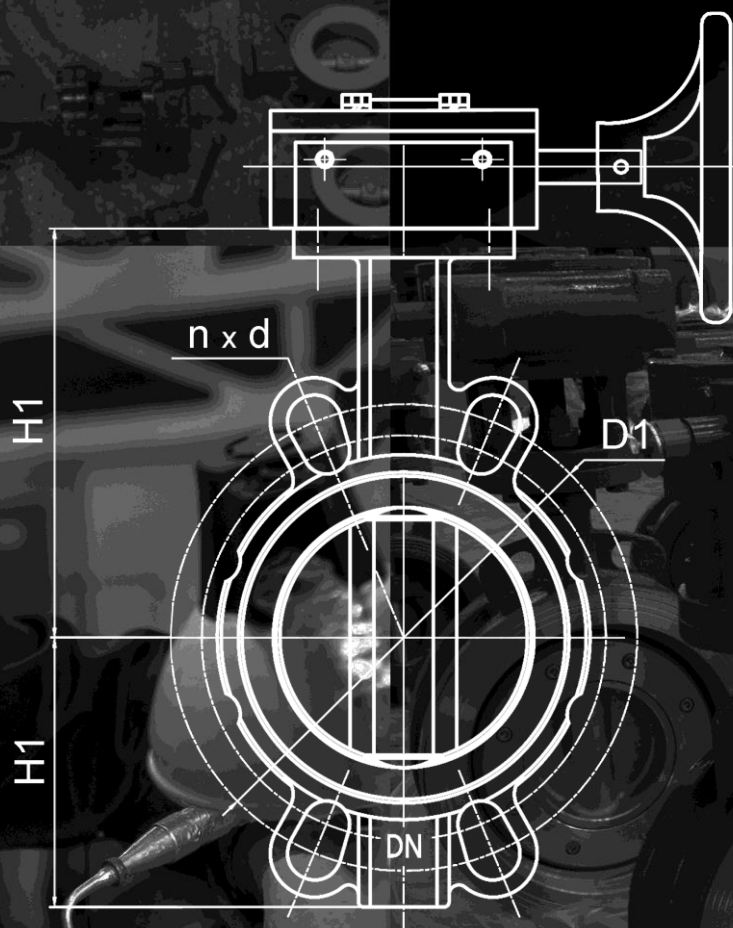




ПЕНЗЕНСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

# ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



2023



Производственная база АО «ПАЗ» – это заготовительное и механообрабатывающее производство, участок термообработки и порошковой покраски, инструментальное хозяйство. Основными видами продукции предприятия являются клапаны запорные, регулирующие, краны шаровые стальные, клапана электромагнитные для различных сред и т.д. Десять процентов от общего объема идет на нужды оборонно-промышленного комплекса. В 2023 году был разработан новый вид продукции – затвор дисковый поворотный.

Предприятие наращивает объемы производства, увеличиваются производственные и складские площади, растет заработная плата сотрудников.

Высокое качество продукции АО «ПАЗ» обеспечивается наличием системы менеджмента качества соответствующей требованиям стандартов ГОСТ Р ИСО 9001 – 2015 и ГОСТ РВ 0015-002-2020, что подтверждено сертификатом соответствия, а также наградами и призами международных форумов в Мадриде и Каннах. Концепция работы АО «ПАЗ» — создание и вывод на рынок запорной трубопроводной арматуры изделий с максимально конкурентными преимуществами, адаптированных для конкретного заказчика, не снижая привычно высоких характеристик продукции.

За более чем полувековую деятельность АО «ПАЗ» стало одним из ведущих предприятий арматуростроения в России.

На настоящем этапе развития предприятия ни на день не прекращается его модернизация. Совершенствуются технологические процессы, приобретается новейшее оборудование.

Арматура производства АО «ПАЗ» предназначена для химической, нефтяной и газовой промышленности, атомной энергетики, широко используется в производстве холодильного, компрессорного, медицинского оборудования, в жилищном хозяйстве и коммунальных сетях тепло-, водо- и газоснабжения, оборонного комплекса.

---

<b>Затворы дисковые поворотные ВИЛН-1 с симметричным диском</b>	<b>4</b>
Основные характеристики ВИЛН-1	4
Габаритные и присоединительные размеры ВИЛН-1 (GGG40)	5
Данные для подбора приводов к затворам ВИЛН-1 (GGG40)	7
Габаритные и присоединительные размеры ВИЛН-1 (WCB)	9
Данные для подбора приводов к затворам ВИЛН-1 (WCB)	11
<b>Затворы дисковые поворотные ВИЛН-3 с тройным эксцентриситетом</b>	<b>12</b>
Основные характеристики ВИЛН-3	12
Габаритные и присоединительные размеры ВИЛН-3	13
Данные для подбора приводов к затворам ВИЛН-3	14
<b>Разрешительная документация</b>	<b>15</b>
<b>Контакты</b>	<b>17</b>

Затворы дисковые поворотные с симметричным диском ВИЛН-1 применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах, проводящих воду, пар, кислоты, щелочи, воздух, масло, нефтепродукты, жидкие и газообразные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в затворах, являются коррозионностойкими. Эти затворы сохраняют работоспособность при температуре рабочей среды от -40 до +150 °С (в зависимости от материального исполнения).

Затворы производства АО «Пензенский арматурный завод» отличаются высокой надежностью и большим сроком эксплуатации.

