów, oleju opałowego, ropy naftowej, kondensatu gazowego. Służy do oczyszczania powierzchni mórz i zamkniętych zbiorników wodnych z awaryjnych rozlewów ropy, oczyszczania powierzchni rzek z awaryjnych rozlewów ropy, zbierania ropy i produktów naftowych osiadłych na dnie zbiorników wodnych, oczyszczania linii brzegowej z produktów naftowych, czyszczenia twardych powierzchni przed wyciekami ropy.

Charakterystyka:

Wygląd: - proszek w kolorze szarym lub musztardowym (kolor jest wskaźnikiem sorpcji) o wielkości cząstek od 10 mikronów do 300 mikronów.

Gęstość nasypowa: 280-400 kg/m³.

Wilgotność: - nie więcej niż 0,5%.

Odporność na ciepło: niepalny, niewybuchowy.

Odporność na środowisko agresywne: odporna na kwasy i zasady.

Trwałość: co najmniej 20 lat

Skuteczność zbierania rozlanych produktów ropopochodnych: - do 99%.

Okres trwałości: co najmniej 20 lat;

Oddziaływanie na środowisko: przyjazny środowisku i osobom sprzątającym skutki awaryjnych wycieków ropy i produktów naftowych (5 klasa zagrożenia).

Konsumpcja:

Zdolność sorpcyjna: 1 kg sorbentu na 1–3 kg oleju (w zależności od lepkości produktu olejowego). Liczba cykli regeneracji: - nie mniej niż 30 przy stopniu regeneracji: - do 95%. Przy racjonalnej organizacji pracy nad regeneracją zasorbowanej masy, z jednego kilograma sorbentu VD-1, dzięki wielokrotnemu użyciu, można zebrać co najmniej 90 kg oleju.

Regeneracja i utylizacja zabsorbowanych olejów i produktów naftowych:

Właściwości fizyczne sorbentu VD-1 pozwalają na efektywne wykorzystanie metody oddzielania oleju od zabsorbowanej masy za pomocą wirówek, wykorzystując zasadę oddzielania cieczy pod wpływem sił odśrodkowych. Po regeneracji sorbent może być używany wielokrotnie bez ograniczeń. Po odwirowaniu i wielokrotnym

użyciu sorbent można długo przechowywać w dowolnym pojemniku.

Pakiet:

Sorbent dostarczany jest w workach polipropylenowych z wkładką polietylenową o masie 20 kg, big bagach o pojemności 1000 litrów oraz innych opakowaniach na życzenie klienta

Innowacyjna technologia obróbki strumieniowo ścierniej.

Przedsięwzięcie polega na wprowadzeniu na polski i unijny rynek sprzętu, który realizuje dwa procesy: piaskowanie oraz cynkowanie. Zalety tej instalacji, to: proces obróbki strumieniowo ścierniej przebiega 6x szybciej, tym samym urządzeniem nakładamy cynk, proces jest bezpyłowy oraz nie wymaga kompresora o dużych ciśnieniach.

Sprzęt montowany w Polsce na zasadach zakupu np. licencji a następnie wprowadzany na rynki EU.

Opis na www.korozja.pvv.pl

Ochrona serwerów, komputerów przed kradzieżą danych.

RADIOBUNKER 26 BASE to wodorozcieńczalna akrylowa farba ekranująca do ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym a jednocześnie zabezpiecza przed wyciekiem danych z chronionych pomieszczeń.

- serwerownie;
- biura, pomieszczenia informatyczne przed kradzieżą danych;
- ochrona dla osób wrażliwych na promieniowanie elektromagnetyczne;

RADIOBUNKER 26 BASE jest materiałem gotowym do użycia. Farba ta tworzy wysoce nieprzezroczystą powłokę, która chroni przed promieniowaniem elektromagnetycznym i jest odporna na wpływy mechaniczne i atmosferyczne; ma doskonałą odporność na światło.

W skład farby wchodzi przewodzące drobno zdyspergowane cząsteczki węgla o specjalnym kształcie, które zapewniają tłumienie fal elektromagnetycznych o: 22 dB (ponad 158 razy w mocy) - przy malowaniu w 1 warstwie o 25 dB (ponad 316 razy w moc) - przy malowaniu w 2 warstwach.

Farba RADIOBUNKER 26 BASE tworzy powłokę ekranującą na podłożach tynkowanych, gipsowych, betonowych, szpachlowych, ceglanych, mineralnych, drewnianych, metalowych, z tworzyw sztucznych, płyt kartonowo- gipsowych i innych.

Ponadto, ze względu na obecność w farbie cząstek przewodzących, farba ta znajduje zastosowanie w galwanotechnice.

DRUKARKI DOMÓW

Sprzedaż drukarek domów, szczegóły współpracy do omówienia, poniżej skrót najważniejszych informacji. Oferujemy sprawdzone, komercyjne drukarki domów, poszukujemy inwestorów branży budowlanej w realizacji biura handlowego. Charakterystyka wytrzymałościowa takich domów zależy przede wszystkim od wypełnienia wewnętrznego. Dom wydrukowany zgodnie z projektem będzie odpowiadał odpowiednio deklarowanym właściwościom, będzie trwały i bezpieczny do zamieszkania. Należy zaznaczyć, że domy wydrukowane na konstrukcyjnej drukarce 3D mają bardzo korzystne warunki mieszkaniowe, są monolityczną konstrukcją żelbetową o standardowej żywotności około 80-120 lat.

Uwagę firm budowlanych na tę technologię przyciąga kilka czynników: automatyzacja procesu produkcji, która ogranicza błędy podczas budowy; minimalizacja czynnika ludzkiego (przy pracy z drukarką budowlaną potrzebne są 2-3 osoby); brak odpadów na budowie; bezgłośność procesu budowy, wysoka dokładność pozycjonowania (2 mm), co też zwiększa dokładność wytwarzania produktów; wysoki odsetek efektywnego wykorzystania czasu pracy, w tym brak przestojów, typowych dla tradycyjnej technologii budowlanej, możliwość pracy w dzień i w nocy; opcja drukowania skomplikowanych kształtów. Jednocześnie koszt budowy z wykorzystaniem technologii addytywnej zmniejsza się nawet o 30%.

Nasze drukarki budowlane wykorzystywane są do produkcji form małej architektury, produktów do projektowania krajobrazu, produkcji elementów i części budynków i budowlanych z późniejszym montażem na placu budowy, a także drukowania budynków o wysokości do 8 metrów bezpośrednio na fundamencie. Jako przedstawiciel producenta, poszukujemy regionalnych przedstawicieli w branży budowlanej.

INNOWACYJNA DEZYNFEKCJA

Inwestycja polega na komercyjnym wprowadzeniu na polski rynek kompletnej instalacji do firm spożywczych. Jest to innowacyjne i nowoczesne rozwiązanie w tej branży.

