Европласт[®]

ФАСАДНЫЙ ДЕКОР

ФАСАДНЫЙ **ДЕКОР**



антаблементы карнизы фризы	10 12 58
архитравы	70
балюстрады	82
балюстрада	86,90
полубалюстрада	88,92
КОЛОННЫ	94
колонны	96
полуколонны	124
оконные обрамления	152
наличники	154
арочные обрамления	157
замковые камни	160
OTKOC	163
подоконные элементы	164
кронштейны	172

пилястры	174
русты	200
примеры	208
балюстрады	210
входные группы	217
карнизы	246
карнизы под крышу	246
карнизы межэтажные	278
окна	315
окна с пилястрами	315
окна с полуколоннами	329
окна с замковым камнем	336
русты	343

ИСКУССТВО ПРОИЗВОДСТВА

ЕВРОПЛАСТ — ЛИДЕР НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ ПРОИЗВОДСТВА И ПРОДАЖИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНОВ. КОМПАНИЯ ОБЛАДАЕТ МОЩНЕЙШЕЙ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ И НАУЧНОЙ БАЗОЙ, СОЛИДНЫМ ШТАТОМ СПЕЦИАЛИСТОВ РАЗЛИЧНОГО ПРОФИЛЯ. ЕВРОПЛАСТ ИМЕЕТ МНОГОЛЕТНИЙ ОПЫТ РАБОТЫ И ИСПОЛЬЗУЕТ В ПРОИЗВОДСТВЕ САМЫЕ ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И УНИКАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ВСЕ ЭТО ПОЗВОЛЯЕТ КОНЦЕРНУ НА ПРОТЯЖЕНИИ МНОГИХ ЛЕТ ОСТАВАТЬСЯ ЛИДЕРОМ РОССИЙСКОГО РЫНКА.

Европласт — путь к успеху

История торговой марки Европласт началась более 15 лет назад с производства эластичных блочных (поролон для мебельной промышленности) и эластичных формованных (готовые мягкие элементы для мебели) пенополиуретанов. Одновременно развивались смежные направления, связанные с организацией входного контроля сырья, лаборатории по контролю выходных параметров изделий, участков по изготовлению компонентов и литейных форм для производства мягких формованных элементов. Это привело к созданию мощного технологического отдела, в задачу которого входит как самостоятельное проведение научно-исследовательских работ, так и продуктивное сотрудничество с исследовательскими лабораториями крупнейших производителей сырья и оборудования (Dow Chemical, Bayer, BASF, CANNON, KRAUSMAFFEI, SIEMENS, ABB). Все производственное оснащение, которым сегодня располагает компания, разработано в результате этого сотрудничества, создано по проектно-техническим заданиям специалистов Европласт и поистине уникально. Наличие динамично развивающейся производственной структуры позволило концерну в кратчайшие сроки освоить производство жестких формованных изделий - элементов архитектурного декора и занять на этом рынке одно из лидирующих мест. неизменно из года в год наращивая обороты. Сегодня завод, производящий архитектурный декор под торговой маркой Европласт — самое крупное производство подобных изделий на территории Европы и одно из крупнейших в мире. Завод имеет представительства в 60 городах на территории России, а так же представительства в Белоруссии, Украине, Казахстане, Азербайджане и Молдавии. Каждое представительство имеет склад продукции, обеспечивающий возможность отгрузить необходимые товары клиенту «здесь и сейчас». Европласт ежемесячно запускает в производство новые изделия для расширения коллекции. Специалистами Европласт совместно с преподавателем МАРХИ архитектором Борисом Сухаревым разработана коллекция фасадного декора на основе классических ордеров. Основной принцип работы компании — объединение финансовых, человеческих и научных ресурсов для создания различных изделий из пенополиуретана. Концепция работы Европласт — ориентация на потребности российских покупателей, которые испытывают необходимость в приобретении высококачественной отечественной продукции.

Европласт — развитие технологий

Качество конечного продукта во многом определяет форма для литья изделий. Для многих производителей изготовление таких форм является серьезной проблемой. Результат почти четырнадцатилетней работы специалистов концерна уникальная технология, позволяющая изготавливать формы для литья изделий почти любой конфигурации. Небольшой некогда участок по изготовлению форм превратился сегодня в цех, производящий от 30 до 40 форм в месяц для всех видов формованных изделий из пенополиуретана (мягкие элементы мебели, архитектурный декор).

Актуальная проблема, возникающая при производстве формованных пенополиуретановых изделий связана с ис-

пользуемым сырьем. Опыт показывает, что закупка компонентов сторонних производителей приводит к плохо предсказуемым результатам: меняется степень усадки архитектурного декора, жесткость мягких формованных элементов и т.д. Тем не менее, большинство производителей в силу ряда причин вынуждены покупать компоненты, в результате чего страдает качество выпускаемых изделий. Европласт решил эту проблему, создав собственный участок по производству компонентов. Из изготовленного здесь компонента производят экспериментальные изделия, их физико-механические характеристики измеряют (величину усадки, плотность, поверхностную твердость) и при необходимости производят корректировку рецептуры. Это гаранти-

рует, что покупатель получит изделия высочайшего качества. Сегодня участок по производству компонента также стал цехом, обеспечивающим сырьем все направления производства изделий из пенополиуретана.

Поставив перед собой задачу выпускать продукцию стабильно высокого качества, компания решает ее с максимальной эффективностью. Глубокий, основательный подход к своей деятельности вкупе с применением передовых, зачастую эксклюзивных технологий, постоянное стремление к совершенствованию и развитию позволяют Европласту оставаться лидером российского рынка, успешно конкурируя с признанными мировыми авторитетами.

ТВОРЧЕСТВО ТЕХНОЛОГИЙ

Производство архитектурного декора – сложный и наукоемкий процесс. Исторически архитектурный декор изготавливали из гипса, основное достоинство которого— возможность получать изделия любой конфигурации, какой бы сложной она ни была. Развитие науки и техники привело к возникновению других технологий получения подобных изделий. Наиболее технологически схожее с гипсовым производством — изготовление элементов архитектурного декора из пенополиуретана.

Пенополиуретаны высокой плотности абсолютно инертны и не взаимодействуют с внешней средой. Благодаря своим свойствам они нашли широкое применение в различных отраслях, в том числе в медицине, в качестве костных имплантов. Плотность всех изделий Европласта – 300 кг/м3. Это минимальная плотность, при которой их производство не требует применения гидрохлорфторуглерода. Чтобы получить продукцию меньшей плотности необходимо использовать гидрохлорфторуглерод, который не только остается в изделиях, но во время эксплуатации долгое время выделяется в атмосферу помещения. Концерн Европласт, заботясь о здоровье своих потребителей, сознательно идет на увеличение себестоимости продукции (изготовление изделий с высокой плотностью), отказываясь от технологии с применением опасного гидрохлорфторуглерода. К тому же высокая плотность обеспечивает меньшую усадку и большую твердость изделий. Процесс производства декоративных элементов из пенополиуретана можно условно разделить на несколько этапов.

Изготовление форм для литья изделий

Это один из самых важных и определяющих этапов всего производства, ведь от литейной формы зависит внешний вид изделий. В отличие от технологии гипса, пенополиуретан не просто застывает — он сильно увеличивается в объеме, заполняя все внутреннее пространство формы, при этом ее стенки испытывают большое давление. В результате получается изделие, точно повторяющее форму. Здесь важно, чтобы сама форма была прочной. С другой стороны, жесткость формы приводит к ограничению изделий по конфигурации. Ведь

элемент необходимо извлечь из жесткой формы, не принеся ему ущерба. Многие производители сталкиваются на этом этапе с проблемой невозможности литья изделий нестандартной конфигурации и со сложным рисунком. Европласт в этом случае делает формы из карбона, современного материала, имеющего большую прочность, чем металл. Данная технология возникла как результат конверсии технологий военно-промышленного комплекса и позволяет создавать максимально прочные формы практически любой конфигурации. Такое оборудование выдерживает не менее 50 000 отливок без ремонта и обеспечивает высокую воспроизводимость: отлитые детали практически не отличаются друг от друга. Его единственный недостаток — высокая стоимость. Технологией изготовления форм из композитных материалов владеют далеко не все производители изделий из пенополиуретанов. Технология изготовления карбоновых форм является эксклюзивной разработкой компании Европласт. Если конфигурация изделия достаточно проста, форму изготавливают из куска металла на специальных координатно-расточных станках.

Приготовление сырья

Изготовление пенополиуретанов — очень сложный процесс, в понимании которого до сих пор присутствует не мало белых пятен. Например, одно и то же сырье может давать разные результаты на разном оборудовании. Не секрет, что одна партия сырья может немного отличаться от другой. Иногда эта разница не существенна, но нередко подобные отличия вызывают заметное изменение свойств конечных изделий. Собственная лаборатория приготовления компонентов позволяет устранить подобные проблемы. Специалисты лаборатории Европласт проводят входной контроль всего сырья, использующегося при изготовлении компонентов, по результатам которого технологический отдел корректирует рецептуру.

Изготовление элементов декора

Для производства своей продукции Европласт использует самое современное оборудование ведущих мировых производителей лаборатории — CANNON, KRAUSMAFFEI, SIEMENS, АВВ. Оно позволяет, во-первых, автоматизировать процесс смешивания и дозирования компонентов: каждая машина оснащена мощным компьютером, в память которого заложены программы заливки каждого изделия, что исключает негативное влияние человеческого фактора. Во-вторых, на всех машинах установлены современные устройства, позволяющие очень точно дозировать компоненты и поддерживать их соотношение на протяжении длительного времени. Элементы архитектурного декора сильно различаются по весу, габаритам, конфигурации. Для определенных деталей необходимо специализированное оборудование и особые настройки в организации процесса изготовления. Например, для литья больших и протяженных деталей, таких как колонны, требуется заливочная машина большой производительности, а для литья деталей стенного декора — с малой производительностью и высокой точностью дозировки. Чтобы получить отменное качество всей продукции, на заводе Европласт организовано 4 участка заливки, которые обеспечивают оптимальные условия изготовления для разных деталей.

Финишная обработка изделий

Габаритные размеры элементов после заливки всегда отличаются друг от друга, при этом все изделия Европласт точно состыковываются между собой. Высокая точность сочленения деталей друг с другом после заливки достигается с помощью их дополнительной прецизионной обработки. Два одинаковых элемента точно совпадут по профилю, и если из любого

участка изделия вырезать фрагмент любого размера, два оставшихся фрагмента также точно совпадут по профилю. Технологи компании Европласт учитывают инертность пенополиуретана. Если не принимать специальные меры, готовый материал невозможно будет приклеить и покрасить (клей и краска не проникают внутрь, клей не растворяет поверхностный слой). Во время механической обработки на внутренней стороне изделий создается поверхность, специально подготовленная к склеиванию. Перед окрашиванием изделия на них наносится специальный полиуретановый грунт, который имеет хорошую адгезию к пенополиуретановым изделиям и позволяет краске хорошо ложиться на их поверхность.

Контроль качества

На всех стадиях производства изделий проводится стопроцентный независимый входной и выходной контроль качества.

Концерн Европласт непрерывно совершенствует технологии производства изделий из пенополиуретана, предлагая своим потребителям продукцию, выгодно отличающуюся по качеству и потребительским свойствам от представленной в каталогах других компаний.

Склеивание деталей и монтаж

Надежное склеивание деталей из пенополиуретана и монтаж их на различные стеновые поверхности возможен только с применением оригинальных клеевых составов, изготовленных с учетом высокой инертности пенополиуретанов. Компания Европласт предлагает два оригинальных вида клеев для своей продукции. «КЛЕЙ СТЫКОВОЧНЫЙ ЕВРОПЛАСТ» - для склеивания деталей между собой и «КЛЕЙ МОНТАЖНЫЙ ЕВРОПЛАСТ» для монтажных работ.



МОНТАЖНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Монтажные материалы от лидера в производстве архитектурного декора — гарантия безупречного результата. Производитель архитектурного декора под торговой маркой «Европласт» представляет линейку современных клеев, предназначенных для различных усповий применения