### Основные характеристики

**Климатическое исполнение** – У, ХЛ, УХЛ

**Установочное положение** - Любое

**Направление потока** - Любое

**Класс герметичности в затворе** –

«А» по ГОСТ 9544-2015

**Вид управления** – рукоятка, редуктор, ЭП, ПП

**Присоединение к трубопроводу** –

межфланцевое, фланцевое



### Материалы основных частей

**Корпус** – GGG40, WCB, CF8

**Диск** – CF8

**Манжета** – NBR, EPDM, VITON, PTFE

**Шпиндель** – SS410

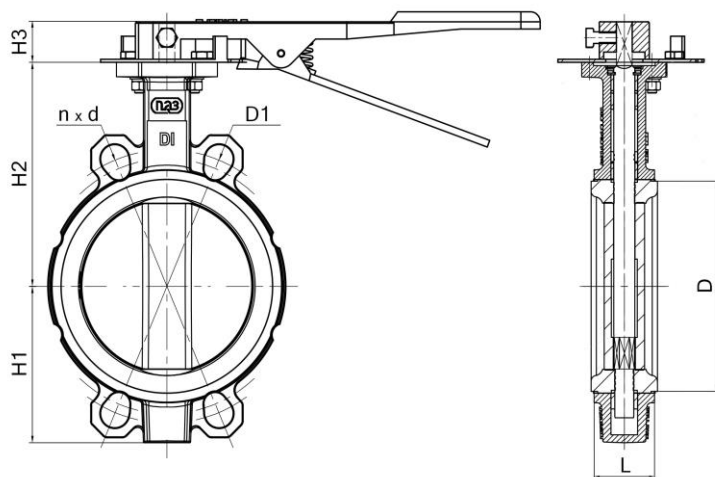
### Классификатор обозначений

Код	Расшифровка
ВИЛН	Продукция производства АО «ПАЗ»
1	Серия затворов с симметричным диском
040-1000	Номинальный диаметр, мм
10,16	Номинальное давление, кгс/см <sup>2</sup>
	<b>Материал корпуса</b>
1,2,3	GGG40, WCB, CF8
	<b>Материал диска</b>
3	CF8
	<b>Материал манжеты</b>
1,2,3,4	NBR, EPDM, VITON, PTFE
	<b>Присоединение к трубопроводу</b>
1,2	Межфланцевое, Фланцевое
	<b>Способ управления</b>
1,2,3,4,0	Рукоятка, Редуктор, Электропривод, Пневмопривод, Под привод

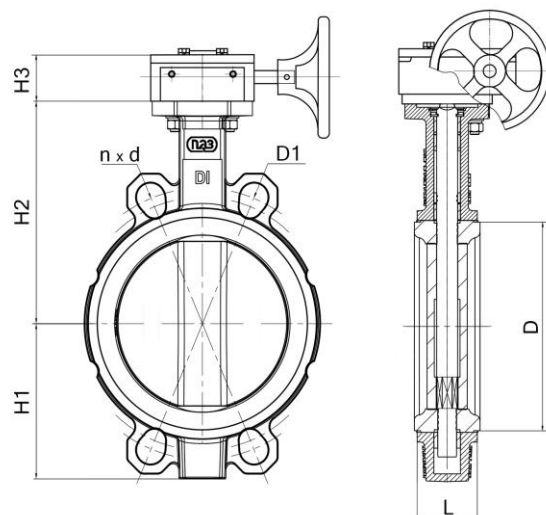
**Пример обозначения:** ВИЛН-1-250-16-2.3.2-1-2

Габаритные и присоединительные размеры  
затворов ВЛН-1 с корпусом из чугуна GGG40.