Technologia ta pozwala na dezynfekcję elektroimpulsową płynów, płynnych produktów spożywczych (wody, mleka, win i surowców winiarskich, soków owocowych i warzywnych itp.) oraz zapewnia wysoki poziom oszczędności energii, wysoką wydajność właściwą i wysoką konkurencyjność. Technologia Electropulse do przetwarzania produktów płynnych odnosi się do technologii tzw. „zimnej” pasteryzacji, której istotą jest wykorzystanie wyładowań elektrycznych wysokiego napięcia o czasie trwania mikrosekund. Głównymi czynnikami operacyjnymi przetwarzania są temperatura i mikrosekundowe impulsowe pole elektromagnetyczne o sile powyżej 25 kV/cm. Proces obróbki produktu odbywa się w temperaturze 45-60°C i jest bardzo efektywny: ~99% mikroorganizmów ulega zniszczeniu, a wszystkie przydatne dla człowieka substancje i witaminy pozostają praktycznie niezmienione, w przetwarzanym produkcie nie ma śladów elektrolizy produkt. W porównaniu z metodami termicznymi (pasteryzacja, sterylizacja

wysokotemperaturowa itp.) metoda obróbki elektropulsowej charakteryzuje się mniejszym zużyciem energii jednostkowej, brakiem konieczności podgrzewania do temperatury pasteryzacji przy takim samym stopniu dezynfekcji mikrobiologicznej, jaki uzyskuje się dzięki połączone działanie pola elektromagnetycznego i podwyższonej temperatury (ale znacznie niższej niż przy obróbce cieplnej). W przeciwieństwie do metod przetwarzania żywności, które wykorzystują promieniowanie jonizujące lub dodatki chemiczne (np. konserwanty), nie ma negatywnego wpływu na przetworzony produkt.

Systemy plazmy mikrofalowej

Oferujemy **systemy plazmy mikrofalowej** dostosowanej do różnych zastosowań:

(Solid Fuel Ignition) działa pod ciśnieniem atmosferycznym i wykorzystuje powietrze jako gaz tworzący plazmę. Ten model palnika plazmowego na paliwo stałe jest przeznaczony do instalacji na kotłach elektrowni w celu rozpalania paliwa, stabilizacji trybów spalania i rozpalania kotłów.

(Steam Plasma Gasification), stosowany jest jako gaz plazmotwórczy para wodna - utleniacz. Palnik Steamplasma przeznaczony jest do rozkładu i zgazowania paliw stałych i płynnych, w tym odpadów, w celu wytworzenia wysokoenergetycznego gazu syntezowego.

PS-PFD przeznaczony jest do przetwarzania i usuwania dymu lub gazów palnych, w tym gazów powstających po utylizacji odpadów. Plazma służy do oczyszczania gazów z czynników rakotwórczych, w tym dioksyn i furanów, a także katalizy do niszczenia smoły. Podczas procesu oczyszczania wykorzystuje się unikalne właściwości katalityczne plazmy do przekształcenia gazu syntezowego w czyste, stabilne paliwo o niskiej zawartości substancji smolistych. Podczas przetwarzania gazy te są wykorzystywane jako gazy plazmotwórcze, przechodzące przez plazmatron.

(Plasma Chemical Technologies) znajdują zastosowanie w procesach plazmochemicznych zachodzących w układach próżniowych lub w układach z wtryskiem gazów obojętnych.

Ze względu na unikalne właściwości plazmy mikrofalowej, która zapewnia absolutnie czyste źródło energii, wolne od wszelkich zanieczyszczeń i produktów erozji metali, idealnie nadaje się do procesów, w których stawiane są rygorystyczne wymagania dotyczące czystości produktu. MiPS zapewnia możliwość otrzymywania różnych kryształów, osadzania filmów oraz produkcji sferycznych proszków o wysokiej czystości z metali i stopów do druku 3D.

Oferta sprzedaży technologii produkcji podkładu pod uprawy.

Produkt, jest wynikiem wielu lat badań, testów, analiz i opinii. Jest to najbardziej wydajny podkład pod wszelkie uprawy, a do najważniejszych jego cech możemy zaliczyć, to że surowcem podstawowym są dostępne w Polsce pokłady węgla brunatnego. Proces jego produkcji oparty na wynalazku biotechnologicznym, może być realizowany w ogólnie dostępnych warunkach, jednocześnie gwarantując pełne bezpieczeństwo produkcji, dostaw oraz aplikacji. Gotowy produkt spełnia dwa zadania, jest podkładem pod uprawy a jednocześnie wysokowydajnym ekologicznym nawozem.

Oferujemy uruchomienie pod klucz produkcję nawozów. Inwestor posiada 40% należnej dywidendy od uzyskanych zysków. Obecnie produkcja (kompostu) nawozów organicznych, w którym surowcem może być materia organiczna: odpady poprodukcyjne z produkcji rolniczych, torf, a podstawowy - pomiot kurzy, itp. surowce poddane są procesowi obróbki biotechnologicznej, pozwalają na uzyskanie wysokiej jakości nawozów w postaci sypkiej lub granulatu. Uruchamiamy pod klucz, szkolimy pracowników przedstawiamy analizę ekonomiczną. Produkcja polega na poddaniu materii organicznej kontrolowanemu procesowi fermentacji w wyniku którego otrzymujemy sterylne produkty, granulaty o wilgotności 6%. Produkcja realizowana jest w sposób mechaniczny na linii produkcyjnej. Istotnym elementem przedsięwzięcia jest jego wysoka rentowność, w którym pozyskany surowiec jest tani, natomiast produkt końcowy jest cennym o wszechstronnym zastosowaniu nawozem. Wielkość produkcji, zależy wyłącznie od możliwości organizacyjnych inwestora.

Oferta obejmuje dwie wyróżnione opcje, pozwalające na realizację projektu:

1. linii produkcyjnej;
2. proste czynności przemieszania w pryzmach, nie wymagają środków trwałych;

Technologia produkcji obecnie nie jest znana w Polsce, proces jest innowacyjny, istotnym czynnikiem jest to, że w krótkim czasie uzyskujemy produkt końcowy wysokiej jakości, w dużych objętościach przy niskich kosztach produkcji.

1. koszt surowca, to 30 zł/tonę;
2. koszt wyrobu gotowego - od 600 do 800zł/ 1tonę i więcej, jeżeli konfekcjonowany;
3. możliwość finansowania przedsięwzięcia;
 - a) przez instytucje finansowe;
 - b) jest fundusz (grant) na tego typu przedsięwzięcie; do 23 marca b.r. w wysokości od 500.000 Euro, do 2,5 mln Euro, z 30% wkładu własnego;
4. zapotrzebowanie na wyrób gotowy w dużych objętościach np w USA, Emiratach; (bezpośredni kontakt z polsko - algierską izbą gospodarczą);
5. nie jest wymagany kapitał na środki trwałe, zależy od skali przedsięwzięcia;
6. dodatkowa opcja, to produkcja w postaci brykietu wymaga zakupu brykietciarki, który b szybko się zwraca;

Pomagamy w przedsięwzięciu:

1. Wymaga sprawnej organizacji, pozyskaniu stosownych świadectw i certyfikatów;
2. kilku hektarów pod gołym niebem lub może być hala;

Istotnym elementem, to możliwość realizacji dużych zleceń, przy niskich nakładach inwestycyjnych.