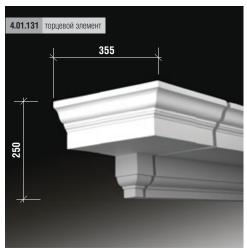
антаблементы

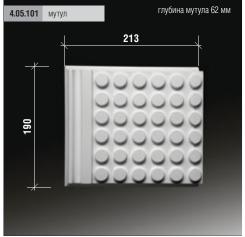
карнизы	12
фризы	58
архитравы	70







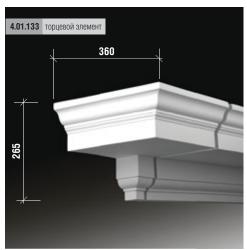


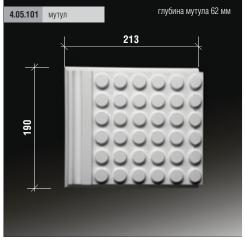








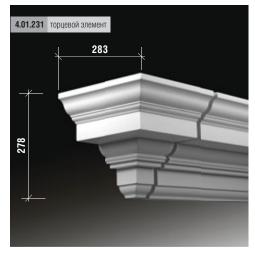


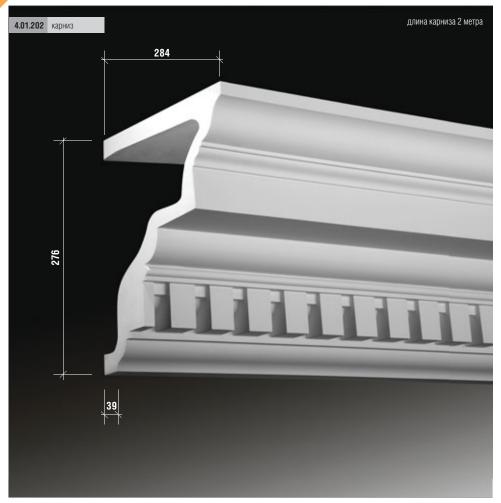


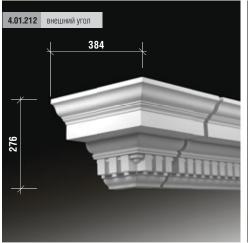


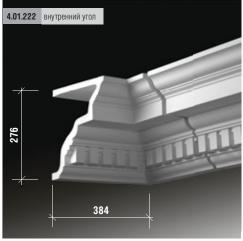


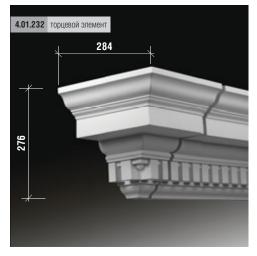


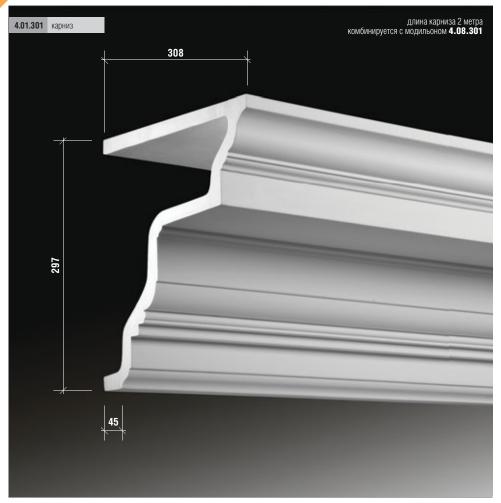


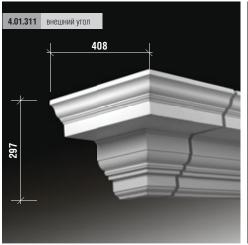


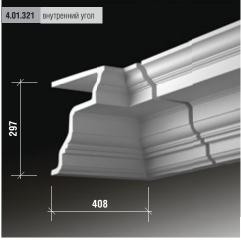


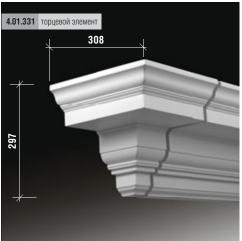


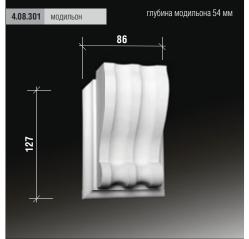




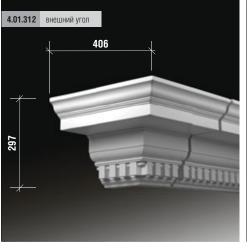


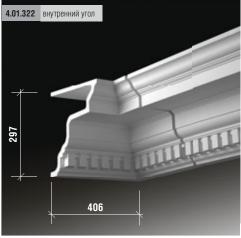


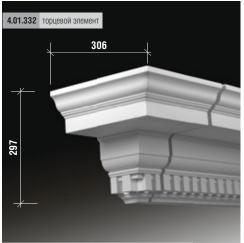


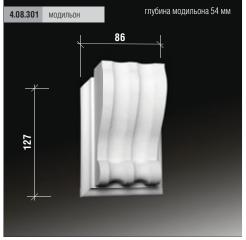


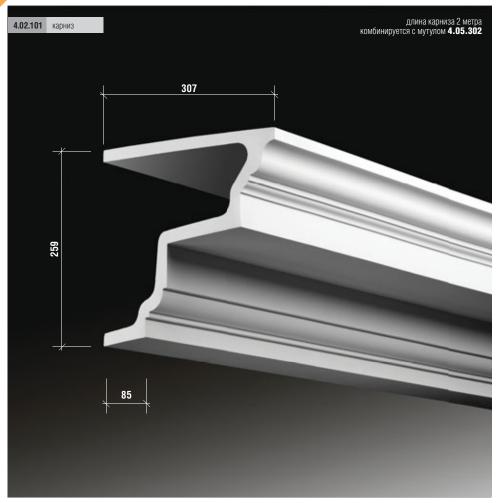




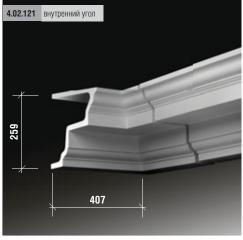




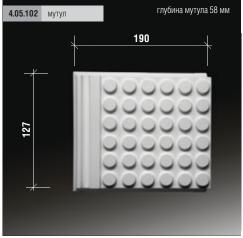


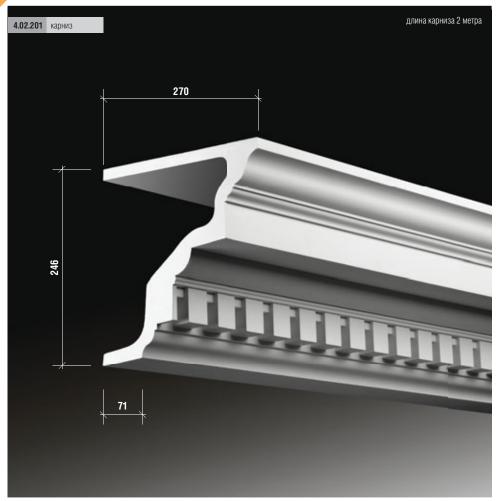


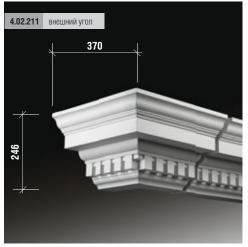


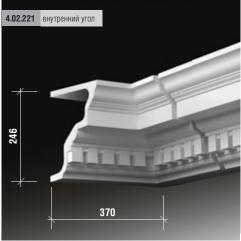


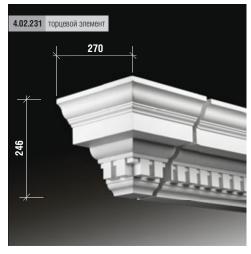


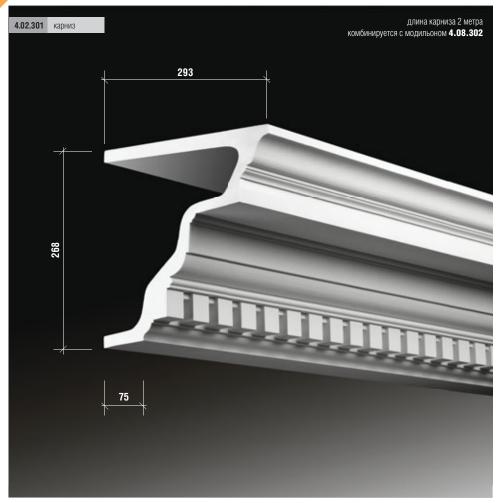


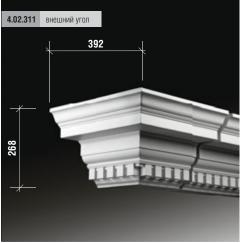


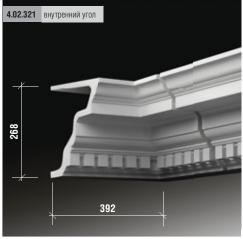


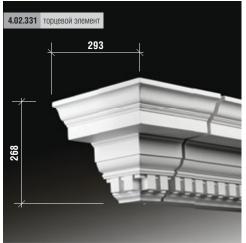


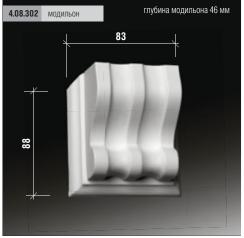


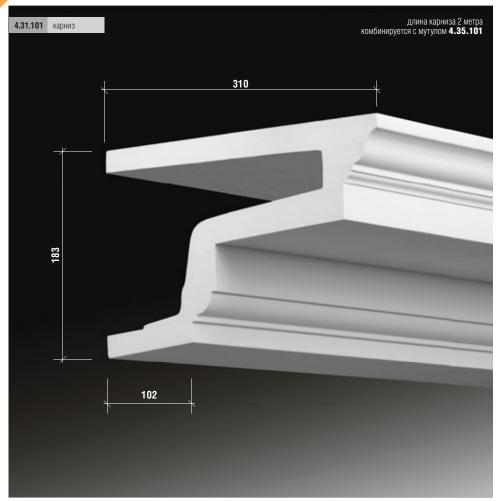


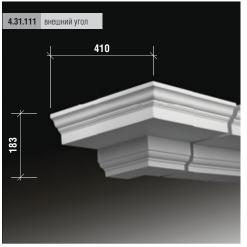