Чертеж 1



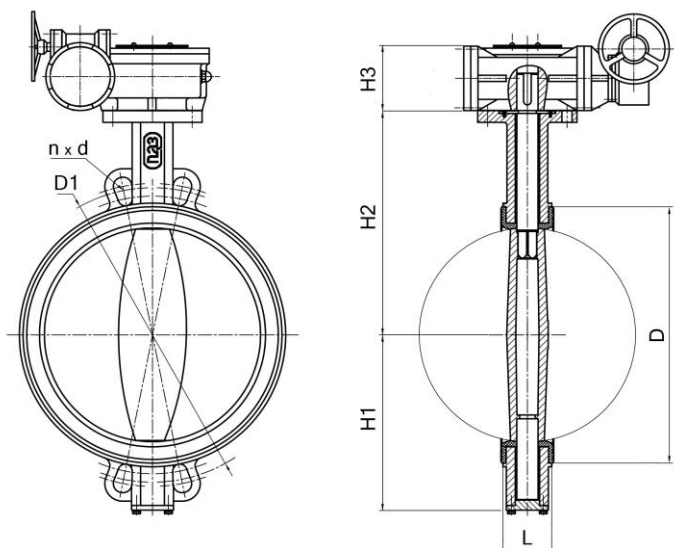
Чертеж 2



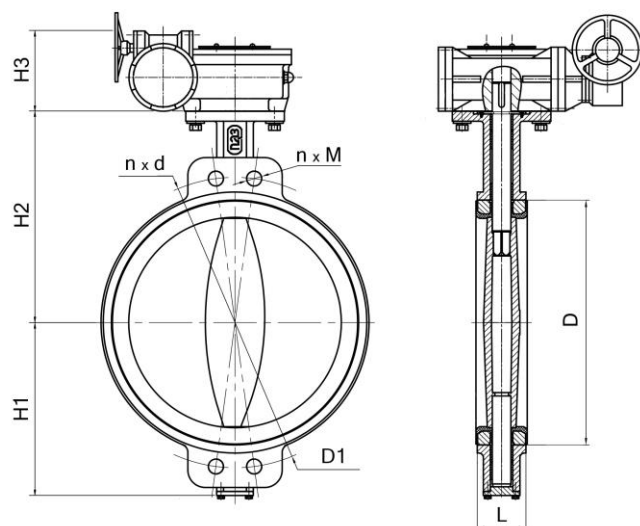
Управление	DN	PN	L	H1	H2	H3	D	D1	n x d	Масса, кг
Рукотка ----- (Чертеж 1)	40	16	33	65	128	-	69	110	4 x 18	2,6
	50	16	41	73	133	-	73,3	125	4 x 18	2,7
	65	16	43	82	139	-	86	145	4 x 18	3,2
	80	16	44	94	153	-	100,9	160	4 x 18	3,6
	100	16	50	111	167	-	132	180	8 x 18	5,3
	125	16	53	124,5	185	-	156	210	8 x 18	6,5
	150	16	54	137,5	197	-	185,4	240	8 x 22	7,7
	200	16	59	169	236	-	235,2	295	12 x 22	12,9
Редуктор ----- (Чертеж 2)	40	16	33	65	128	-	69	110	4 x 18	4,5
	50	16	41	73	133	-	73,3	125	4 x 18	5,0
	65	16	43	82	139	-	86	145	4 x 18	5,5
	80	16	44	94	153	-	100,9	160	4 x 18	5,9
	100	16	50	111	167	-	132	180	8 x 18	7,1
	125	16	53	124,5	185	-	156	210	8 x 18	8,6
	150	16	54	137,5	197	-	185,4	240	8 x 22	10,0
	200	16	59	169	236	-	235,2	295	12 x 22	16,8
	250	16	65	204	268	-	289,4	355	12 x 26	22,4
	300	16	76	238	304	-	341	410	12 x 26	32,7

Габаритные и присоединительные размеры  
затворов ВЛН-1 с корпусом из чугуна GGG40.

Чертеж 3



Чертеж 4



Управление	DN	PN	L	H1	H2	H3	D	D1	n x d **	n x M *	Масса, кг
Редуктор (Чертеж 3)	350	16	78	271	327	-	397	470	16 x 26	-	37,2
	400	16	85,5	320	403	-	456	525	16 x 30	-	79,6
	500	16	125	386	466	-	556	650	20 x 33	-	123
	600	10	152	446	525	-	654	725	20 x 30	-	211
Редуктор (Чертеж 4)	700	10	163	511	613	-	744	840	20 x 30	4 x M27	325
	800	10	188	553	674	-	850	950	20 x 33	4 x M30	440
	900	10	203	688	759	-	947	1050	24 x 33	4 x M30	490
	1000	10	216	680	790	-	1053	1160	24 x 36	4 x M33	710

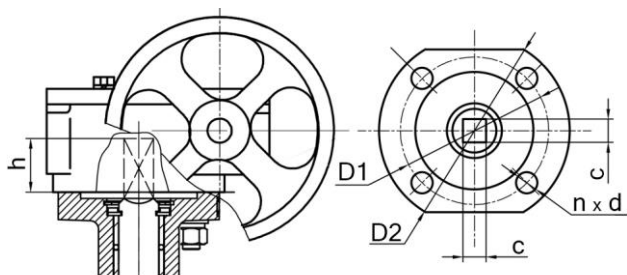
n x M \* - Глухие резьбовые отверстия с каждой стороны

n x d \*\* - Количество указано за вычетом резьбовых отверстий

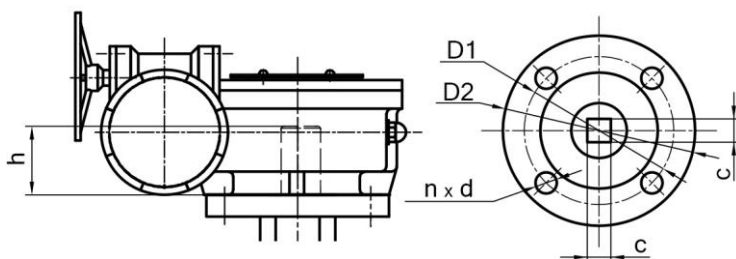
## Данные для подбора приводов

к затворам ВЛН-1 с корпусом из чугуна GGG40.

Чертеж 5



Чертеж 6



Чертеж	DN	ISO	D1	D2	n x d	c	h	H*М
5	40	F05	50	65	4 x 8	9	25	14,1
	50	F05	50	65	4 x 8	9	25	15,1
	65	F05	50	65	4 x 8	9	25	17,2
	80	F05	50	65	4 x 8	9	25	23,1
	100	F07	70	90	4 x 10	11	28	39,8
	125	F07	70	90	4 x 10	14	28	61,9
	150	F07	70	90	4 x 10	14	28	102
	200	F10	102	125	4 x 12	17	33	192
	250	F10	102	125	4 x 12	22	33	323
300	F10	102	125	4 x 12	22	33	490	
6	350	F10	102	125	4 x 12	22	45	625

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора электропривода – 1,2.

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора пневмопривода – 1,3.