Oferta nasza, to wprowadzenie technologii produkcji do Państwa firmy pod klucz. Oddajemy gotową technologię, z pełnym wyposażeniem w środki trwałe, szkolenia pracowników, zapleczem laboratoryjnym a także potencjalnym rynkiem zbytu w kraju i za granicą.

Oferujemy innowacyjny produkt termoizolacyjny,

który pozwala na zatrzymanie energii cieplnej w pomieszczeniach mieszkalnych, produkcyjnych a także instalacjach klimatyzacyjnych, czy ciepłowniczych.

Produkt, to żywica z dodatkiem tak zwanej nanosfery, produkt bezpieczny. Produkt charakteryzuje się tym, że można nanosić na wewnętrzne ściany pomieszczeń, podobnie jak farby akrylowe. 1,5 mm grubości, odpowiada 4 cm styropianu pozwala na oszczędności do 50% kosztów ogrzewania pomieszczeń.

Pozwala uzyskać do 15 stopni C, w różnicy temperatur (jeżeli oczywiście jest poprawnie położony na powierzchnię).

Idealnie też nadaje się do izolacji termicznej stropów w piwnicach oraz elewacji zewnętrznych.

Oferta dotyczy wdrożenia procesu zimnego cynkowania

Obecnie koszty cynkowania ogniowego i galwanicznego, konstrukcji stalowych znacznie wzrosły, z powodu również wzrostu cen energii elektrycznej. Koszt zabezpieczenia konstrukcji czy detali to ponad 7 zł. za 1 kg. Oferujemy wprowadzenie pod klucz innowacyjną technologię cynkowania, polegającej na aplikacji na powierzchnię konstrukcji farb bogatych w cynk. Szkolimy pracowników, wprowadzamy wymagane środki trwałe do cynkowania stacjonarnego jak i mobilne jednostki do cynkowania w terenie, stosowne certyfikaty, procedury oraz gwarancje. Dostarczamy również w konkurencyjnej cenie środki do cynkowania. Kompletny proces technologiczny znacznie tańszy od cynkowania ogniowego, z możliwością zabezpieczeń przed korozją również obiektów stacjonarnych jak np mosty, silosy, infrastruktura drogowa, kolejowa itp.

technologia produkcji ekstraktów roślinnych,

Kompletny sprzęt, uruchomienie instalacji, szkolenia a także zapewniamy dostawę niektórych surowców.

Technologia ekstrakcji CO₂, jest procesem, w którym otrzymujemy produkt o najwyższej czystości mający wszechstronne zastosowanie.

Streszczenie Omówiono podstawy teoretyczne ekstrakcji nadkrytycznej oraz krajowe osiągnięcia technologiczne w zakresie ekstrakcji surowców roślinnych.

Technologia ekstrakcji w warunkach nadkrytycznych w skali przemysłowej używana jest od początku XX wieku w kilku dziedzinach przemysłu, np. spożywczym, kosmetycznym, farmaceutycznym. Technologia ekstrakcji surowców roślinnych w skali przemysłowej została wdrożona na szeroką skalę w Niemczech w latach 70. XX wieku do wytwarzania ekstraktów z chmielu dla przemysłu piwowarskiego oraz usuwania kofeiny z ziaren kawy oraz z liści herbaty. Wprowadzenie Polska jest znaczącym producentem chmielu, owoców, warzyw, ziół i innych surowców roślinnych znajdujących zastosowanie w wielu dziedzinach przemysłu. Surowce te są przetwarzane z użyciem różnych technologii w zależności od przeznaczenia produktu finalnego. Szczególnie interesujące produkty mogą być uzyskane w wyniku przetwarzania tych surowców lub pozostałości po ich przetworzeniu przy pomocy ekstrakcji z wykorzystaniem ditlenku węgla w warunkach nadkrytycznych. W wyniku ekstrakcji można otrzymać, w zależności od rodzaju surowca, np. oleożywice, olejki, oleje nienasycone, polifenole i wiele innych substancji roślinnych nadających się do wykorzystywania w przemyśle farmaceutycznym, spożywczym lub kosmetycznym. Wybrane stałe pozostałości poekstrakcyjne mogą być wykorzystane także przez przemysł paszowy..

W latach 90. XX wieku rozpoczęła się intensywna modernizacja browarów w naszym kraju, która doprowadziła do istotnych zmian technologicznych w produkcji piwa. Szyszki chmielowe stosowane dotychczas na określonym etapie produkcji zostały wyparte najpierw przez granulaty, a obecnie granulaty są stopniowo wypierane przez ekstrakty chmielowe. W chwili obecnej do produkcji piwa używa się zarówno granulatów, jak również ekstraktów chmielowych. Jednakże zużycie ekstraktów stopniowo ulega zwiększeniu i należy oczekiwać dalszego wzrostu zainteresowania, zwłaszcza dużych producentów piwa, ekstraktem chmielowym. Ziola Polska jest krajem o dużym potencjale w zakresie produkcji surowców zielarskich. Uprawa ziół w Polsce posiada wieloletnią tradycję. Istnieje też wiele nowoczesnych wyspecjalizowanych gospodarstw rolnych związanych z zielarstwem, wiele z nich prowadzi uprawy niektórych gatunków ziół na areale powyżej dwudziestu hektarów. Ogólna produkcja ziół w Polsce oceniana jest obecnie na około 20 000 ton rocznie. Łączna masa pozyskiwanych rocznie surowców z plantacji wynosi, według danych z ostatnich pięciu lat, około 17 000 ton. Plantacje zielarskie zajmują w Polsce powierzchnie ponad 30 000 hektarów. Zioła uprawia prawie 20 000 gospodarstw rolnych. W uprawie znajduje się obecnie około 70 gatunków roślin leczniczych. W niektórych gatunkach ziół znajdują się oleje, olejki, żywice i inne związki, które mogą być pozyskiwane przy pomocy ekstrakcji nadkrytycznej oraz mogą być przedmiotem zainteresowania przemysłu farmaceutycznego, kosmetycznego oraz spożywczego. W odróżnieniu od innych europejskich rynków leków roślinnych, w Polsce duże znaczenie mają środki stosowane w chorobach i zaburzeniach układu pokarmowego oraz przeznaczone do ogólnej poprawy odporności organizmu.