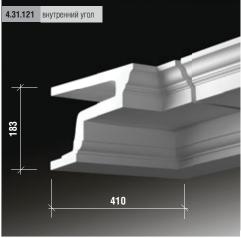


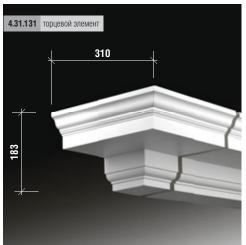


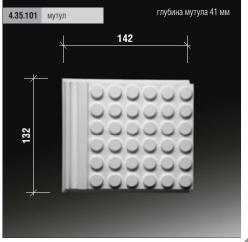




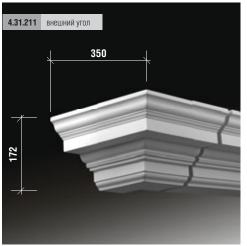


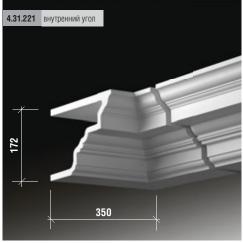


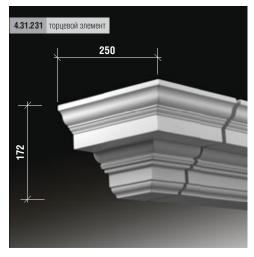




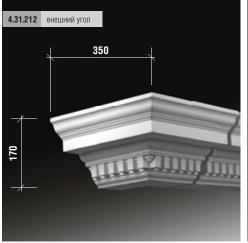


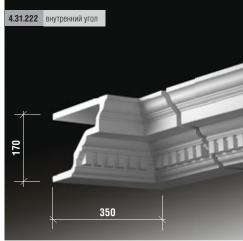


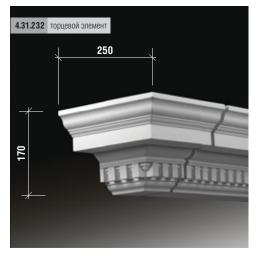


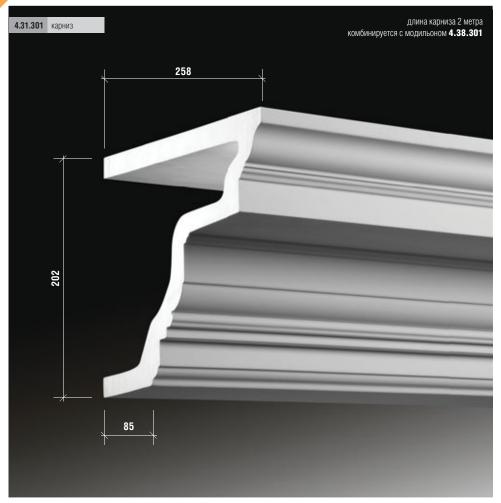


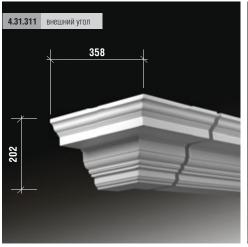


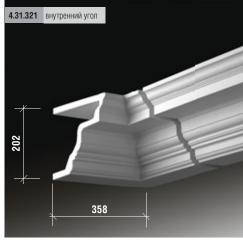


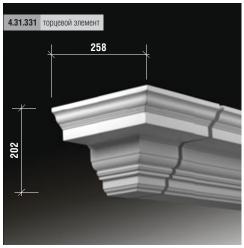


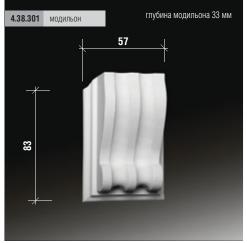


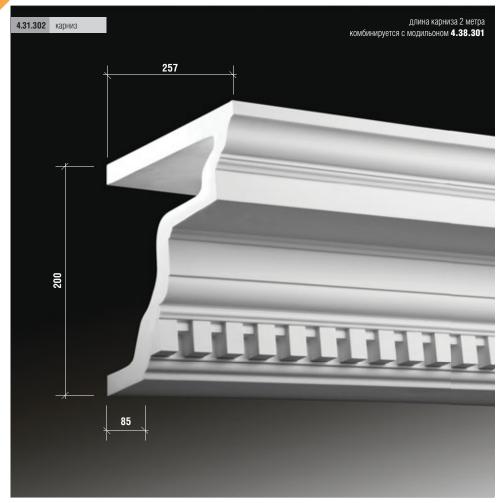


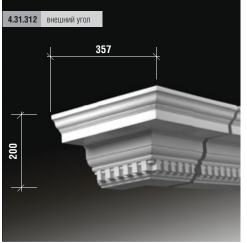




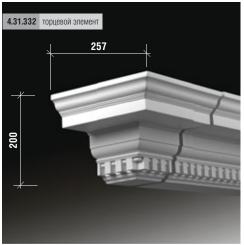


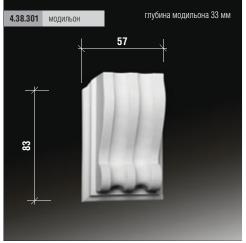






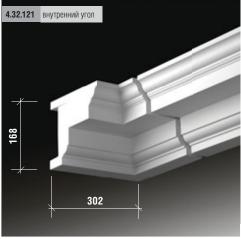


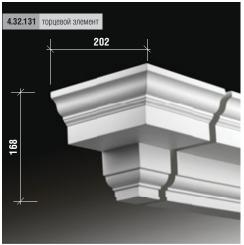


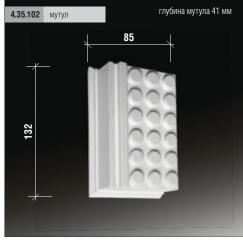


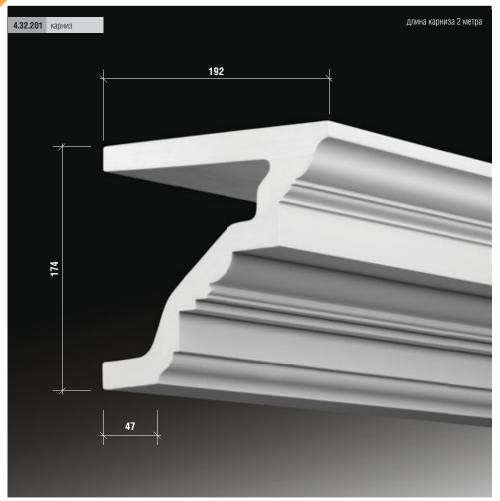


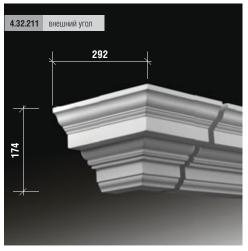


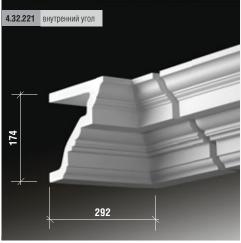


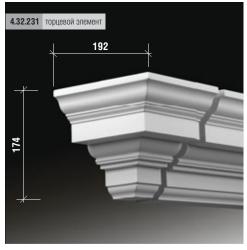


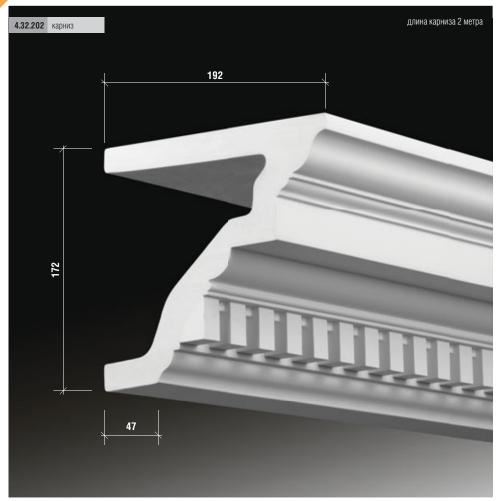


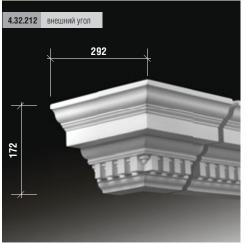


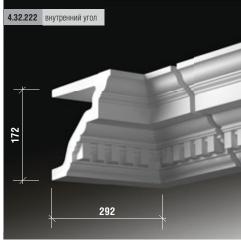


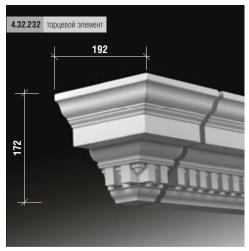


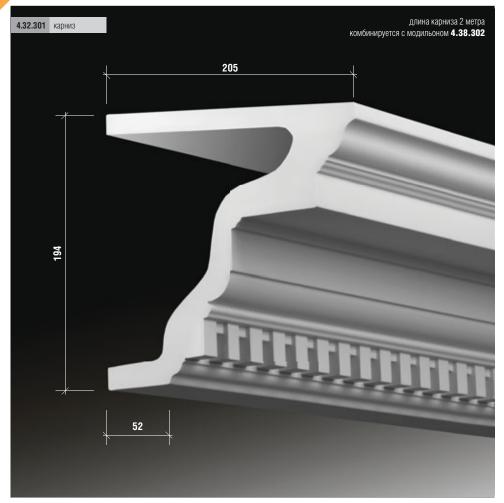


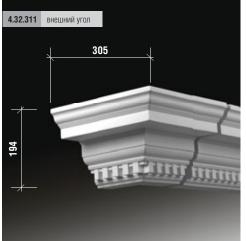


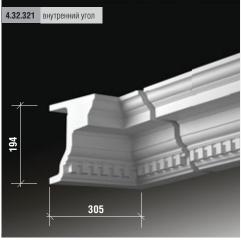


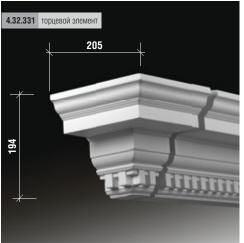


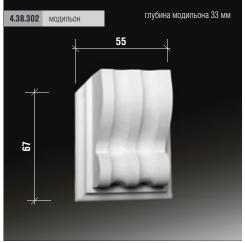