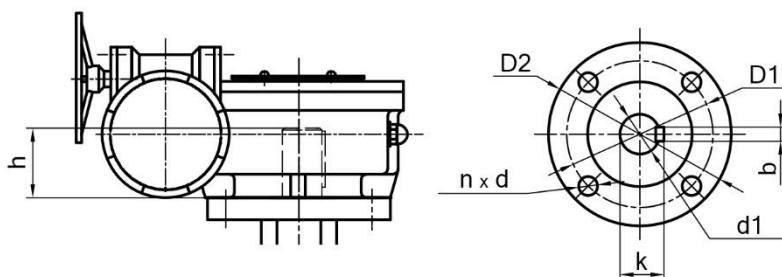
\*Для правильного подбора оборудования обратитесь за консультацией к специалистам

АО «Пензенский арматурный завод».

## Данные для подбора приводов

к затворам ВИЛН-1 с корпусом из чугуна GGG40.

Чертеж 7



Чертеж	DN	ISO	D1	D2	n x d	k	d1	b	h	H*м
7	400	F14	140	175	4 x 18	36,2	33,15	1-10	52	846
	500	F14	140	175	4 x 18	44,2	41,15	1-10	64	1431
	600	F16	165	210	4 x 22	54,7	50,65	1-16	70	2031
	700	F25	254	300	8 x 18	71,4	63,35	2-18	95	4253
	800	F25	254	300	8 x 18	71,4	63,35	2-18	95	5600
	900	F25	254	300	8 x 18	84	75	2-20	130	6834
	1000	F25	254	300	8 x 18	95	85	2-22	130	11603

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора электропривода – 1,2.

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора пневмопривода – 1,3.

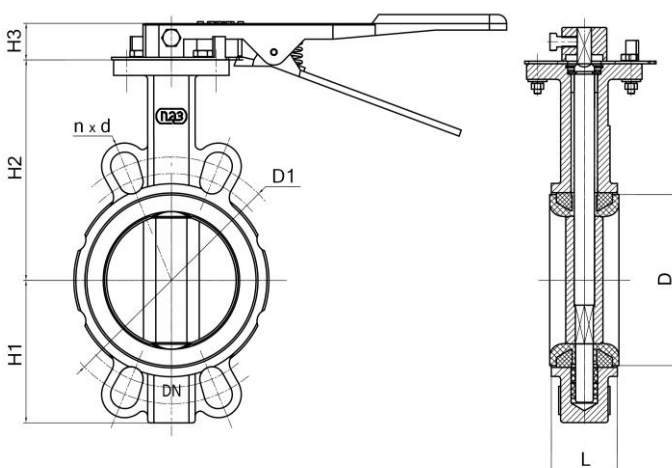
\*Для правильного подбора оборудования обратитесь за консультацией к специалистам

АО «Пензенский арматурный завод».

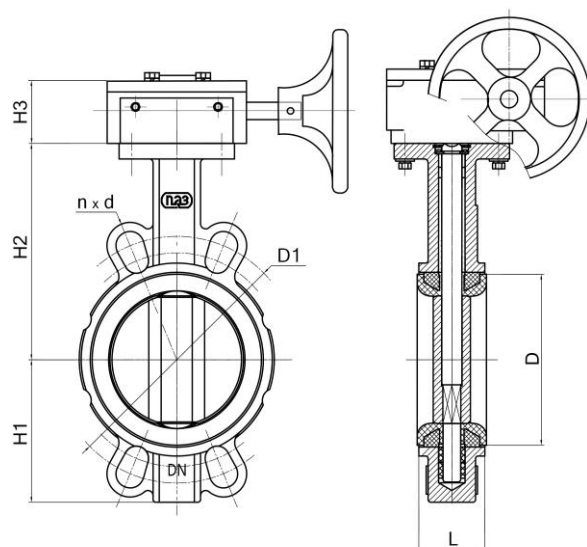


Габаритные и присоединительные размеры  
затворов ВЛН-1 с корпусом из стали WCB.