Odpady z wytwórni soków W Polsce produkuje się średnio: truskawek – ok. 180 tys. ton, malin – ok. 50 tys. ton, czarnych porzeczek – ok. 120 ton, porzeczek czerwonych – 65 tys. ton [3]. W wyniku przetwórstwa prowadzonego w wytwórniach soków otrzymuje się odpady, wśród których znajdują się nasiona, resztki miąższu oraz skórki. W ostatnich latach wzrosło w UE i Polsce zainteresowanie nowymi możliwościami wykorzystania i zagospodarowania wyłoków owocowych. Powstają przedsiębiorstwa zajmujące się suszeniem i wydobywaniem oleju z nasion roślin oleistych i nasion owoców. Najczęściej stosuje się technikę tłoczenia na zimno. Tłoczenie oleju z nasion owoców jagodowych na zimno nie jest wydajne i zwykle prowadzi do polimeryzacji składników oleju. Do tego celu bardziej przydatna jest

ekstrakcja nadkrytycznym ditlenkiem węgla, dotychczas stosowana w Polsce tylko sporadycznie i w niewielkiej skali. Ta technologia umożliwia ekstrakcję liopofilowych składników z nasion w warunkach zapewniających wysoką jakość higieniczną pozostałości poekstrakcyjnej.

instalacja do oczyszczania i regeneracji olejów transformatorowych,

To z jednej strony duże oszczędności w eksploatacji transformatorów dla firm związanych z energetyką a z drugiej - ochrona środowiska naturalnego.

Urządzenie jest przeznaczone do ciągłego recyklingu do 500 kg/h rozdrobnionych opon i innych odpadów gumowych.

W wyniku przerobu otrzymuje się następujące składniki:

- 40% paliwo płynne o temperaturze zapłonu co najmniej 60oC;
- 35% pozostałości węglowej, przy zawartości frakcji paliwowej nie większej niż 1%.
- resztkowy gaz palny (zwany dalej pirogazem), który jest dopalany w piecu w celu ogrzania reaktora do pirolizy.

Urządzenie pracuje na pirogazie, a palnik na olej napędowy jest potrzebny tylko do rozruchu

Oferujemy kompletną instalację do likwidacji podkładów kolejowych.

Projekt obejmuje dokładną analizę możliwości realizacji, kompletny montaż linii pod klucz, zgodność z wymaganiami OŚ, unijnych dyrektyw maszynowych, BHP i innych wymagań.

Instalacja z powodzeniem może być wykorzystana do suszenia przemysłowego materiałów o wysokiej wilgotności. W tym celu wystarczy podłączyć rekuperator oraz instalację suszarniczą. Istotne jest to, że duża ilość energii cieplnej jest darmowa. Oczywiście wszelkie dodatkowe instalacje realizuje producent. Opis projektu /wstępne założenia/ przesyłamy na pocztę e-mail. Jak działa spalarnia:

W przypadku konieczności unieszkodliwienia odpadów instalacja pracuje w trybie w pełni zautomatyzowanym (ciągłe doprowadzanie odpadów i odpopielanie), komora główna kompleksu wykonana jest w postaci obrotowego bębna z napędem elektrycznym . Odpady ładowane są do leja zasypowego i podawane do komory spalania za pomocą przenośnika ślimakowego. W komorze spalania odpadów pokruszone podkłady kolejowe są spalane w temperaturze 700- 900 ° C . Temperaturę tę utrzymuje palnik sterowany cyfrowym regulatorem temperatury za pomocą termopar typu K z powłoką ceramiczną. Komora spalania to obracający się bęben umieszczony pod kątem 2 ° do płaszczyzny poziomej w celu przemieszczania i mieszania odpadów podczas termicznego niszczenia. Bęben napędzany jest

motoreduktorem. W komorze spalania odpady są mieszane i przemieszczane do strefy spalania. Prędkość ruchu odpadów w komorze spalania regulowana jest prędkością obrotową bębna, kontrolując tym samym proces spalania odpadów. W komorze dopalania, odrębnej instalacji, spaliny są poddane procesowi w temperaturze 1000- 1200 ° C . Spalarnia jest zbudowana z wysokiej jakości stali węglowej o wysokiej odporności, a wewnątrz znajduje się warstwa ognioodpornego materiału o grubości 120-200 mm (ogniotrwały beton lub ognioodporne cegły). Spalarnia wyposażona jest w wysokiej klasy Low NOx Palniki „ECOFLAM” (działa na oleju napędowego, gazu i oleju opałowego) oraz zautomatyzowanego panelu sterowania. Palniki, układ wtrysku powietrza oraz warunki temperaturowe w obu komorach sterowane są z automatycznego panelu sterującego. Cyklon (czyszczenie na sucho) jest mechanicznym systemem wyłapywania frakcji stałej spalin. W cyklonie powstaje ruch obrotowo- translacyjny strumienia powietrza, podczas którego siła odśrodkowa zaczyna oddziaływać na cząsteczki pyłu. Skuteczność oczyszczania gazów cyklonowych wynosi 80% -95%. Ponadto, technologia czyszczenia na mokro za pomocą Vortex Scrubber (Hydrofilter- MS) wraz ze zbiornikiem na wodę recyrkulacyjną, wentylatorem rozrzedzającym powietrze, pompą odśrodkową i tłumikiem dyfuzora (opcjonalnie). Pozwala na usunięciu cząstek pyłu dostarczanych z cyklonu do komory wirowej skrubera, gdzie podawany jest płyn ze zbiornika wody recyrkulacyjnej. Przepływ wirowy i siła odśrodkowa powodują, że płyn jest wielokrotnie rozbijany i spada, a tym samym skuteczniej wyłapuje zanieczyszczenia. Za komorą wirową płyn kierowany jest do kieszeni separatora. Powietrze wolne od zanieczyszczeń i płynów jest odprowadzane do atmosfery. Skuteczność oczyszczania gazu w skruberze wynosi 96% - 99, 9%. Oczyszczone produkty spalania (gazów) są odprowadzane na zewnątrz przez komin . Wysokość komina zapewnia niezbędne rozproszenie zanieczyszczeń w powierzchniowej warstwie powietrza atmosferycznego. Popiół jest odprowadzany przez lej wyładowczy.

zaawansowana technologia pokrycia wyrobów metalowych, ceramicznych

W nowoczesnym przemyśle jubilerskim i zegarmistrzowskim powłoki na pierścionki, łańcuszki, wisiorki, bransoletki i inne wyroby jubilerskie, a także koperty i zaawansowanej technologii - metodą PVD.

Nasza oferta To obecnie najbardziej zaawansowana technologia pokrycia wyrobów metalowych, ceramicznych a także niektórych tworzyw sztucznych z wykorzystaniem technologii PVD, i co najważniejsze, w dowolnie wybranym projekcie graficznym. Proces aplikacji złota lub innych metali, może być realizowany nawet na pojedynczych egzemplarzach, bez ponoszenia kosztów na przygotowanie wzorników, bransoletki do zegarków są zwykle wytwarzane metodą galwaniczną lub w bardziej

Jednak najbardziej innowacyjnym elementem jest to, że proces aplikacji na pokrywany przedmiot możemy zrealizować z dowolnym wzorem, zdjęciem, znakiem graficznym, nie jest wymagany proces malowania, nadruku, czy innych dotychczas stosowanych procesów.

Proces aplikacji dowolnego wzoru jest oparty na zjawisku aktywności jonów w polu magnetycznym, co pozwala na uzyskanie trwałego wzoru na powierzchni wykorzystując wybrane procesy:

- pokrycie złotem;
- pokrycie w technologii PVD;
- proces równoległy;

W dzisiejszych czasach metoda galwanizacji jest stosowana stosunkowo rzadko, ponieważ aby uzyskać dobrą odporność na zużycie, grubość powłoki musi wynosić co najmniej 5 mikronów, co w przypadku stosowania metali szlachetnych powoduje, że metoda jest zbyt kosztowna. W tym przypadku powłoka galwaniczna gorzej chroni metal podstawowy przed korozją, a w niektórych przypadkach może się złuszczyć.