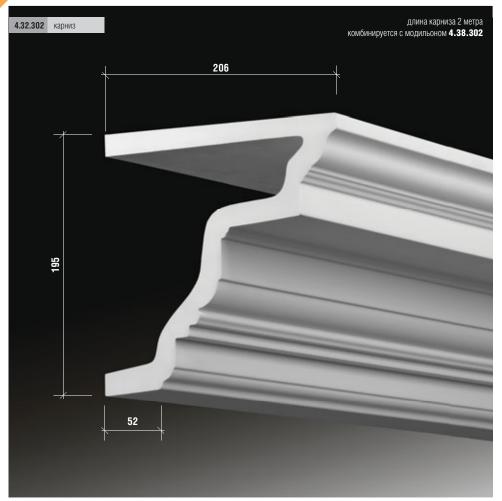


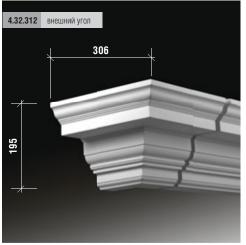


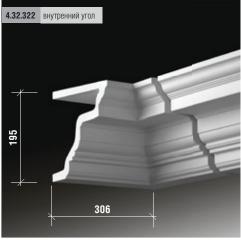


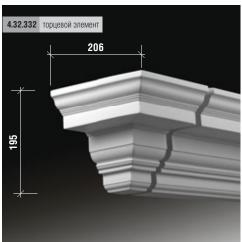


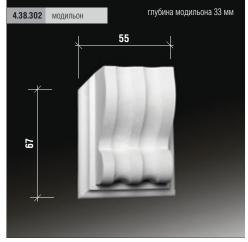


















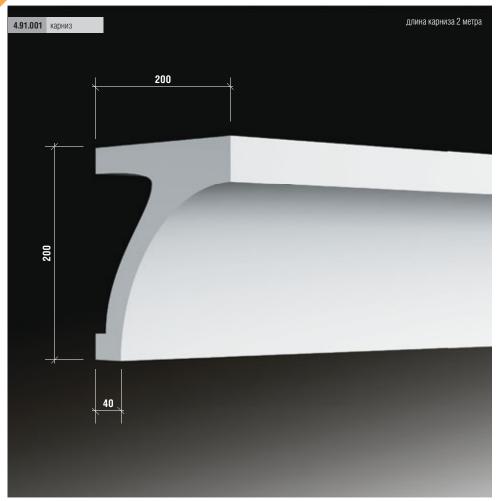


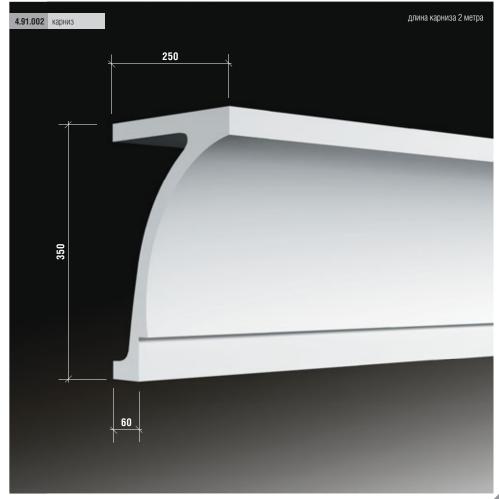


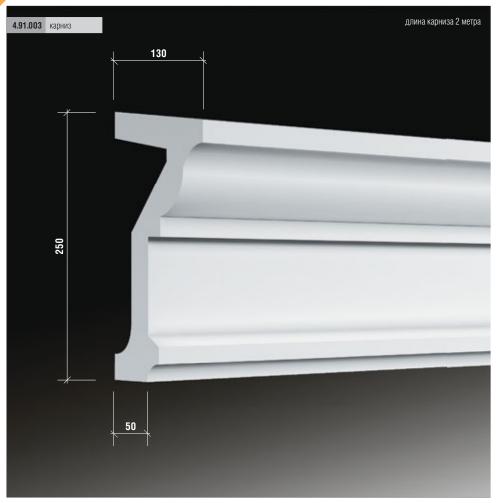










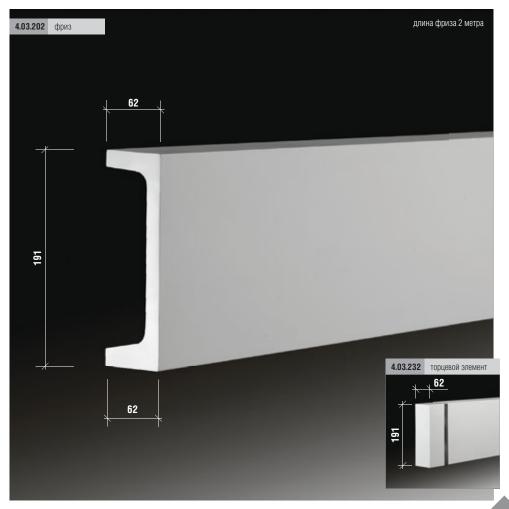






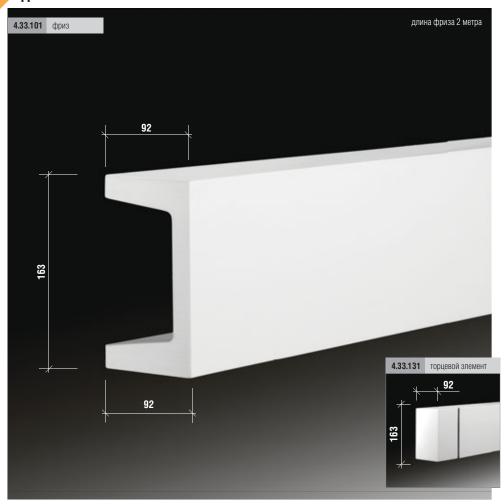


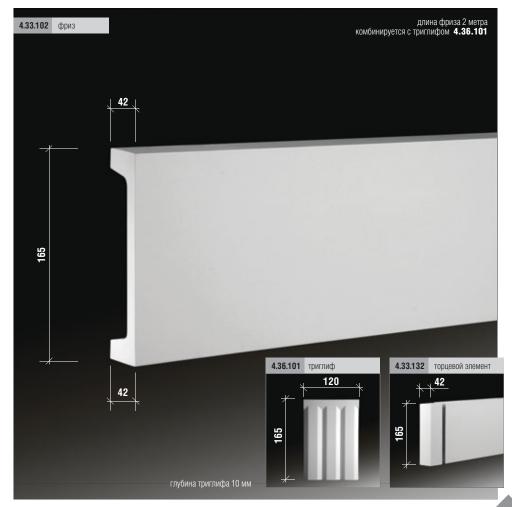


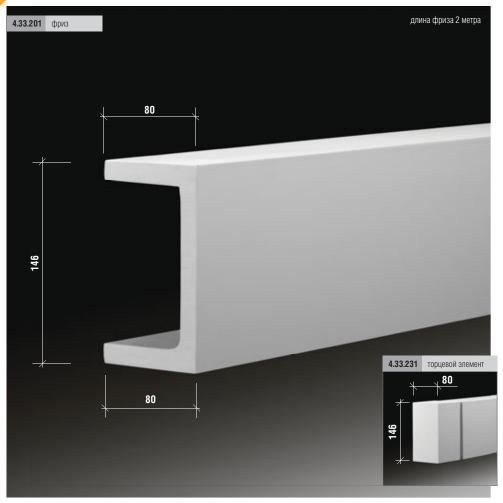


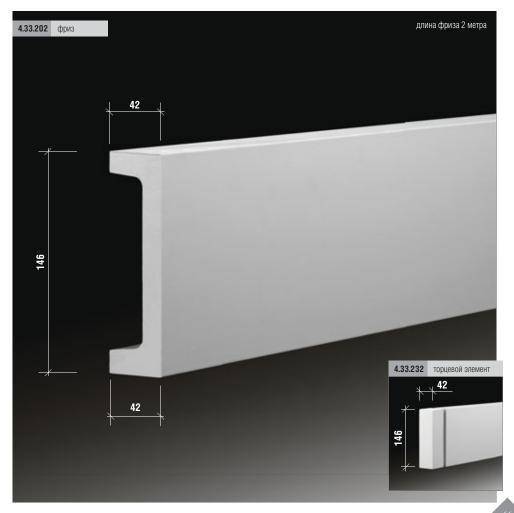


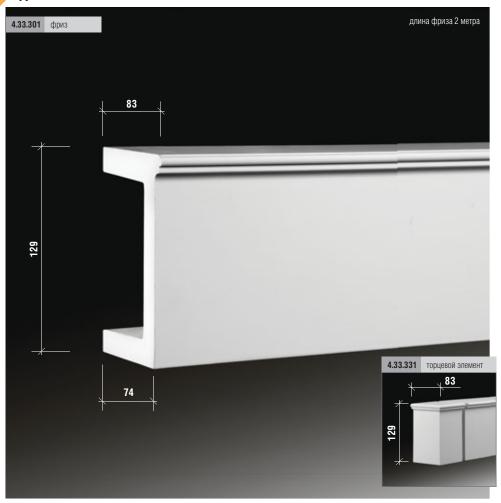


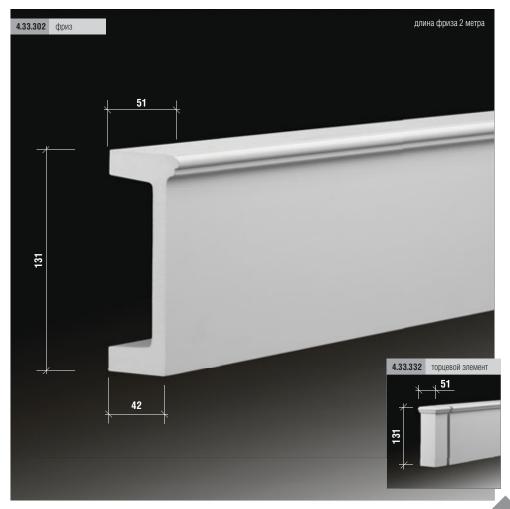




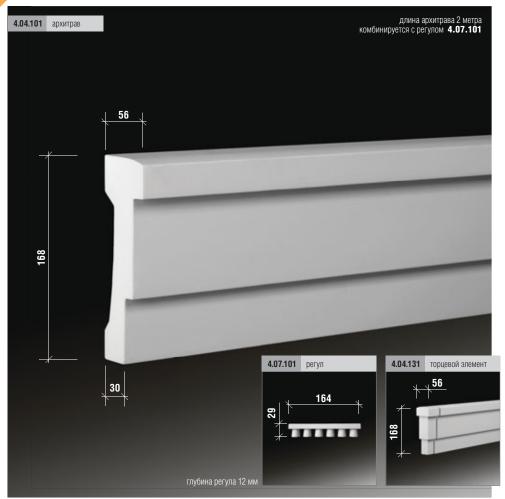


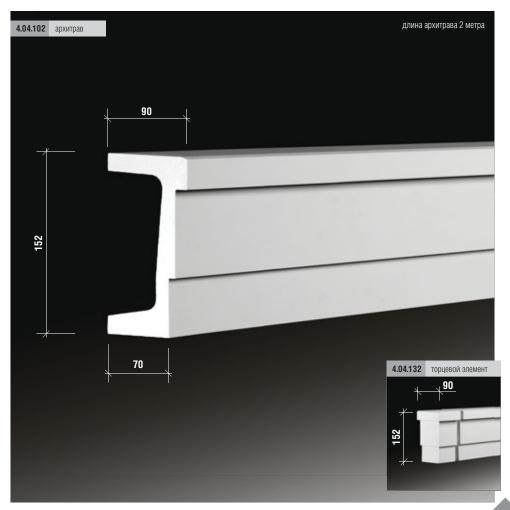




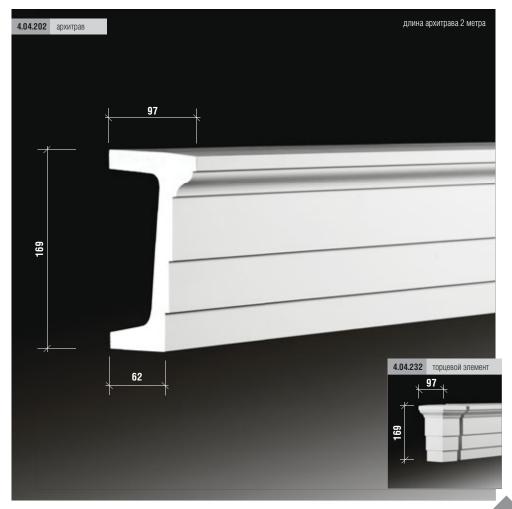


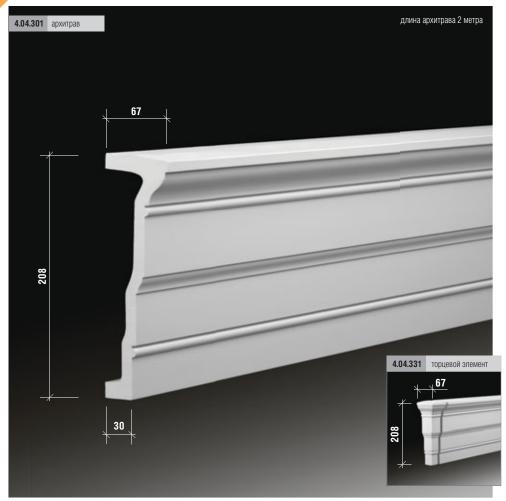
архитравы



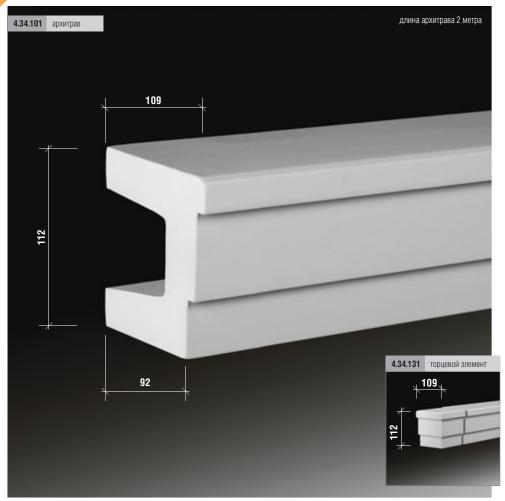


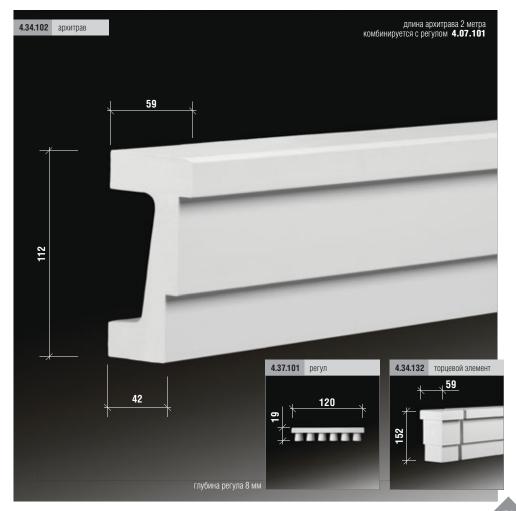


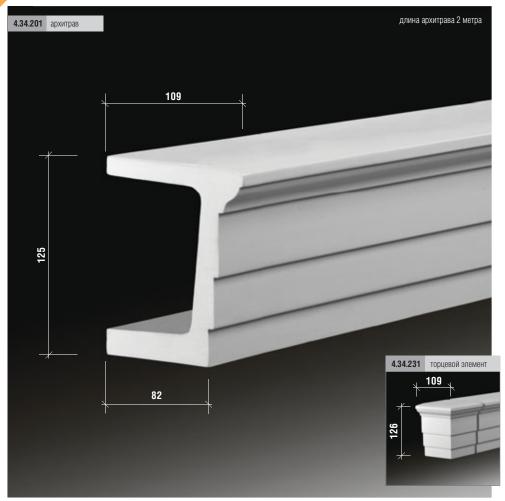


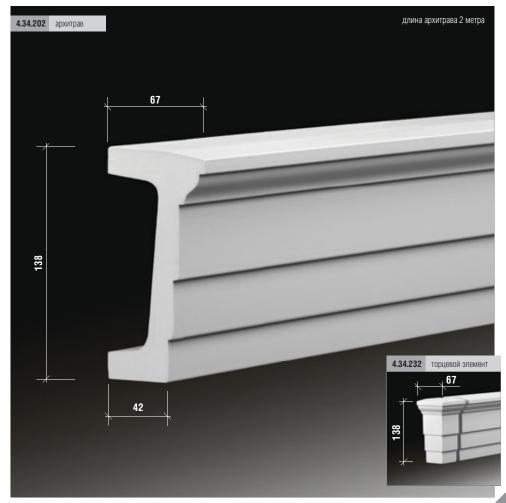


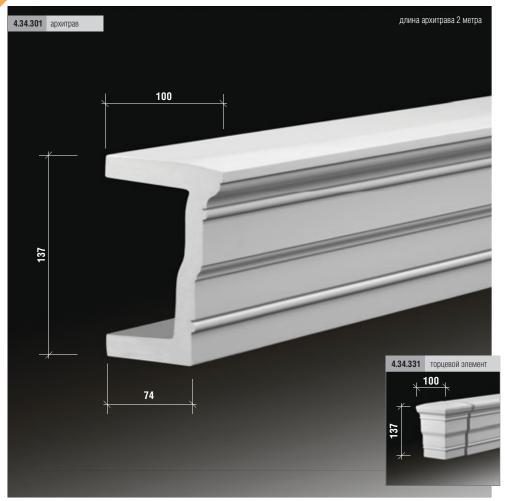


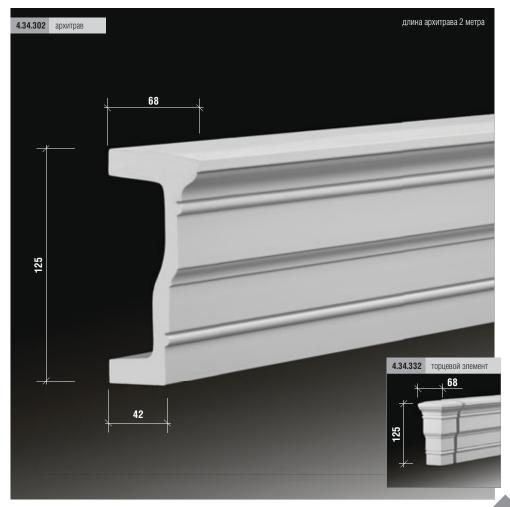












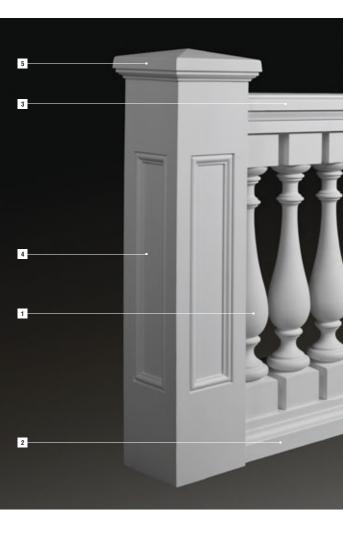


балюстрады

балясины, столбы	86,90
основания, поручни, крышки	87,91
полубалясины, полустолбы	88,92
полуоснования, полупоручни, полукрышки	89,93

балюстрады

1	4.71.101	балясина
2	4.74.101	основание
3	4.72.101	поручень
4	4.75.101	столб
5	4.76.101	крышка пирамида