Чертеж 8



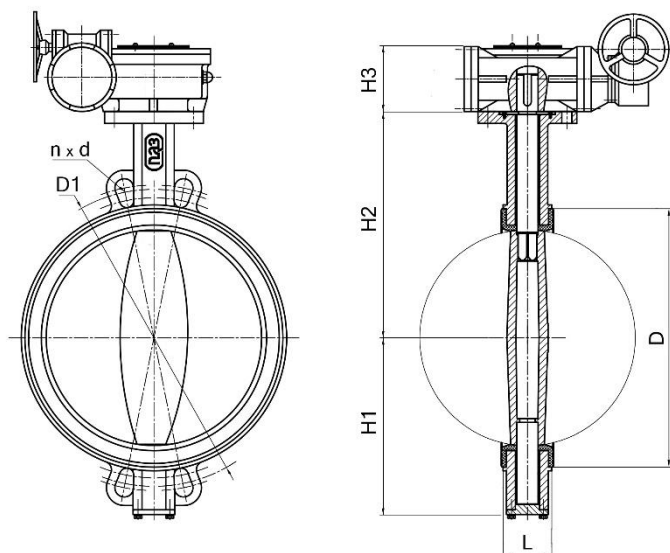
Чертеж 9



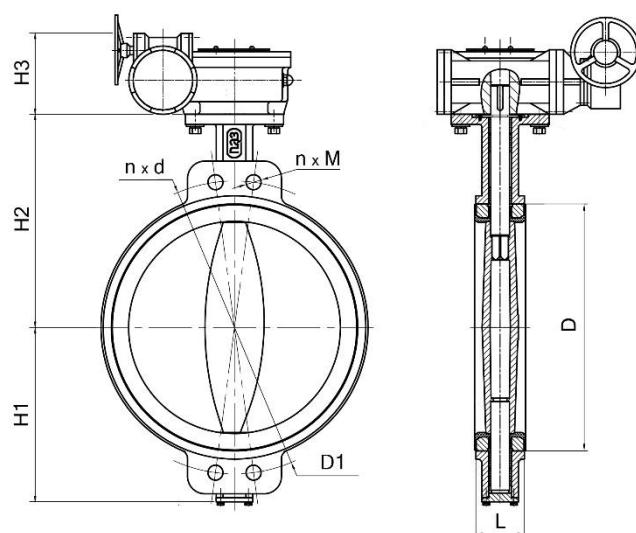
Управление	DN	PN	L	H1	H2	H3	D	D1	n x d	Масса, кг
Ручьятка ----- (Чертеж 8)	40	16				-	69	110	4 x 18	2,6
	50	16	41	67	125	-	73,3	125	4 x 18	2,7
	65	16	43	75	138	-	86	145	4 x 18	3,2
	80	16	44	92	144	-	100,9	160	4 x 18	3,6
	100	16	50	107	165	-	132	180	8 x 18	5,3
	125	16	54	122	182	-	156	210	8 x 18	6,5
	150	16	54	135	202	-	185,4	240	8 x 22	7,7
	200	16	59	170	223	-	235,2	295	12 x 22	12,9
Редуктор ----- (Чертеж 9)	40	16				-	69	110	4 x 18	4,5
	50	16	41	67	125	-	73,3	125	4 x 18	5,0
	65	16	43	75	138	-	86	145	4 x 18	5,5
	80	16	44	92	144	-	100,9	160	4 x 18	5,9
	100	16	50	107	165	-	132	180	8 x 18	7,1
	125	16	54	122	182	-	156	210	8 x 18	8,6
	150	16	54	135	202	-	185,4	240	8 x 22	10,0
	200	16	59	170	223	-	235,2	295	12 x 22	16,8
	250	16	65	199	270	-	289,4	355	12 x 26	22,4
	300	16	75	240	302	-	341	410	12 x 26	32,7
	350	16	76	268	340	-	372	470	16 x 26	37,2

Габаритные и присоединительные размеры  
затворов ВЛН-1 с корпусом из стали WCB.

Чертеж 10



Чертеж 11



Управление	DN	PN	L	H1	H2	H3	D	D1	n x d **	n x M *	Масса, кг
Редуктор ----- (Чертеж 10)	400	16	86,5	311	395	-	456	456	16 x 30	-	79,6
	500	16	130	383	437	-	556	556	20 x 33	-	123
	600	10	152	435	538	-	654	654	20 x 30	-	211
Редуктор ----- (Чертеж 11)	700	10	163	515	564	-	744	744	20 x 30	4 x M27	325
	800	10	188	570	630	-	850	850	20 x 33	4 x M30	440
	900	10	203	635	710	-	947	947	24 x 33	4 x M30	490
	1000	10	216	680	750	-	1053	1053	24 x 36	4 x M33	710

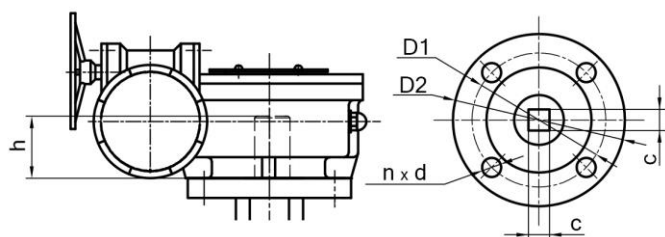
n x M \* - Глухие резьбовые отверстия с каждой стороны

n x d \*\* - Количество указано за вычетом резьбовых отверстий

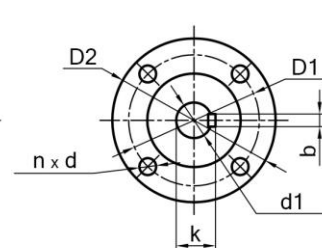
Данные для подбора приводов

к затворам ВЛН-1 с корпусом из стали WCB.

Чертеж 12



Чертеж 13



Чертеж	DN	ISO	D1	D2	n x d	k	d1	b	c	h	H*м
12	40	F05	50	65	4 x 8	-	-	-	9	25	14,1
	50	F05	50	65	4 x 8	-	-	-	9	25	15,1
	65	F05	50	65	4 x 8	-	-	-	9	25	17,2
	80	F05	50	65	4 x 8	-	-	-	9	25	23,1
	100	F07	70	90	4 x 10	-	-	-	11	28	39,8
	125	F07	70	90	4 x 10	-	-	-	14	28	61,9
	150	F07	70	90	4 x 10	-	-	-	14	28	102
	200	F10	102	125	4 x 12	-	-	-	17	33	192
	250	F10	102	125	4 x 12	-	-	-	22	33	323
	300	F10	102	125	4 x 12	-	-	-	22	33	490
350	F10	102	125	4 x 12	-	-	-	22	45	625	
13	400	F14	140	175	4 x 18	36,2	33,2	1-10	-	52	846
	500	F14	140	175	4 x 18	44,2	41,2	1-10	-	64	1431
	600	F16	165	210	4 x 22	54,7	50,7	1-16	-	70	2301
	700	F25	254	300	8 x 18	71,4	63,4	2-18	-	95	4253
	800	F25	254	300	8 x 18	71,4	63,4	2-18	-	95	5600
	900	F25	254	300	8 x 18	84	75	2-20	-	130	6834
	1000	F25	254	300	8 x 18	95	85	2-22	-	130	11603

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора электропривода – 1,2.