Dlatego najbardziej rozpowszechnioną technologią w ostatnich latach jest powlekanie PVD (w skrócie od angielskiego fizycznego osadzania z fazy gazowej). PVD to powłoka składająca się z kilku warstw. Aby uzyskać jeden z najczęstszych rodzajów powłoki PVD, na powierzchnię detalu nakłada się cienką warstwę azotku tytanu w próżni, a na nią cienką warstwę złota (do 3 mikronów).

Technologia ta jest jedyną z nowocześniejszych metod uszlachetniania powierzchni.

Przedmioty pokryte azotkiem tytanu charakteryzują się takim cechami jak:

- Wysoka mikrotwardość powierzchni do 2500 HV;
- Odporność na zarysowanie powierzchni;
- Silna adhezja do powierzchni pokrywanego przedmiotu;
- Wybór koloru i odcieni: złoty, niebieski, zielony, miedź, tęczy;
- Odporność chemiczna, odporność na warunki atmosferyczne /50 lat gwarancji/.
- Możliwość gięcia, cięcia wiercenia, wszystkich obróbek blacharskich, bez uszczerbku dla jakości powłoki;
- Możliwość nakładania na przedmioty 3D;
- Możliwość nakładania na elementy niemetalowe;

W nowoczesnym przemyśle jubilerskim i zegarmistrzowskim powłoki na pierścionki, łańcuszki, wisiorki, bransoletki i inne wyroby jubilerskie, a także koperty i bransoletki do zegarków są zwykle wytwarzane metodą galwaniczną lub w bardziej zaawansowanej technologii - metodą PVD.

Nasza oferta To obecnie najbardziej zaawansowana technologia pokrycia wyrobów metalowych, ceramicznych a także niektórych tworzyw sztucznych z wykorzystaniem technologii PVD, i co najważniejsze, w dowolnie wybranym projekcie graficznym. Proces aplikacji złota lub innych metali, może być realizowany nawet na pojedynczych egzemplarzach, bez ponoszenia kosztów na przygotowanie wzorników.

Jednak najbardziej innowacyjnym elementem jest to, że proces aplikacji na pokrywany przedmiot możemy zrealizować z dowolnym wzorem, zdjęciem, znakiem graficznym, nie jest wymagany proces malowania, nadruku, czy innych dotychczas stosowanych procesów.

Proces aplikacji dowolnego wzoru jest oparty na zjawisku aktywności jonów w polu magnetycznym, co pozwala na uzyskanie trwałego wzoru na powierzchni wykorzystując wybrane procesy:

- pokrycie złotem;
- pokrycie w technologii PVD;
- proces równoległy;

Systemy plazmy mikrofalowej do dezynfekcji odpadów medycznych

Poszukujemy firmy, która ma możliwości organizacyjne **wprowadzenia na polski i unijny rynek instalacji do systemy plazmy mikrofalowej.**

1. Urządzenie mikrofalowe przeznaczone jest do dezynfekcji odpadów medycznych, głównie klasy B (niebezpieczne) i C (skrajnie niebezpieczne) bezpośrednio w miejscach ich pierwotnego powstawania: na oddziałach medycznych placówek terapeutyczno- profilaktycznych i patologiczno- anatomicznych. - Bezproblemowo pasuje do istniejącego systemu gospodarki odpadami. - do rozwiązania problemu nierozprzestrzeniania zakażeń szpitalnych (zakażeń wewnątrzszpitalnych).
2. Kompaktowy i lekki: - WYMIARY: 1200X535X565 mm. WAGA: 60,00 kg.
3. Wykonane z metalu odpornego na działanie środków myjących i dezynfekujących, nie korodują (stal nierdzewna).
4. Łatwe do podłączenia i ekonomiczne: - Napięcie zasilania 220 +/- 22 V, o częstotliwości 50 Hz. - Pobór mocy nie więcej niż 2,5 kW.
5. Instalacja wykonywana jest w dwóch wersjach: z jednymi i dwójgim drzwi oraz z okapem sufitowym do usuwania odkażonej pary z komory i bez. Umożliwia umieszczenie go w ścianie dwóch sąsiednich pomieszczeń tak, aby drzwi otwierały się do różnych pomieszczeń, tym samym wyróżniając izolowane pomieszczenia jako „brudne” i „czyste”. Urządzenie można również umieścić w jednym pomieszczeniu

bezpośrednio w miejscu wytwarzania odpadów zakaźnych.

6. Cykl automatycznej dezynfekcji wynosi 60 minut.

7. W jednym cyklu dezynfekuje się do 25 kg. Zastosowano dwa sztywne zbiorniki polimerowe o pojemności 30 litrów. każdy i jednorazowe torby.

8. Do dezynfekcji nie używa się środków dezynfekujących.

9. Po dezynfekcji odpady są usuwane (usuwane poza zakład) jak zwykłe odpady domowe.

10. Nie ma potrzeby specjalnie wyposażonych pomieszczeń, a także obecności wodociągów i kanalizacji.

11. Prosty, niezawodny i bezpieczny w obsłudze przez personel, łatwy i wygodny załadunek, rozładunek, tryb automatycznej dezynfekcji (nie jest wymagany stały monitoring) - jako dodatkowe sterowanie stosowane są wskaźniki „Pharmatest” - nie ma wysokich temperatur i ciśnienia - nie powstają toksyczne związki - brak promieniowania zagrażającego zdrowiu - eksploatacja instalacji mikrofalowej jest bezpieczna dla ludzi i środowiska

12. Do obsługi instalacji nie jest wymagane żadne specjalne przeszkolenie ani zezwolenie.

13. Nowoczesny design.

14. Niski koszt instalacji mikrofalowej.

15. Wysoka wydajność i opłacalność, a co za tym idzie, niski koszt dezynfekcji zakażonych odpadów (ok. 1,5 zł/ 1 kg).

16. Wysoki zwrot z inwestycji.

urządzenia do terapii w podczerwieni.

Poszukujemy inwestora zainteresowanego wprowadzeniem na polski i unijny rynek urządzenia do terapii w podczerwieni. Kabina na podczerwień (kabina IR) przeznaczona jest do przeprowadzania leczniczych zabiegów termicznych w praktyce lekarskiej, zdrowotnej i sportowej poprzez oddziaływanie termiczne promieniowania bliskiej podczerwieni na organizm człowieka z automatyczną kontrolą parametrów ekspozycji z uwzględnieniem stanu fizjologicznego pacjenta. Seansom terapii podczerwienią towarzyszy rozszerzenie naczyń krwionośnych pacjenta, przyspieszenie metabolizmu, aktywacja odporności, zwiększenie zawartości tlenu w tkankach, co działa przeciwzapalnie,

przeciwo-brzękowo, przeciwskurczowo i przeciwbólowo. Promieniowanie IR sprzyja aktywacji pocenia i usuwaniu cholesterolu, soli, toksyn, tłuszczów. Podwyższenie temperatury tkanek biologicznych podczas terapii IR naśladuje fizjologiczną odpowiedź organizmu na chorobę zakaźną, hamuje aktywność życiową drobnoustrojów chorobotwórczych i wirusów. Maksymalny efekt fizjologiczny uzyskuje się stosując źródła bliskiej podczerwieni w „oknie przezroczystości terapeutycznej” promieniowania optycznego, co zapewnia najgłębsze przenikanie promieniowania do tkanek.

realizacji patentu, polegającym na produkcji przyczepy samochodowej, której podłoga może szybko i sprawnie opuścić się do poziomu gruntu aby móc swobodnie dokonać załadunku i rozładunku.