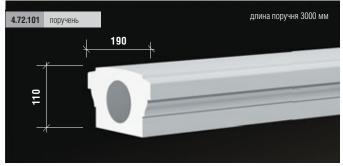




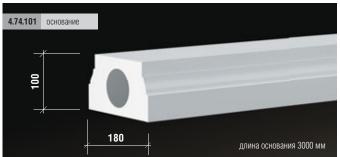
балясины/столбы



поручни/основания/крышки

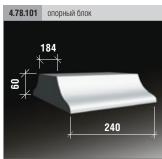






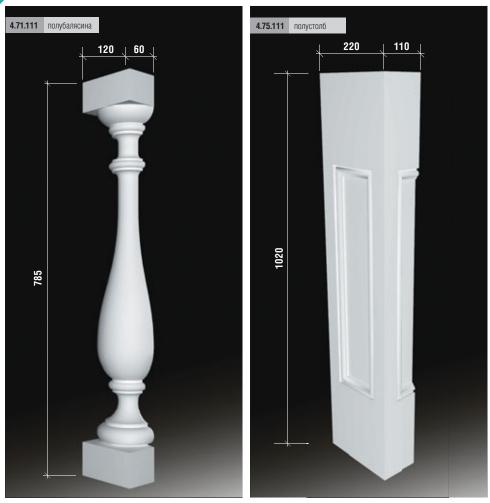




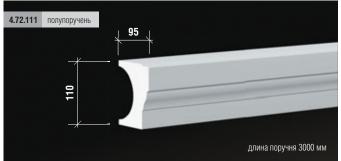




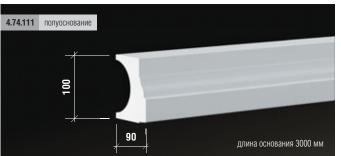
полубалясины/полустолбы



полупоручни/полуоснования/полукрышки



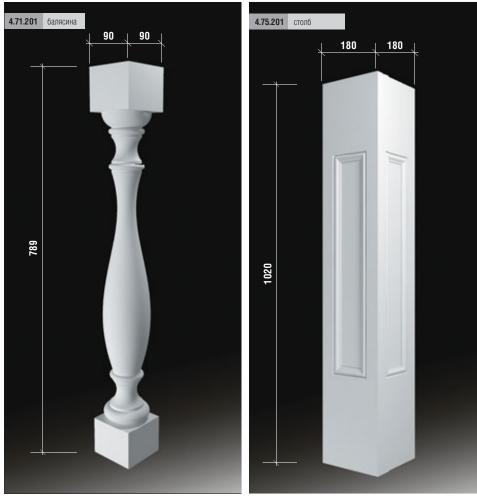






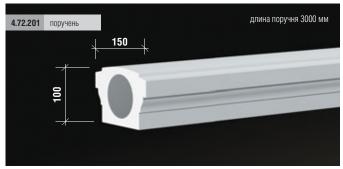


балясины/столбы

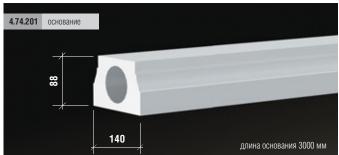


поручни/основания/крышки

балюстрады







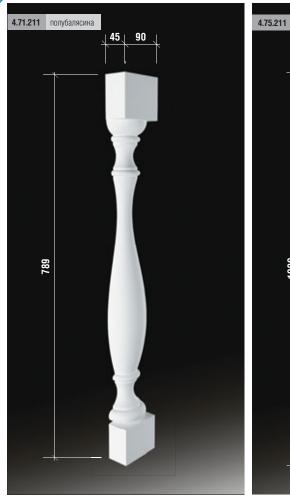






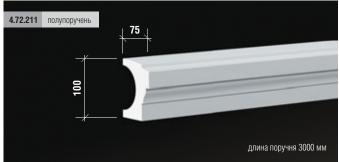


полубалясины/полустолбы

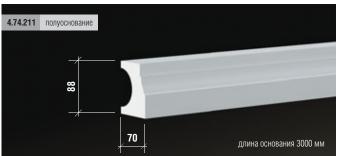




полупоручни/полуоснования/полукрышки







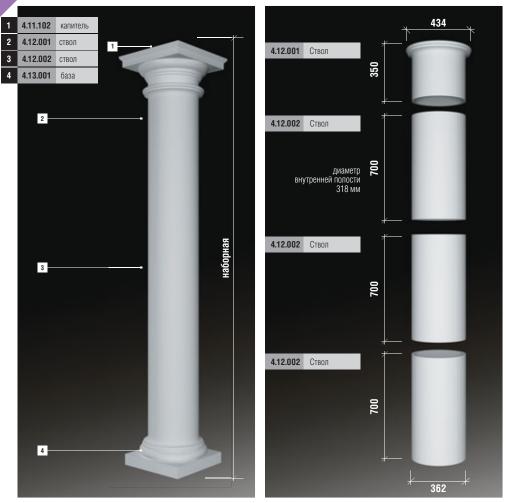




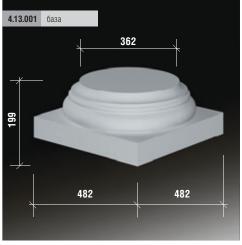


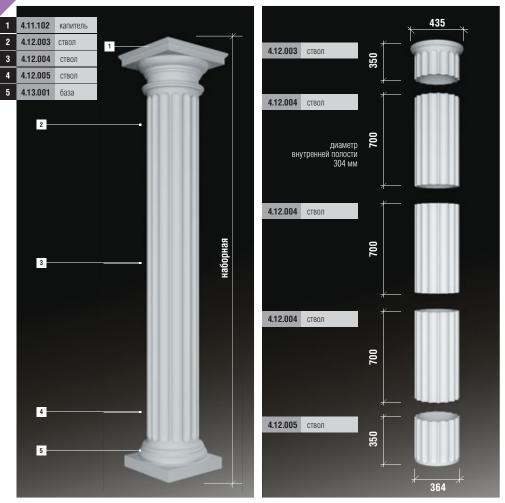
 колонны
 96

 полуколонны
 124

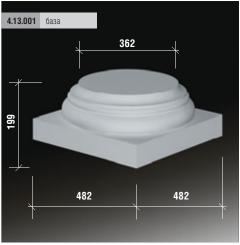


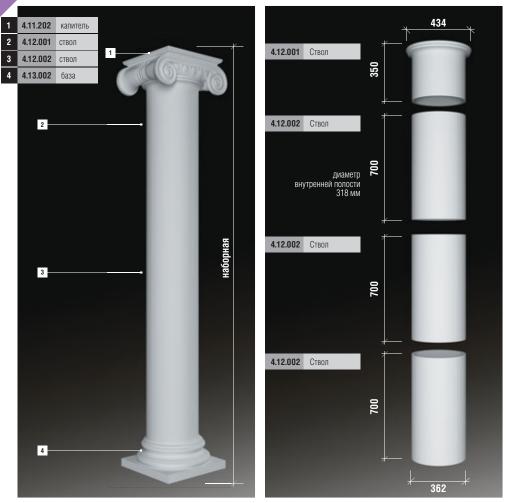




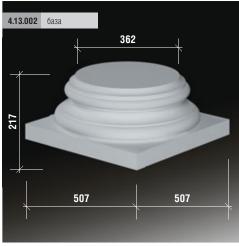


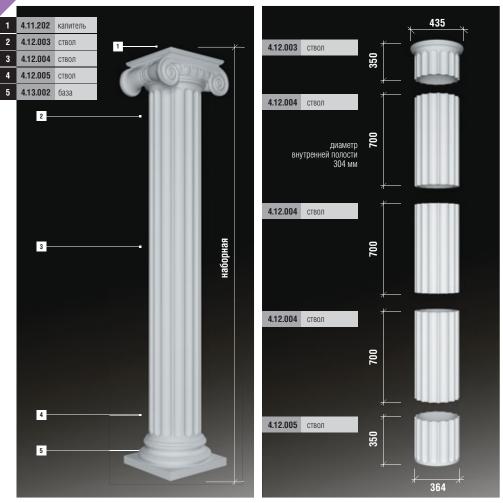




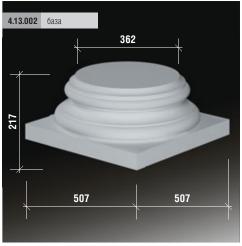


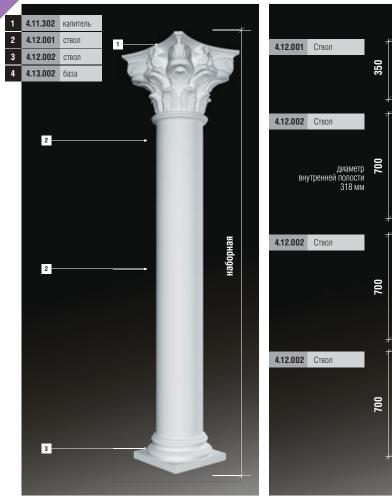


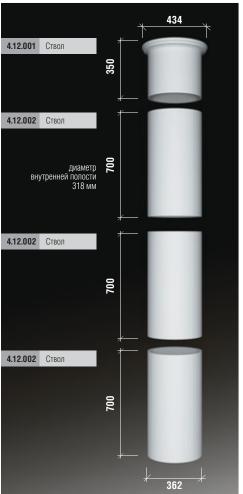




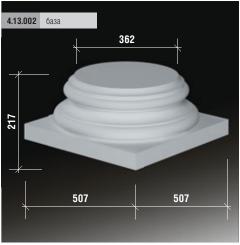


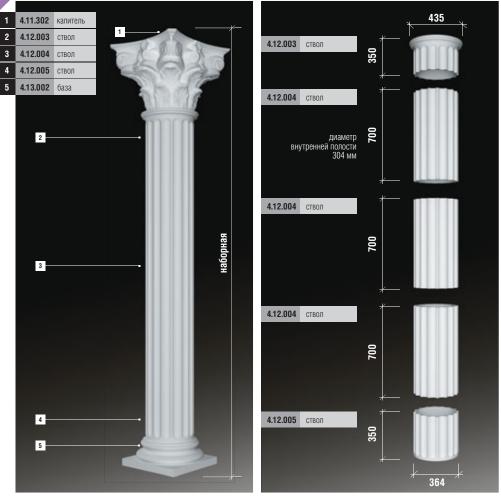






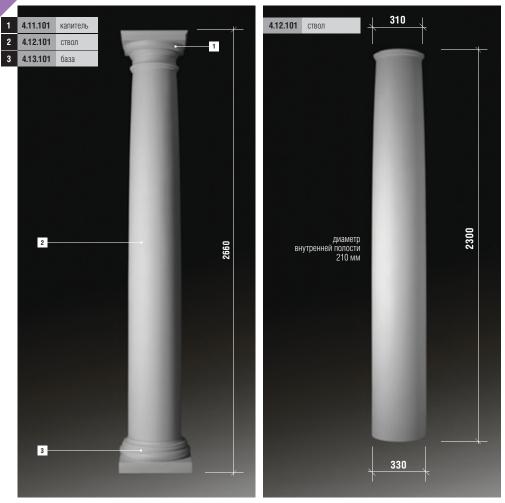




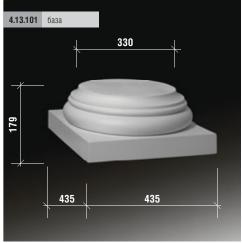


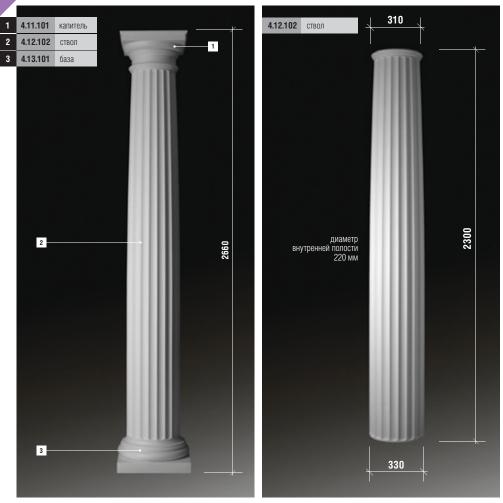




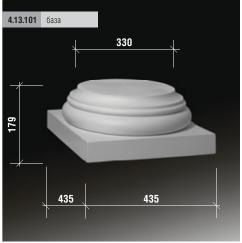


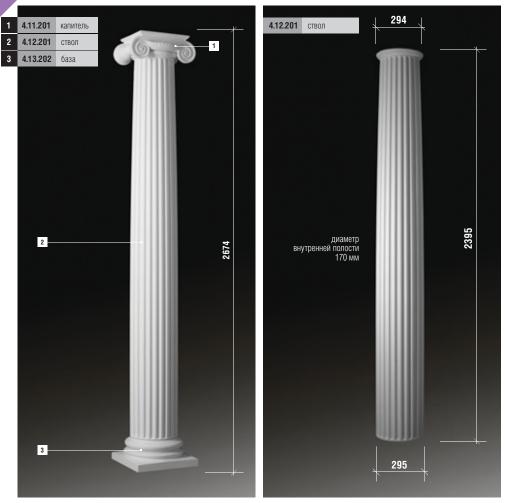






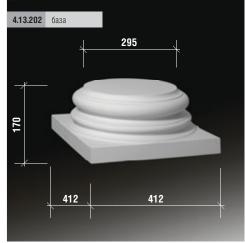








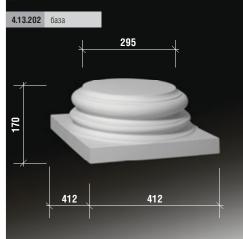


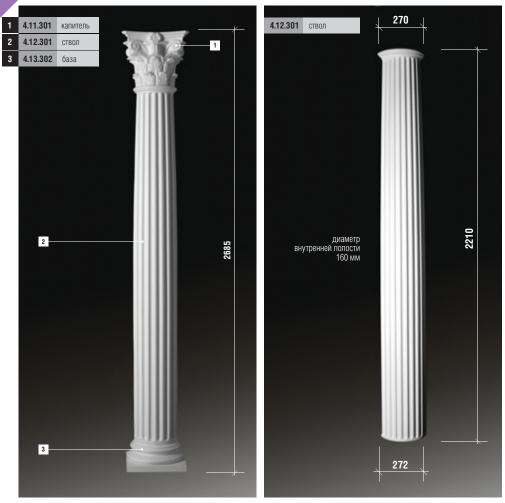






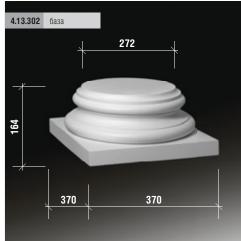


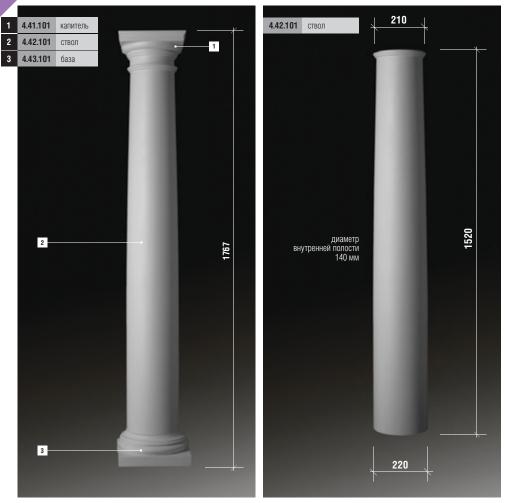