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора пневмопривода – 1,3.

\*Для правильного подбора оборудования обратитесь за консультацией к специалистам

АО «Пензенский арматурный завод».

Затворы дисковые поворотные с тройным эксцентриситетом ВИЛН-3 применяются в качестве запорного устройства на трубопроводах, проводящих воду, пар, щелочи, воздух, масло, нефтепродукты, жидкие и газообразные среды, по отношению к которым, материалы, применяемые в затворах, являются коррозионностойкими. Эти затворы сохраняют работоспособность при температуре рабочей среды от -40 до +230 °С.

Затворы производства АО «Пензенский арматурный завод» отличаются высокой надежностью и большим сроком эксплуатации.

### Основные характеристики

**Климатическое исполнение** – У, ХЛ, УХЛ

**Установочное положение** - Любое

**Направление потока** - Любое

**Класс герметичности в затворе** –

«А» по ГОСТ 9544-2015

**Вид управления** – редуктор, ЭП, ПП

**Присоединение к трубопроводу** –

межфланцевое, фланцевое

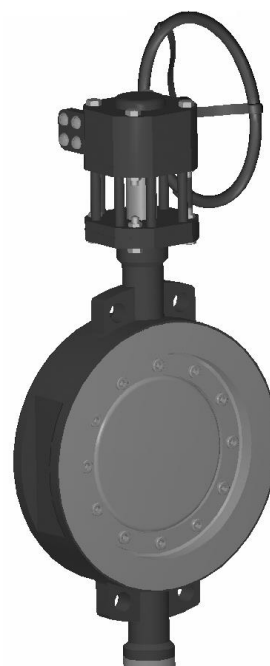
### Материалы основных частей

**Корпус** –WCB, CF8

**Диск** – CF8

**Уплотнение** – SS304 + XB450 (SS304 + Графит)

**Шпindelь** – 17-4PH



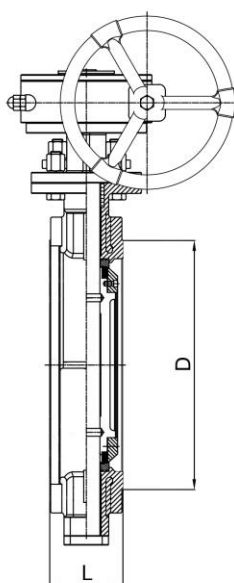
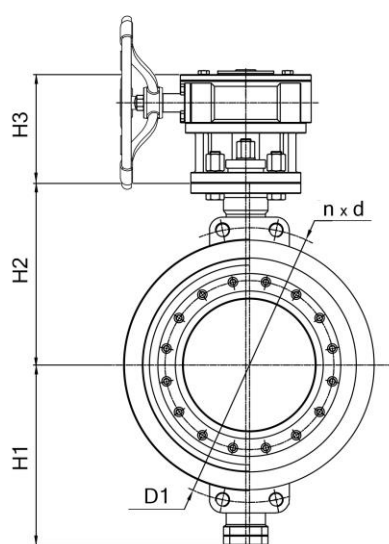
### Классификатор обозначений

Код	Расшифровка
ВИЛН	Продукция производства АО «ПАЗ»
3	Серия затворов с тройным эксцентриситетом
050-1000	Номинальный диаметр, мм
10,16	Номинальное давление, кгс/см <sup>2</sup>
<b>Материал корпуса</b>	
2,3	WCB, CF8
<b>Материал диска</b>	
3	CF8
<b>Материал уплотнения</b>	
5	SS304 + XB450 (SS304 + Графит)
<b>Присоединение к трубопроводу</b>	
1,2	Межфланцевое, Фланцевое
<b>Способ управления</b>	
2,3,4,0	Редуктор, Электропривод, Пневмопривод, Под привод

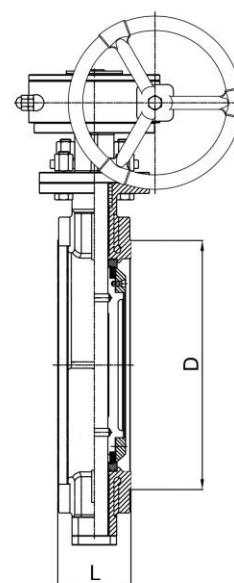
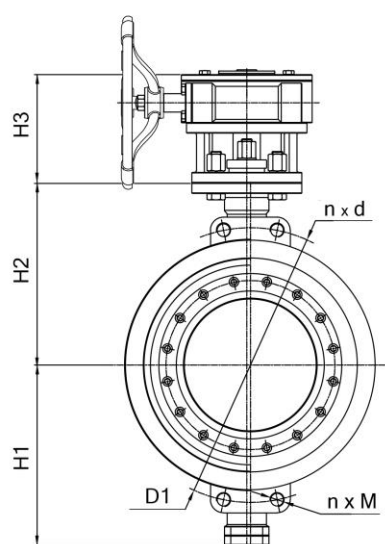
**Пример обозначения:** ВИЛН-3-250-16-2.3.5-1-2

Габаритные и присоединительные размеры  
затворов ВЛН-3 с тройным эксцентриситетом.