Wynalazek o wszechstronnym zastosowaniu w firmach kurierskich, transportowych, fast truck, i wielu innych. Przyczepa ładunkowa może być wykonana według projektu zamawiającego.

Przyczepa charakteryzuje się tym, że w skrzyni nadwozia (1) znajdują się wnęki (2), w których w czasie stacjonarnego użytkowania posadowionej na gruncie przyczepy, schowane są zespoły kół (5). Osie podwozia (4) osadzone są w belkach (6) połączonych z ramą podwozia (3) z jednej strony obrotowo przegubem (7), a z drugiej strony rozłącznikiem sworznem blokującym (8). Przyczepa wyposażona jest w sterowane ręczną pompą (10) cylindry hydrauliczne (9), służące do podnoszenia i opuszczania nadwozia oraz układ dźwigni do jednoczesnego przesuwania sworzni blokujących (8).

Wynalazek o dużym potencjale biznesowym.

Oferujemy przemysłową instalację, pozyskiwanie ekstraktów i poszczególnych frakcji roślinnych dla przemysłu farmaceutycznego, kosmetycznego i spożywczego z surowców naturalnych;

- otrzymywanie ekstraktów metodą wykluczającą degradację i przemianę składników biologicznie czynnych przy użyciu dwutlenku węgla jako płynu;
- wysoka przyjazność procesu dla środowiska, z wyłączeniem zanieczyszczenia środowiska i produktów;
- możliwość stworzenia szerokiego systemu zarządzania społecznością lokalną.
- zgodność wytwarzanych produktów z istniejącymi procesami technologicznymi w odpadach farmaceutycznych.
- pozyskiwanie ekstraktów ze stałych i płynnych surowców roślinnych i zwierzęcych;
- otrzymywanie poszczególnych frakcji o dużej zawartości docelowego składnika;
- otrzymywanie wysoko skoncentrowanych ekstraktów lub ich frakcji bez pozostałości rozpuszczalników oraz z zachowanym składem substancji biologicznie czynnych w ich naturalnym (naturalnym) stosunku;

- czystość gotowego produktu ze względu na efekt dekompresji.
Cena zależy od mocy produkcyjnej, optymalne urządzenie to koszt 560 tys zł,
rozłożony na czas realizacji.
Szybki zwrot kapitału.

Na przykład: kwiaty i łodygi lawendy, szalwii, róży itp.; nasiona słonecznika, soja,
płatki kokosowe itp.; pestki owoców: winogrona, rokitnik zwyczajny, trawa cytrynowa,
zielona kawa, mango itp.

Bliższe informacje prześlemy na pocztę elektroniczną.

Projektujemy i zapewniamy pełne wsparcie techniczne przy budowie mini rafinerii z szybkim zwrotem kosztów.

Głównym przeznaczeniem jest: przeróbka kondensatu gazowego, ropy naftowej i ich mieszanin, cieczy i olejów pirolitycznych, innych węglowodorów odpadowych w celu uzyskania benzyny, oleju napędowego, okrętowego, opałowego i kotłowego, w niektórych przypadkach olejów mineralnych.

Termin projektowania, montażu, produkcji, montażu, uruchomienia : 2 - 10 miesięcy (w zależności od ilości modułów).

Zwrot mini rafinerii : - 1-8 miesięcy, w zależności od liczby zainstalowanych modułów produkcyjnych (całkowita wydajność).

W przypadku współpracy z nami:

1. Ty, jako klient, decydujesz o surowcach, które wykorzystasz w swojej przeróbce (ropa, kondensat gazowy; inne składniki węglowodorowe, pole i lokalizacja surowców, w celu określenia składu frakcyjnego), wraz z przewidywanymi wolumenami przerobu.

2. Ty jako Klient decydujesz o lokalizacji i budowie mini rafinerii (z terenem przemysłowym). Jednocześnie należy uwzględnić lokowanie rezerwy surowców, a także gotowych produktów wyjściowych (urządzenia do załadunku ropy), poprzez dostawę surowców, wysyłkę wyrobów gotowych.

3. Ponieważ pracujemy według schematu podatkowego w Federacji Rosyjskiej - samo zatrudnienie, zawierasz z nami (z 2-3 pracownikami) Umowę GPC (prawo cywilne), na etapach projektowania, budowy mini rafinerii i późniejszej obsługi gwarancyjnej.

Cechy modułów mini rafinerii :

Projektujemy mini rafinerię w formie modułów o mocy przerobowej jednego modułu na wsad nie więcej niż 12 ton / dobę (0,5 tony / godz.), O powierzchni zabudowy modułów do 9-13m 2... Taka minimalna produktywność jednego modułu mini rafinerii wiąże się z koniecznością technologiczną uzyskania wysokiej jakości listy produktów wyjściowych nadających się do sprzedaży oraz z cechą przetwórstwa, która różni się technicznie od oferowanych na rynku minirafinerii i w zasadzie wykorzystuje kolumny chłodnicze nowej generacji o znacznie mniejszych gabarytach (np. wysokość i charakterystyka średnicowa) oraz ze stabilizatorami temperatury. Dlatego do przetwarzania znacznie większych ilości zamawiasz wymaganą liczbę modułów mini rafinerii, które są instalowane równolegle w ilościach zapewniających wymaganą wydajność. Taka gradacja przerobu (jeden moduł o zdolności przerobowej nie większej niż 12 ton / dobę) jest związana z samą technologią przetwarzania.

Technologia przetwarzania jest bezpieczna, bez otwartych źródeł ognia lub

grzejników elektrycznych, ponieważ działanie modułu mini rafinerii opiera się na innym schemacie technologicznym. Wymagana moc szczytowa (w momentach uruchomienia i wejścia w tryby pracy modułu rafinerii - 20-40 minut) to nie więcej niż 15-20 kilowatów na godzinę dla energii elektrycznej, dalszy tryb pracy zużycia to 5-10 kilowatów na godzinę (w zależności od surowców i wymaganego komponenty wyjściowe).

Cechy współpracy z nami:

Montaż i produkcja jednostek odbywa się u klienta (zakład przemysłowy, w którym ma znajdować się instalacja), przez samego klienta pod naszym nadzorem technologicznym i doradczym bezpośrednio na miejscu montażu. W razie potrzeby, za pomocą pełnomocnictwa od klienta, możemy kontrolować wysyłkę komponentów z fabryk w celu wykonania niezbędnych modułów i zespołów do instalacji.