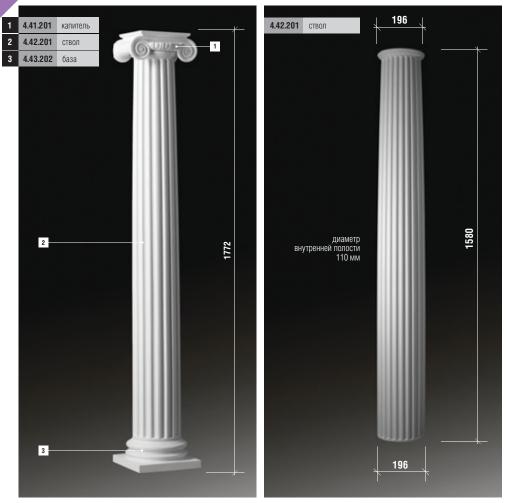


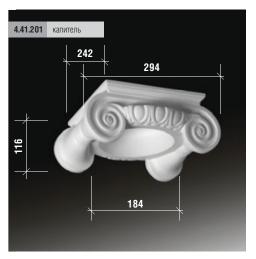


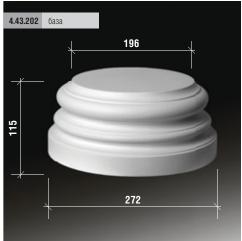


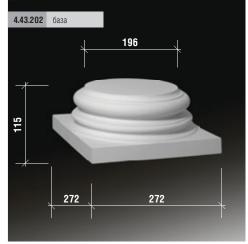


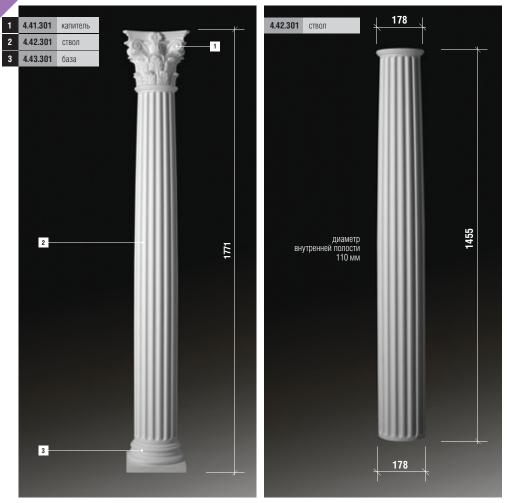




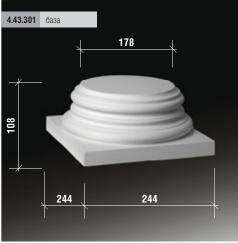


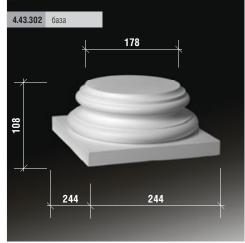


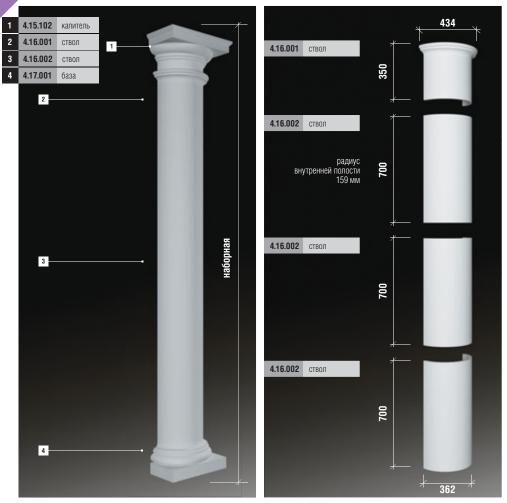






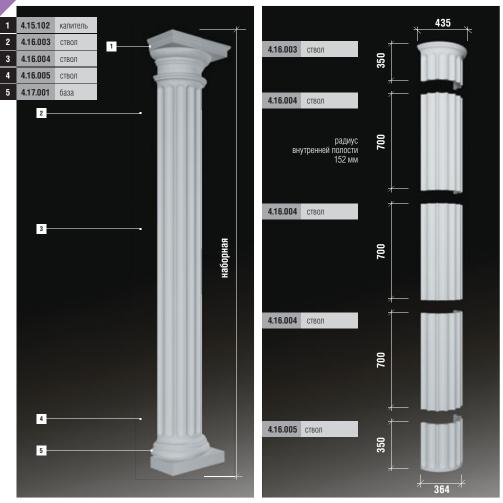






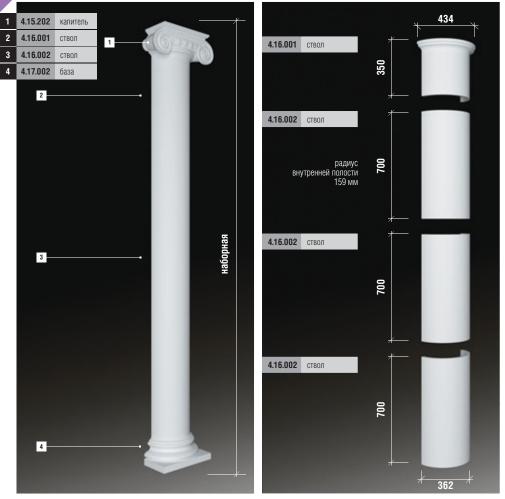






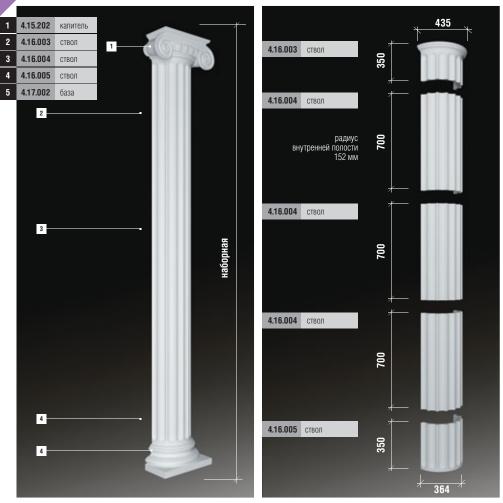






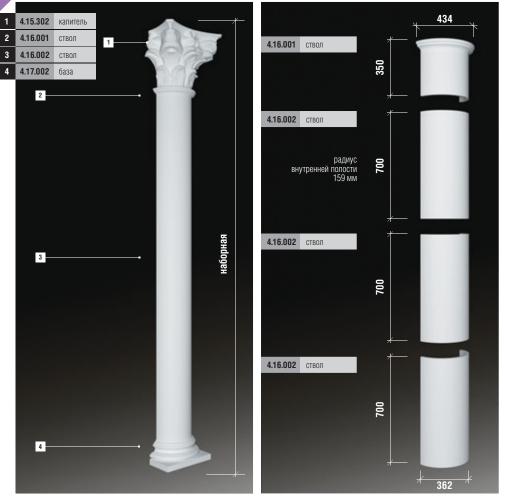






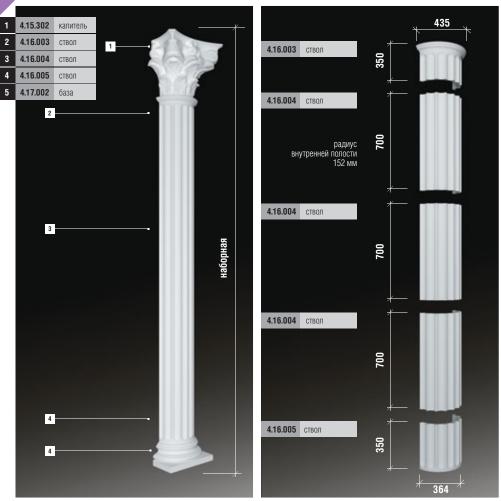






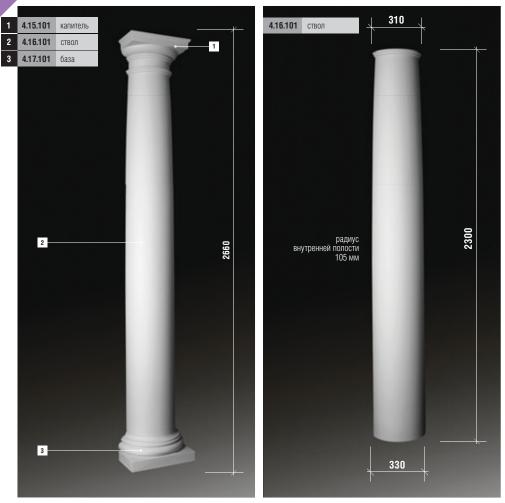




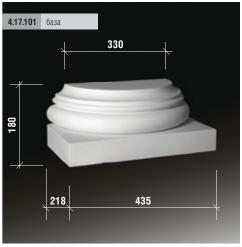


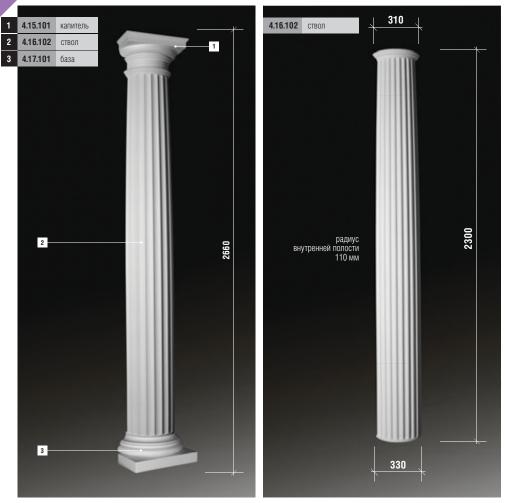




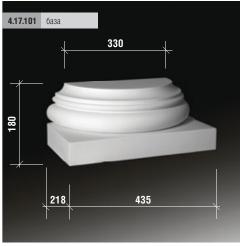


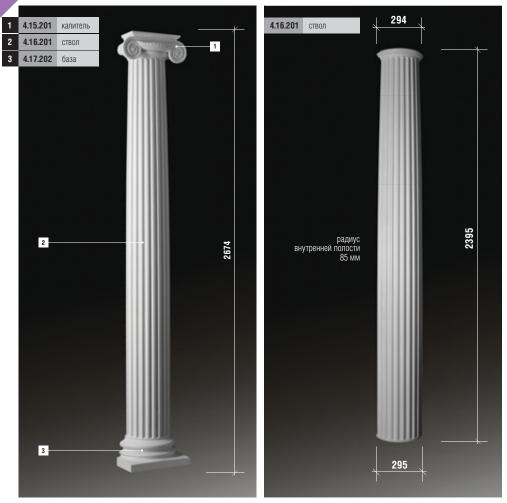




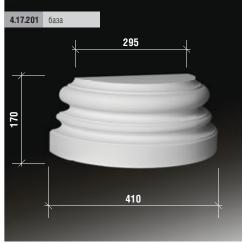


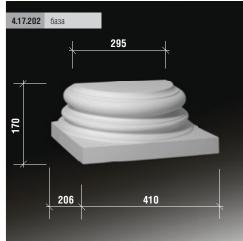






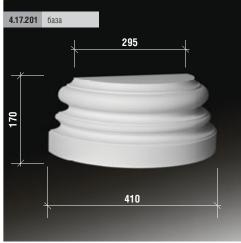


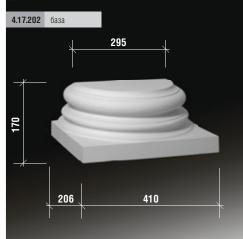


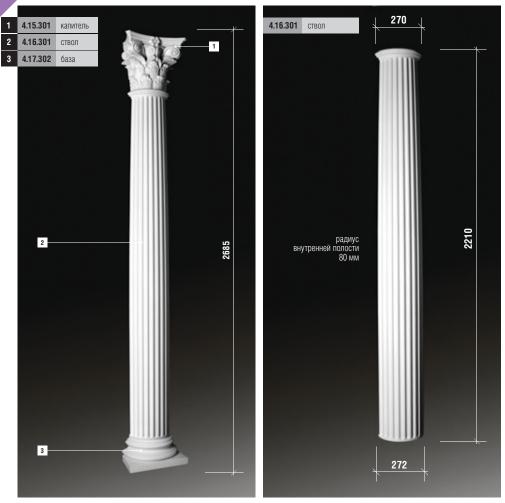






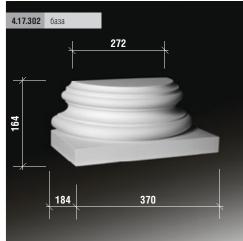


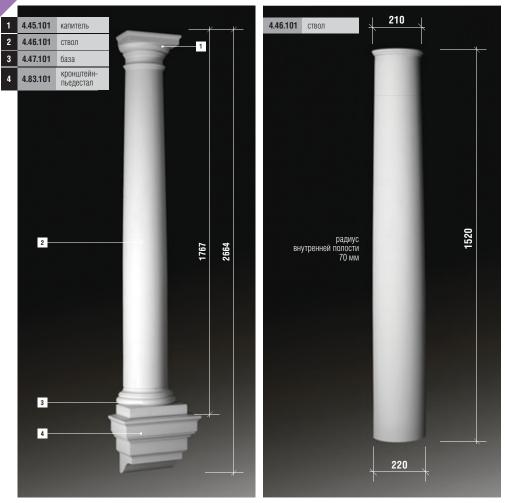




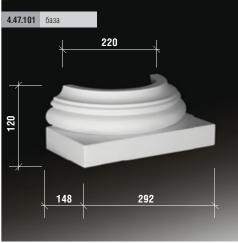


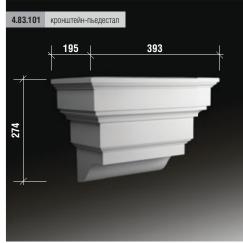


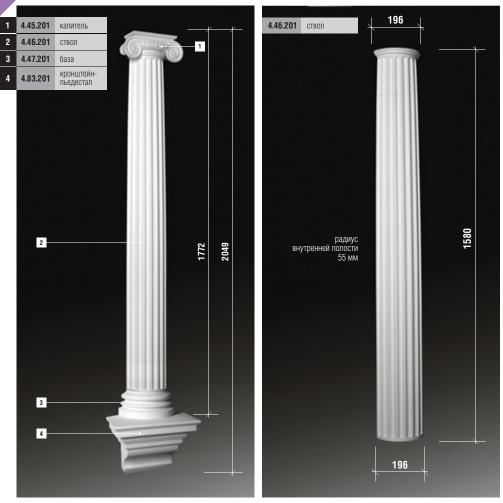


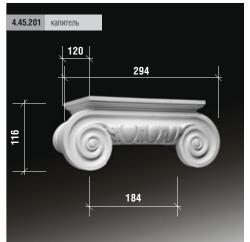


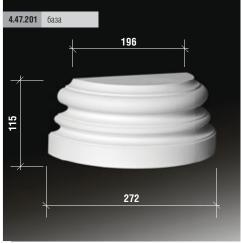


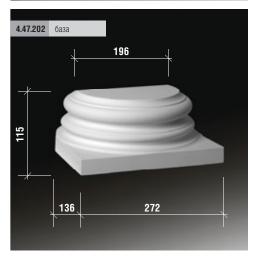




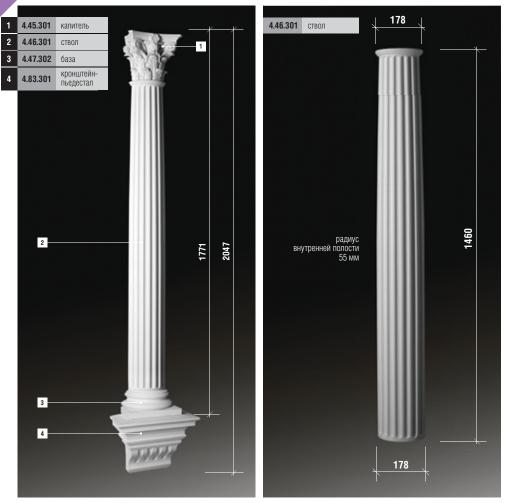




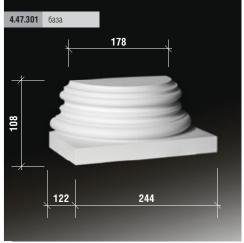


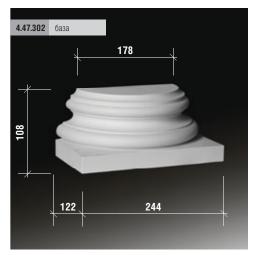


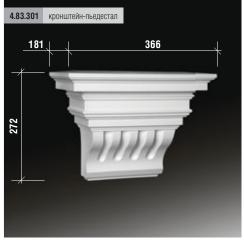










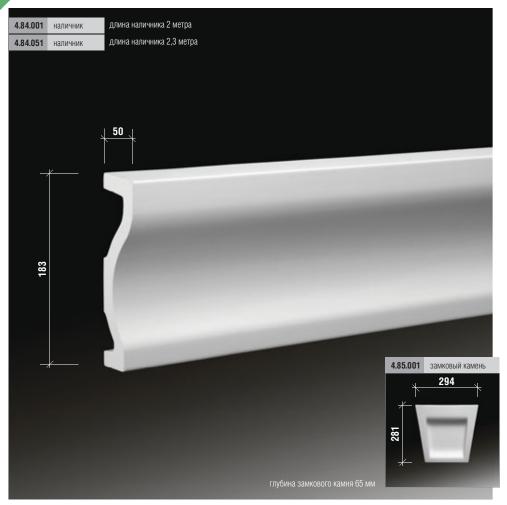




оконные обрамления

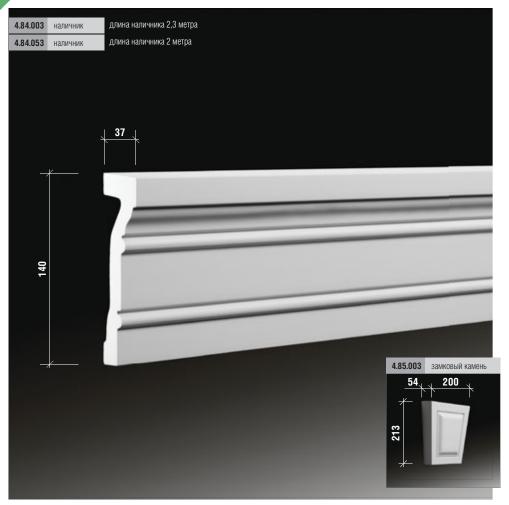
наличники	154
арочные обрамления	157
замковые камни	156
ОТКОС	163
подоконные элементы	164
кронштейны	172