Чертеж 14



Чертеж 15



Управление	DN	PN	L	H1	H2	H3	D	D1	n x d	n x M	Масса, кг
Редуктор ----- (Чертеж 14)	50	16	43	89	121	-	99	125	4 x 18	-	7,0
	65	16	46	101	131	-	118	145	4 x 18	-	7,5
	80	16	49	110	138	-	132	160	4 x 18	-	8,5
	100	16	56	122	155	-	156	180	8 x 18	-	12,0
	125	16	64	136	175	-	183	210	8 x 18	-	20,0
	150	16	70	153	190	-	211	240	8 x 22	-	25,0
	200	16	71	202	220	-	266	295	12 x 22	-	36,0
Редуктор ----- (Чертеж 15)	250	16	76	248	260	-	322	355	8 x 26	4 x M24	48,0
	300	16	83	289	297	-	368	410	8 x 26	4 x M24	68,0
	350	16	92	333	335	-	427	470	12 x 26	4 x M24	102,0
	400	16	102	364	362	-	480	525	12 x 30	4 x M27	114,0
	500	16	127	425	430	-	582	650	16 x 33	4 x M30	206,0
	600	16	154	450	495	-	720	770	16 x 36	4 x M33	220,0
	700	16	165	525	545	-	800	840	20 x 36	4 x M33	325,0
	800	16	190	585	595	-	902	950	20 x 39	4 x M36	450,0
	900	16	203	650	655	-	1010	1050	24 x 39	4 x M36	510,0
	1000	16	216	695	725	-	1120	1170	24 x 42	4 x M39	718,0

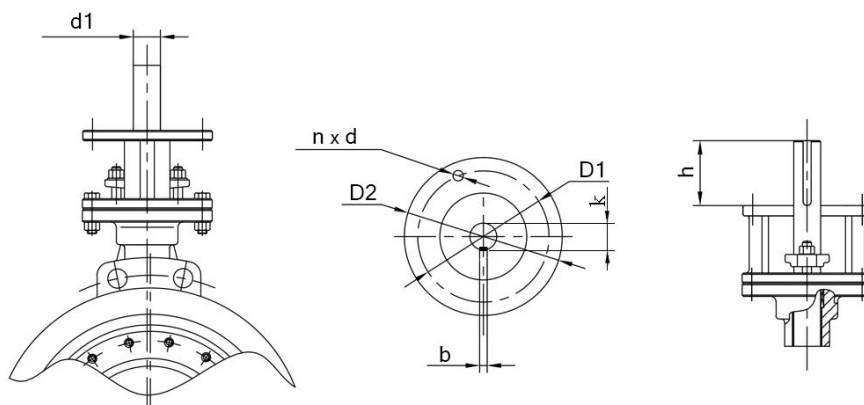
n x M \* - Глухие резьбовые отверстия с каждой стороны

n x d \*\* - Количество указано за вычетом резьбовых отверстий

## Данные для подбора приводов

к затворам ВЛН-3 с тройным эксцентриситетом.

Чертеж 16



Чертеж	DN	ISO	D1	D2	n x d	k	d1	b	h	H*м
16	50	F07	70	90	4 x 10	16,5	14	1 - 6	35	70
	65	F07	70	90	4 x 10	16,5	14	1 - 6	35	120
	80	-	75	95	4 x 10	18,5	16	1 - 6	35	160
	100	-	75	95	4 x 10	20,5	18	1 - 6	40	200
	125	F10	102	125	4 x 12	27,0	24	1 - 8	50	280
	150	F10	102	125	4 x 12	29,0	26	1 - 8	50	390
	200	F12	125	150	4 x 14	31,0	28	1 - 8	50	600
	250	F14	140	175	4 x 18	38,0	35	1 - 10	65	1060
	300	F14	140	175	4 x 18	44,0	38	2 - 10	70	1410

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора электропривода – 1,2.

Рекомендуемый коэффициент запаса для подбора пневмопривода – 1,3.

\*Для правильного подбора оборудования обратитесь за консультацией к специалистам

АО «Пензенский арматурный завод».

**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

**Заявитель** АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ПЕНЗЕНСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД"

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Россия, Пензенская область, 440007, город Пенза, улица Транспортная, дом 1, основной государственный регистрационный номер: 1025801110301, номер телефона: +78412201100, адрес электронной почты: info@armpaz.ru

**в лице** Генерального директора Лубочникова Андрея Александровича

**заявляет, что** Арматура промышленная трубопроводная: затворы дисковые DN50...500 PN 0,6...4,0, торговая марка: АО «ПАЗ»

**изготовитель** АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ПЕНЗЕНСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, Пензенская область, 440007, город Пенза, улица Транспортная, дом 1.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.14.13-001-05749381-2023 "ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ" .

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8481808508. Серийный выпуск

**соответствует требованиям**

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

**Декларация о соответствии принята на основании**

Протокола испытаний № ПСП-1239 от 29.09.2023 г, выданного Испытательной лабораторией ООО «МАШПРОМСЕРТ», аттестат аккредитации РОСС RU.32055.ИЛ.00007, сроком действия до 15.07.2025 года.