**Uruchomimy pod klucz kompletną instalację do produkcji
sztucznego bursztynu.
Produkt końcowy doskonale imituje bursztyn, bardzo łatwa
obróbka, niskie koszty produkcji.**

Oferta dotyczy współpracy w zakresie wprowadzenia na rynki tkaniny filtrującej

W systemach wentylacyjnych, samolotach, pociągach, samochodach, szpitalach, restauracjach, hotelach itp. Produkt opatentowany, sprawdzony i stosowany w laboratoriach biotechnologicznych, posiada specjalną włókninę, która zatrzymuje zarówno bakterie jak i wirusy.

Długotrwały preparat odkażający

Uniwersalny środek antyseptyczny i grzybobójczy do odkażania pomieszczeń (ścian, podłóg, sufitów) z patogenów (bakterie, wirusy, grzyby, mikrofagi) NANO MEDIC. Ta kompozycja jest skuteczna wobec 99,9% wszystkich drobnoustrojów. W przeciwieństwie do innych:

1. Jest bezwonny;
2. Jest nieszkodliwy dla ludzi i zwierząt domowych;
3. Pozostaje na powierzchni ścian. podłóg, przez kilka miesięcy.

Jeśli rozcieńczysz NF MEDIC 1:10, efekt utrzyma się na ścianach przez kilka miesięcy, jeżeli na podłodze, po której chodzisz, to 2-3 dni na powierzchni niechłonnej. Natomiast 2-3 tygodnie na powierzchni chłonnej. Jeśli podłoga znajduje się w zamkniętym pokoju, to także kilka miesięcy.

Instalacja do recyklingu metali szlachetnych

Sprzedamy i uruchomimy kompletną instalację recyklingu i rafinacji metali szlachetnych, złoto, srebro, platyna, rod i inne.

Proces rafinacji pozwala na pozyskanie metalu o wysokiej czystości, do 99,9999 % bez strat.

Jednocześnie oferujemy kompletne linie galwaniczne dla branży jubilerskiej, szkolenia, materiały eksploatacyjne, instalacje oddane pod klucz.

Konkurencja dla naturalnych diamentów

Konkurencja dla naturalnych diamentów. Jesteśmy największym producentem sztucznych diamentów w Europie.

Poszukujemy poważnych dystrybutorów, firm jubilerskich eksporterów z doświadczeniem w branży jubilerskiej.

Nasza oferta to realizacja zamówień na:

sztuczne diamenty (brylanty);
wyroby jubilerskie z oprawionymi brylantami;

Zamówienia realizujemy na nie mniej niż 300 karatów.

Wyroby jubilerskie możemy wykonać według projektu zlecniodawcy jak również posiadamy własne wzory.

1. wielkość produkcji - od 700 do 1200 karatów na miesiąc, w zależności od wielkości kryształów;

2. masa pojedynczego brylantu - od 0,30 do 2,50 karata, wielkość - do 10mm;

3. charakterystyczny kształt przestrzenny - ośmiościan ścięty;

4. przewodność cieplna - 1200 W/(m·K);

5. twardość w skali Mohsa - 10;

6. czystość diamentu GIA - VVS1 /VVS2;

Produkcja oparta na najnowszych procesach technologicznych opracowanych na potrzeby syntezy diamentów dla branży jubilerskiej i przemysłowej.

Diamenty są najwyższej jakości, podstawowe parametry jak czystość, twardość, dyspersja, gęstość, ciężar właściwy są identyczne jak dla diamentów naturalnych, ponadto, na zamówienie możemy wykonać w wersjach barwnych: żółte, pomarańczowo- brązowe, czarne i bezbarwne a także diamenty barwy jasnożółtej, cytrynowej, zielonej, różowej, czerwonej.

Proszę wyłącznie o poważne oferty firm, które mogą podjąć współpracę na wysokich standardach handlowych.

**OBECNIE JEDNYM Z WIĘKSZYCH ODBIORCÓW PŁYTEK DIAMENTOWYCH (zastępujących krzemowe) SA
PRODUCENCI UKŁADÓW SCALONYCH NA POTRZEBY BUDOWY KOMPUTERÓW KWANTOWYCH**

Z przyjemnością przedstawimy pełną ofertę handlową w trakcie spotkania.

Projekt innowacyjnych terapii medycznych:

1. regeneracja mikro krążenia w układzie sercowo - naczyniowym;

2. terapia protonowa - najbardziej nowoczesna terapia onkologiczna na świecie;
- Minimalne uszkodzenia zdrowych tkanek otaczających nowotwór oraz możliwość leczenia nowotworów usytuowanych blisko ważnych narządów i struktur – przy wyraźnych korzyściach w leczeniu nowotworów u dzieci.

- Niskie ryzyko wystąpienia działań niepożądanych w trakcie oraz po zakończeniu leczenia z zastosowaniem promieniowania i szybszy powrót do zdrowia pacjentów, którzy ukończyli terapię.

- Precyzyjne kierowanie wiązki w komórki nowotworowe przy maksymalnej ochronie zdrowych tkanek podczas napromieniania – znacznie zmniejsza ryzyko wystąpienia wtórnych nowotworów złośliwych.

- Wysokie prawdopodobieństwo całkowitego zwalczania (zniszczenia) komórek nowotworowych i większe prawdopodobieństwo długotrwałego przeżycia.

- Oszczędność kosztów związanych z późniejszą opieką medyczną i społeczną dla nieuleczalnie chorych pacjentów lub pacjentów, u których występują poważne działania niepożądane po leczeniu z zastosowaniem konwencjonalnej metody.

terapia stymulacji poza czaszkowej;

Wskazania do zastosowania:

- ◆ depresja
- ◆ padaczka
- ◆ stwardnienie rozsiane
- ◆ schizofrenia,
- ◆ bezsenność
- ◆ choroba Parkinsona
- ◆ udar mózgu
- ◆ porażenie nerwu twarzowego

Innowacyjna technologia aktywowania ziaren wszystkich roślin uprawnych

Innowacyjna technologia aktywowania ziaren wszystkich roślin uprawnych, technologia nie ma nic wspólnego z G M O, chemią, czy też promieniowaniem. Proces jest absolutnie bezpieczny, opracowany w Ośrodku badawczo rozwojowym. Aktywowanie przyspiesza siłę kiełkowania, szybkość wzrostu, skrócenie wegetacji oraz zwiększenie plonów.

Proces aktywacji został sprawdzony w Instytucie, wyniki badań o skuteczności, bezpieczeństwie i kosztach są oczywiście do wglądu. Koncepcja projektu polega na zbudowaniu mobilnych instalacji które dostarczane byłyby do potencjalnych klientów lub jako stacjonarne zgodnie z wymaganiami klienta.

Asfalty, materiały bitumiczne – produkcja

Producent wysokiej jakości mas bitumicznych, asfaltów drogowych z polskimi certyfikatami poszukuje polskich firm handlowych zainteresowanych współpracą handlową na terenie Polski oraz EU.