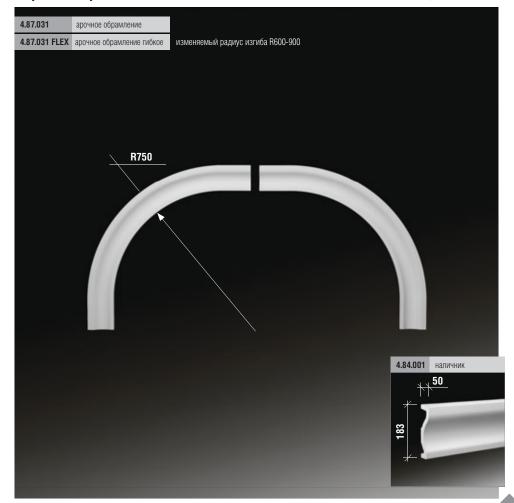
наличники



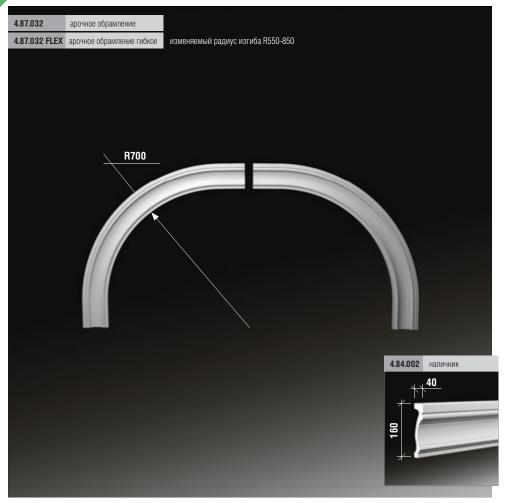


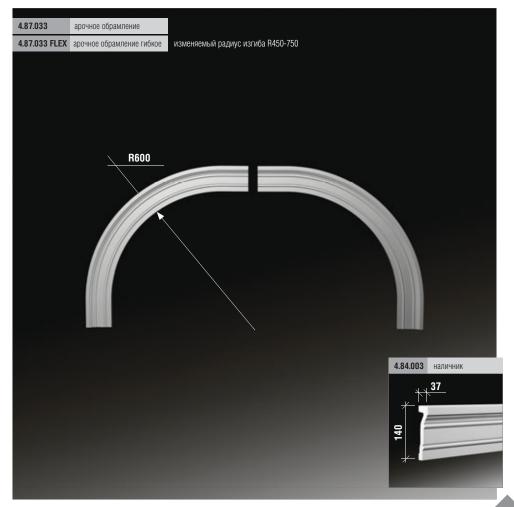
наличники



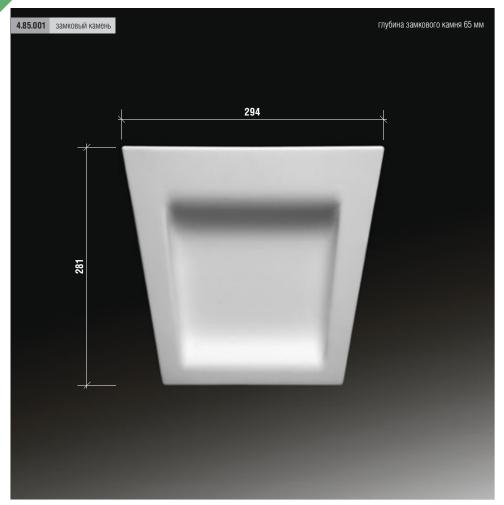


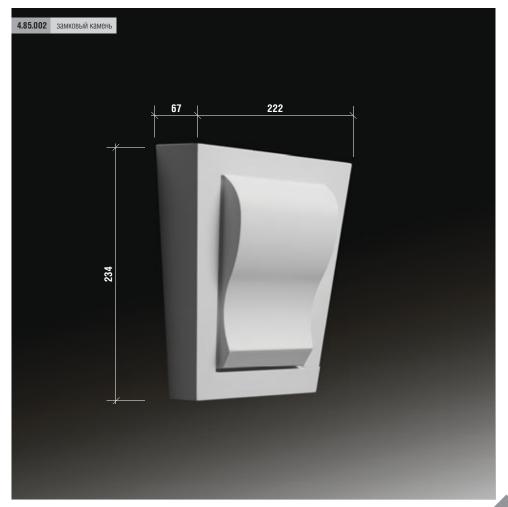
арочные обрамления



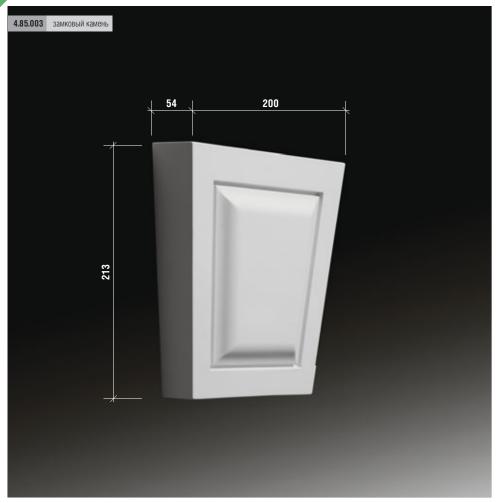


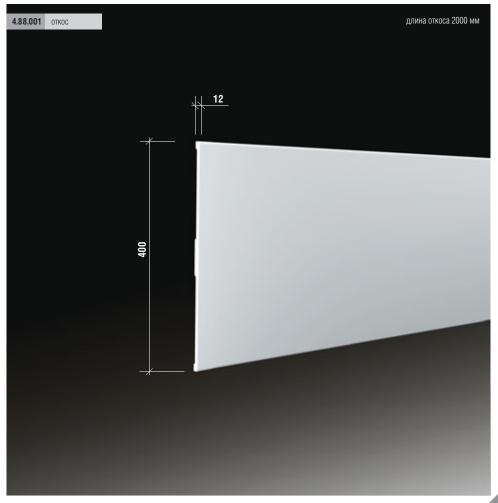
замковые камни

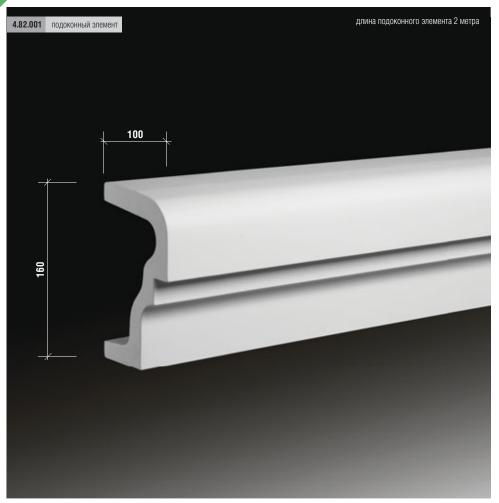


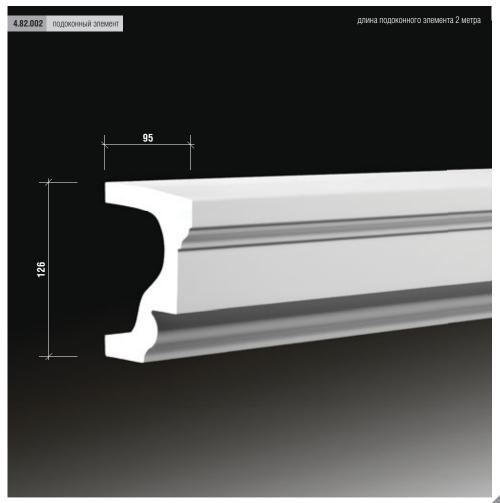


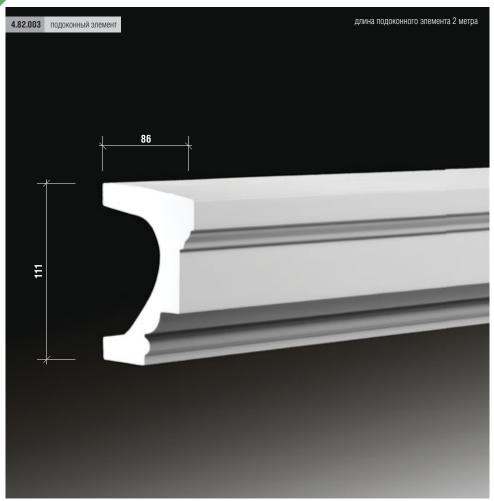
замковые камни



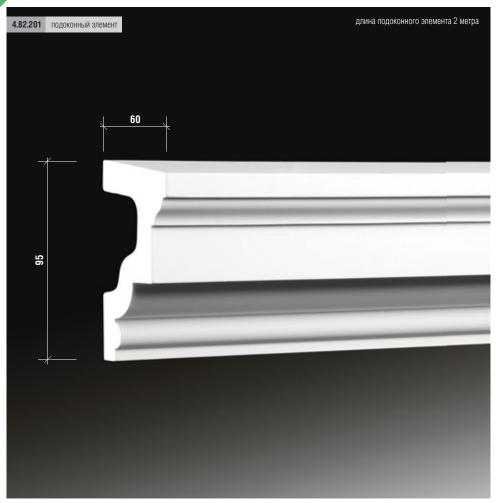


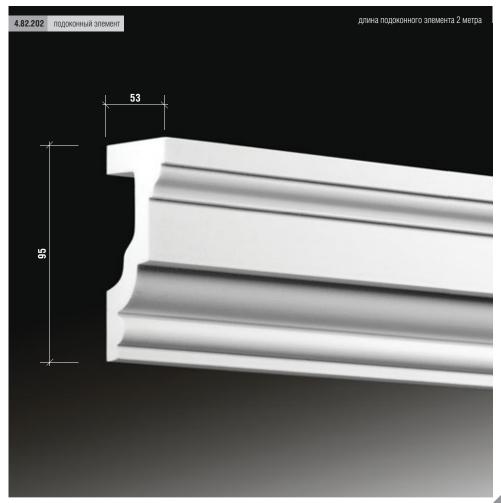


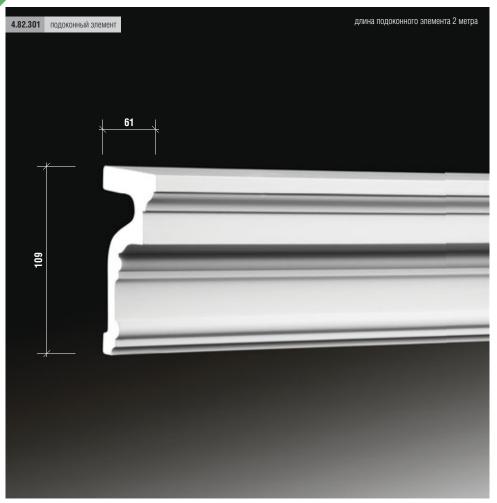






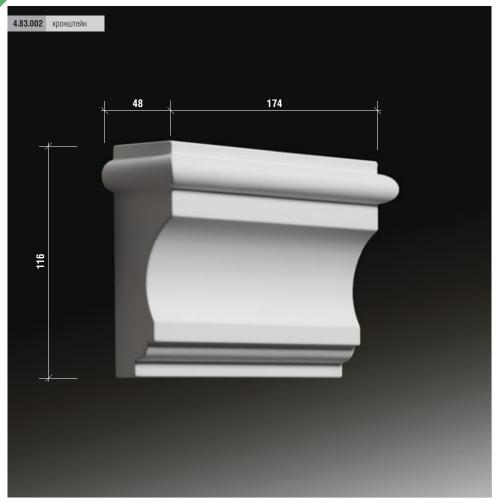


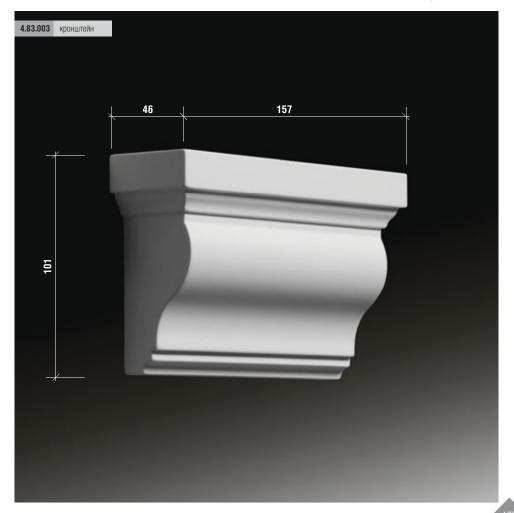






кронштейны

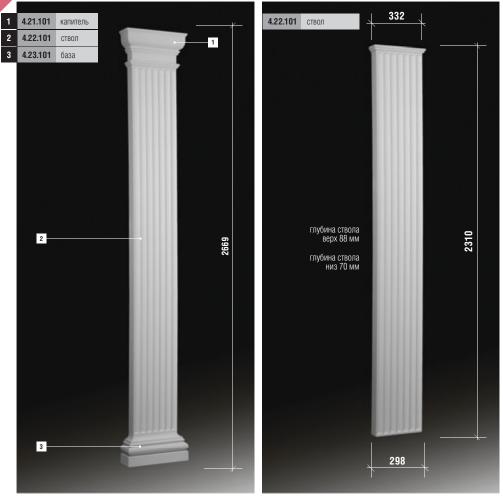






пилястры

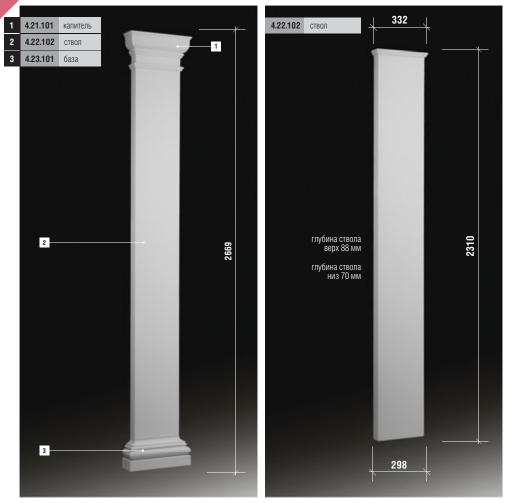
пилястры





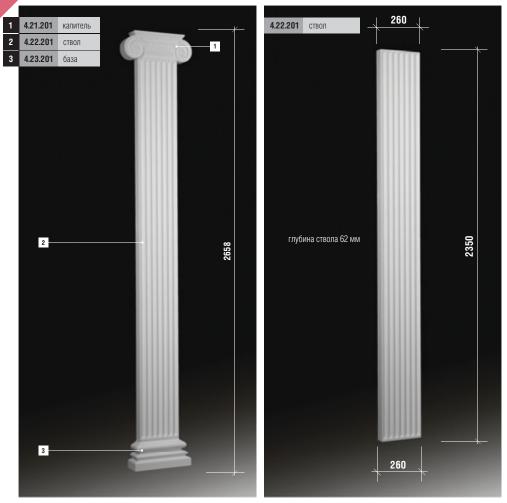


пилястры



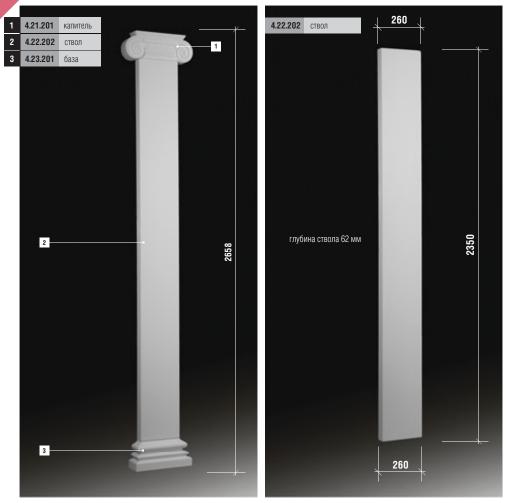




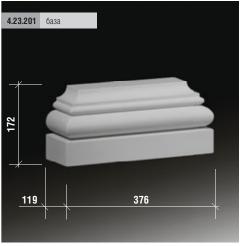


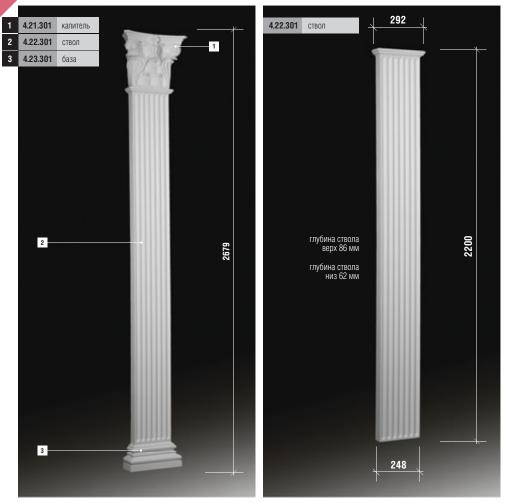






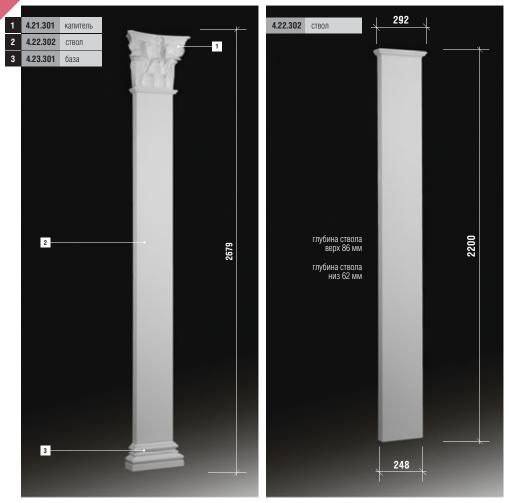






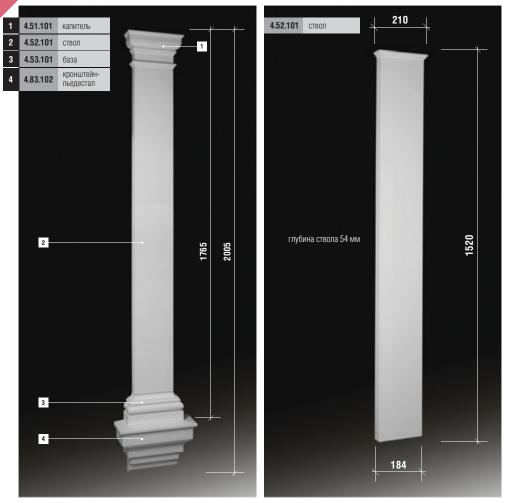