Схема декларирования 1д

**Дополнительная информация**

ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности». Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора. Код ОК (ОКПД 2) 28.14.13.132.

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 27.09.2028 включительно**

  
(подпись)



Лубочников Андрей Александрович  
(Ф.И.О. заявителя)

**Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА08.В.08932/23**

**Дата регистрации декларации о соответствии: 27.10.2023**

**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

**Заявитель** АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ПЕНЗЕНСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД"

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Россия, Пензенская область, 440007, город Пенза, улица Транспортная, дом 1, основной государственный регистрационный номер: 1025801110301, номер телефона: +78412201100, адрес электронной почты: info@armpaz.ru

**в лице** Генерального директора Лубочникова Андрея Александровича

**заявляет, что** Арматура промышленная трубопроводная: затворы дисковые DN50...500 PN 0,6...4,0, торговая марка: АО «ПАЗ»

**изготовитель** АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ПЕНЗЕНСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, Пензенская область, 440007, город Пенза, улица Транспортная, дом 1.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.14.13-001-05749381-2023 "ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ" .

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8481808508. Серийный выпуск

**соответствует требованиям**

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

**Декларация о соответствии принята на основании**

Протокола испытаний № ПСП-1239 от 29.09.2023 г, выданного Испытательной лабораторией ООО «МАШПРОМСЕРТ», аттестат аккредитации РОСС RU.32055.ИЛ.00007, сроком действия до 15.07.2025 года.

Схема декларирования 1д

**Дополнительная информация**

ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности». Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора. Код ОК (ОКПД 2) 28.14.13.132.

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 27.09.2028 включительно**

  
(подпись)



Лубочников Андрей Александрович  
(Ф.И.О. заявителя)

**Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА08.В.08932/23**

**Дата регистрации декларации о соответствии: 27.10.2023**



АО «Пензенский арматурный завод»

440007, г. Пенза, ул. Транспортная, 1

8-800-25-05-305

(8412) 20-11-00

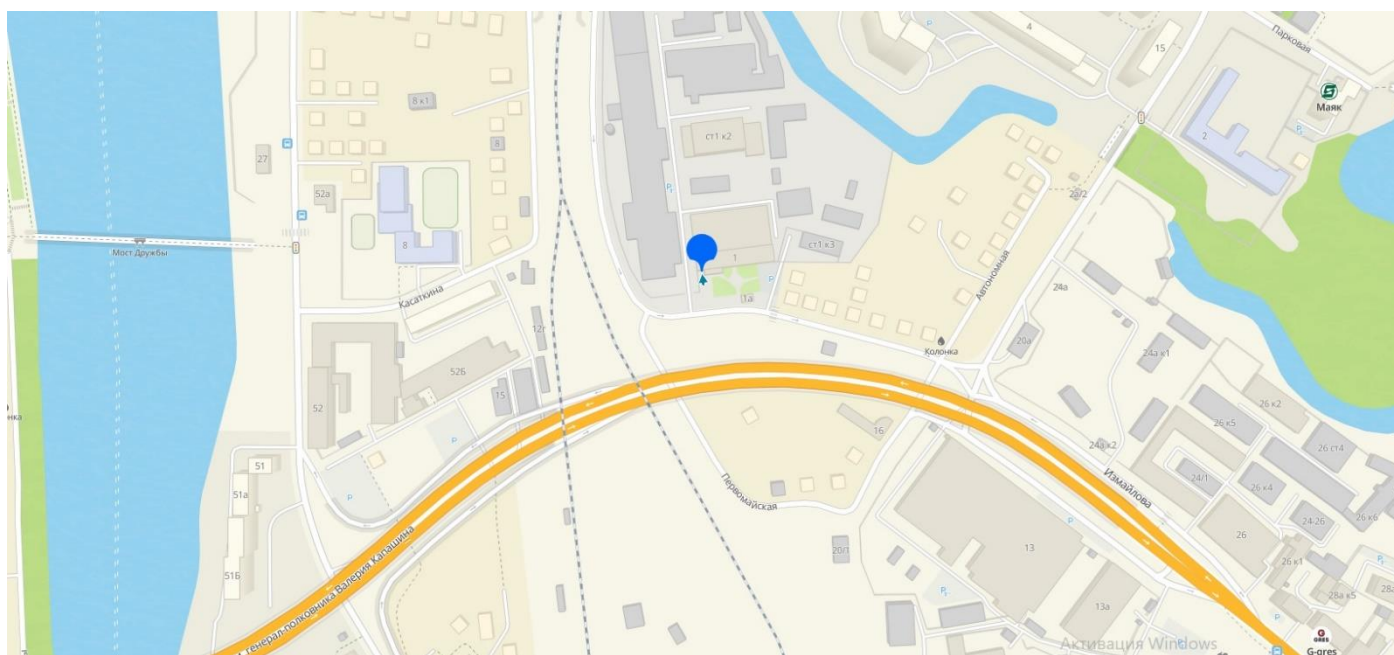
[armatura-paz.ru](http://armatura-paz.ru)

[develop@armpaz.ru](mailto:develop@armpaz.ru)

[sbit@armpaz.ru](mailto:sbit@armpaz.ru)

[sbit1@armpaz.ru](mailto:sbit1@armpaz.ru)

Время работы 7:30 — 16:15 (обед 11:30 — 12:15)





ПЕНЗЕНСКИЙ  
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

2023 г.