Oferta na skalpele o ostrzu diamentowym.

Nasza firma od 1996 roku produkuje skalpele mikrochirurgiczne z diamentowym ostrzem. Przedsiębiorstwo jest jedynym producentem tego wyjątkowego narzędzia diamentowego, wykorzystując unikatowe, sprawdzone technologie.



Skalpel mikrochirurgiczny z diamentowym ostrzem przeznaczony jest do cięcia i złuszczenia tkanek miękkich podczas operacji okulistycznych, z powodzeniem stosowany w neurochirurgii do operacji na naczyniach mózgowych, preparacji opony twardej, błony pajęczynówki, błoniastej części kanału nerwu wzrokowego itp. chirurgia mikronaczyniowa, może być również stosowana w innych obszarach mikrochirurgii.

Powodem zorganizowania tej produkcji było to, że jakość ostrzenia nawet najlepszego metalowego skalpela jest początkowo gorsza od diamentowego, jego krawędź tnąca uszkadza tkanki, powodując mikropęknięcia włókien, w wyniku które rozcięcie tkanek takim narzędziem staje się traumatyczne.

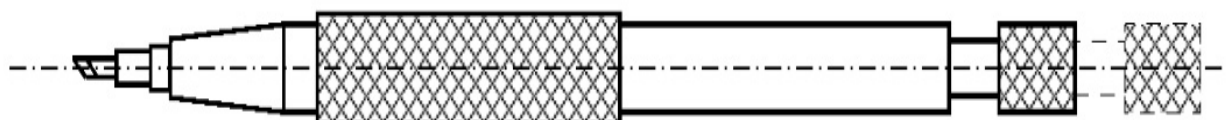
Skalpel składa się z diamentowego ostrza, którego szerokość (ostrość) krawędzi tnącej nie przekracza 10 nanometrów. Do tej pory nie spotkaliśmy żadnych analogów ostrości wśród metalowych skalpeli. Przy 15 000-krotnym powiększeniu krawędź tnąca ostrza wygląda idealnie płaska, bez odprysków i odkształceń. Tę najwyższą jakość ostrzenia diamentowego ostrza uzyskuje się poprzez zastosowanie obróbki termochemicznej, w której ostrość ostrza powstaje na poziomie atomowym. Dzięki temu podczas pracy z ostrzem diamentowym opór tkanek jest znacznie zmniejszony, co pozwala na optymalne nacięcie przy minimalnym uszkodzeniu tkanki, zmniejszając uraz operacyjny i reakcję na uraz pooperacyjny.

Opracowana została technologia produkcji ostrza z diamentu w kolorze czarnym, żółtym lub brązowym, z którą praca nie męczy wzroku chirurga, a także pozwala wyraźnie zobaczyć czubek ostrza tnącego podczas zabiegu. operacji, aby kontrolować głębokość, kierunek i miejsce cięcia.

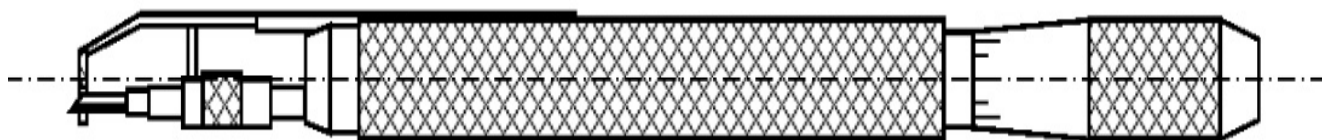
„Owal” - najtrudniejsza forma ostrzenia ostrza w kole. Jesteśmy jedynym przedsiębiorstwem na świecie, które produkuje diamentowe tarcze z tą formą ostrza. Istnieje również możliwość dostosowania kształtu ostrza do wymagań operacyjnych.

Druga część to rękojeść (uchwyt) wykonana ze specjalnej, lekkiej stali lub stopu tytanu z powłoką antyrefleksyjną, która zapewnia jednocześnie niezawodną ochronę antykorozyjną narzędzia i jego trwałość. Dostępne są następujące typy uchwytów:

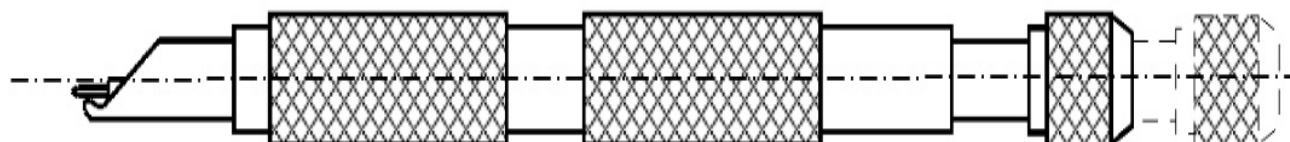
Wszechstronne i wszechstronne wydłużone ostrze, które mocuje się równolegle do osi uchwytu:



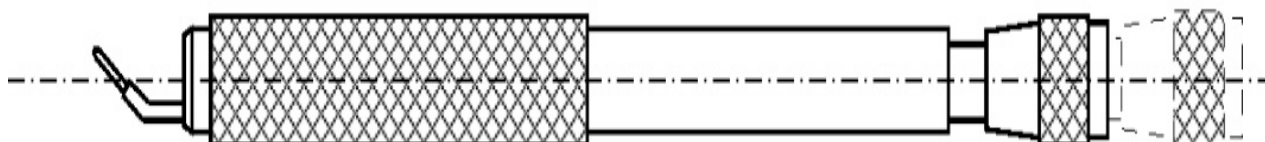
Keratotomia z mikro-posuwem lub stałym ogranicznikiem, konstrukcja rękojeści gwarantuje wysięg ostrza z dokładnością +0,02 mm:



Dwupozycyjny mechanizm rękojeści umożliwia ustawienie ostrza w dwóch pozycjach:



Przy stałym kącie pochylenia ostrza, ostrze mocowane jest pod określonym kątem do osi rękojeści:



Wszystkie uchwyty zapewniają ochronę krawędzi tnącej ostrza za pomocą obudowy (osłona ochronna).

Przy ostrożnym i ostrożnym podejściu, zgodnie z wymaganiami operacyjnymi, skalpel może być używany do wykonywania od 100 do 500 lub więcej operacji, podczas gdy charakter cięcia nie zmienia się, nie jest wymagany dodatkowy nacisk i wysiłek podczas cięcia. Zajmujemy się również regeneracją, odbudową i ostrzeniem uszkodzonych tarcz diamentowych.

Prosimy o opinię na temat możliwości współpracy, z naszej strony możemy realizować produkcję zgodnie z potrzebami, natomiast wyroby mogą być weryfikowane przez Państwa firmę i wprowadzane na rynki EU.

Oczywiście, współpraca oparta na stosownych umowach wymaganych prawem.

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe

"KOMET"

mgr inż. Piotr Stepniowski

ul. Solankowa 51, 88-100 Inowrocław

NIP 556-104-22-63 tel. 052 355 08 02