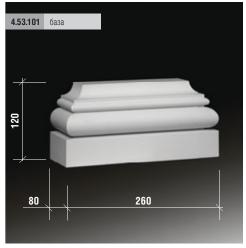




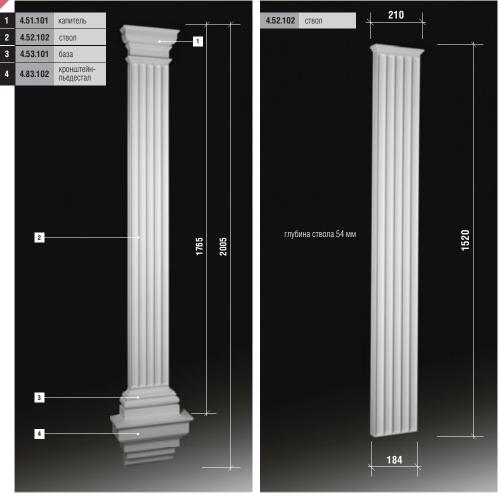




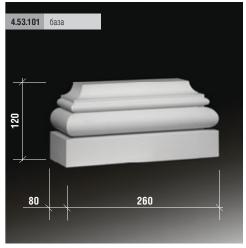




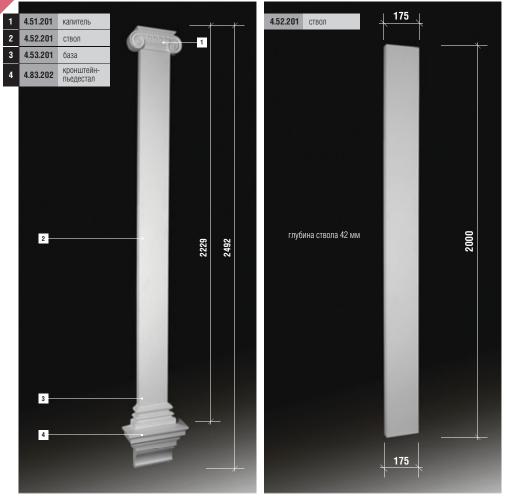




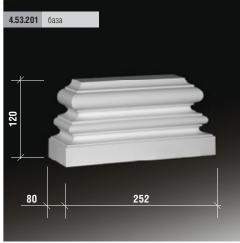




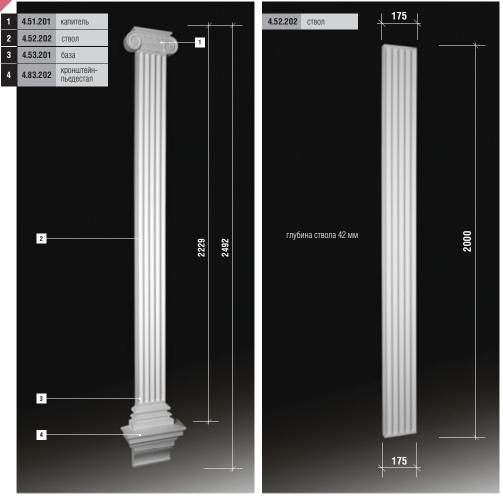








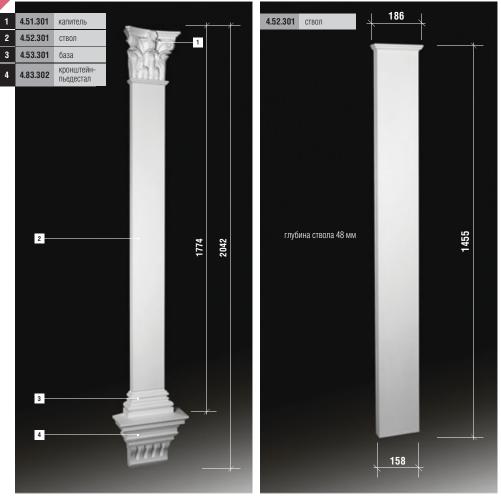










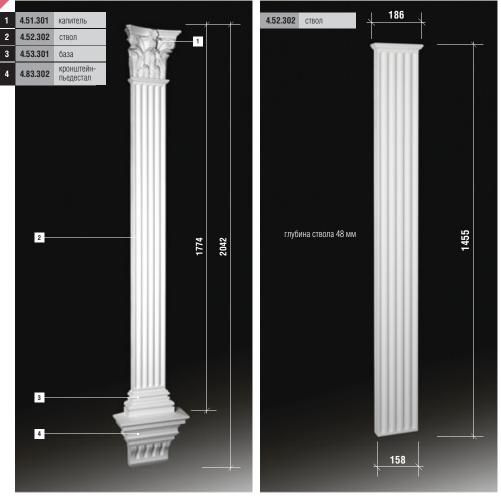




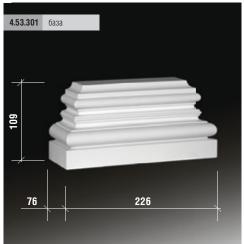




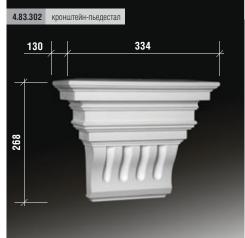










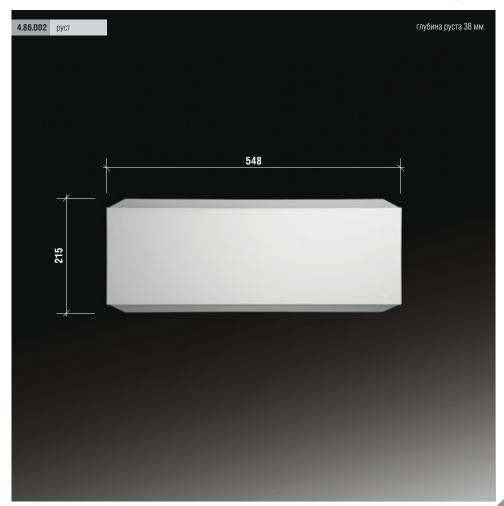




русты

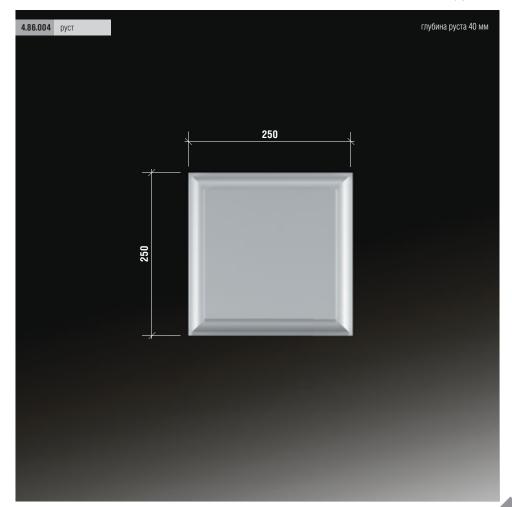
русты



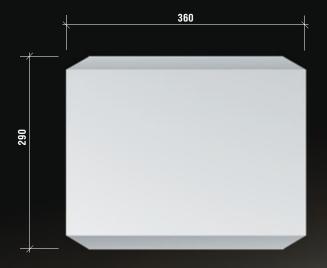


4.86.003 руст глубина руста 40 мм





4.86.005 руст глубина руста 42 мм



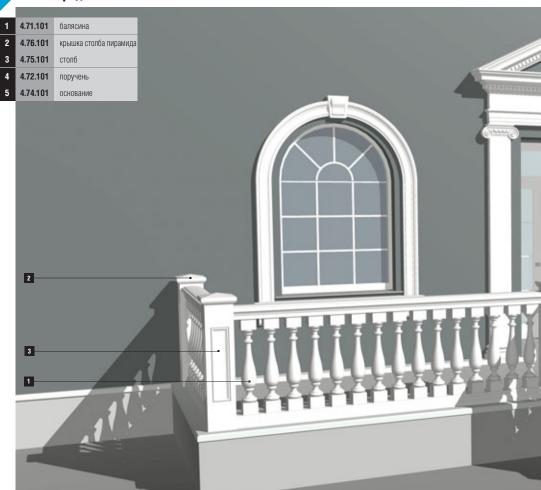




примеры

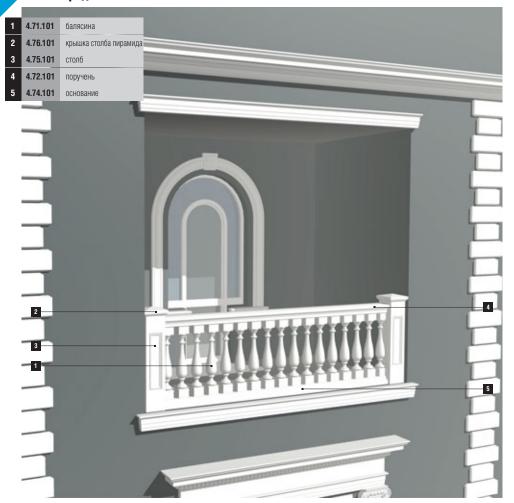
балюстрады	210
входные группы	217
карнизы	246
карнизы под крышу карнизы межэтажные	246 278
окна	315
окна с пилястрами окна с полуколоннами окна с замковым камнем	311 329 336
русты	339

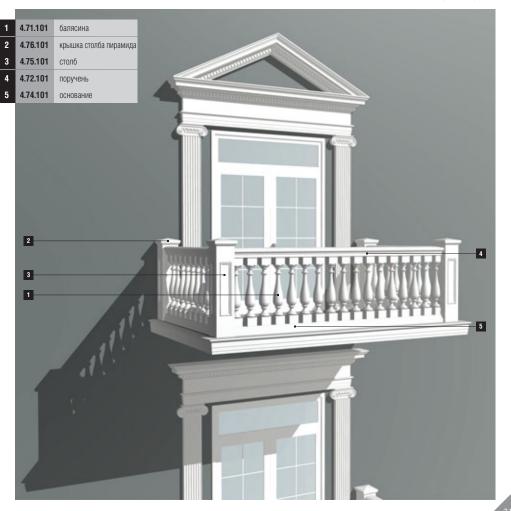
балюстрады



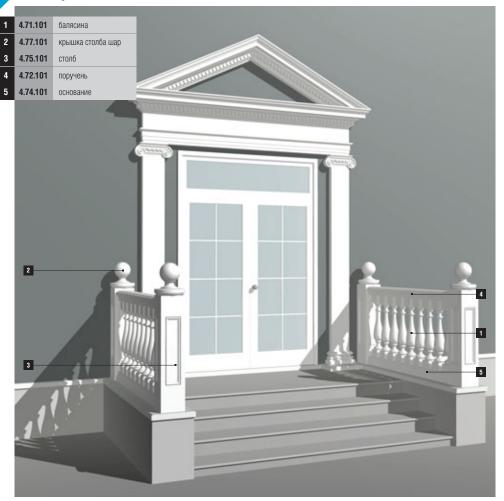


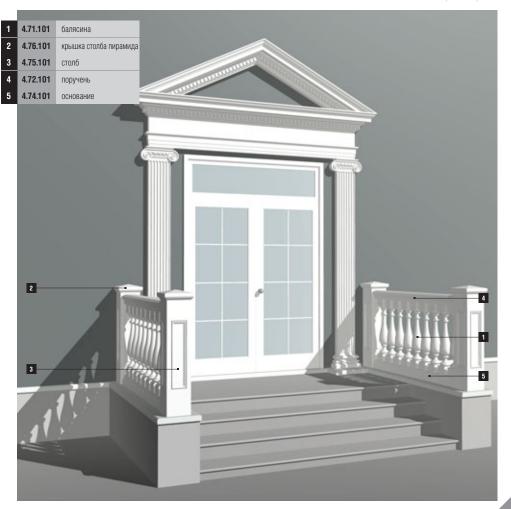
балюстрады





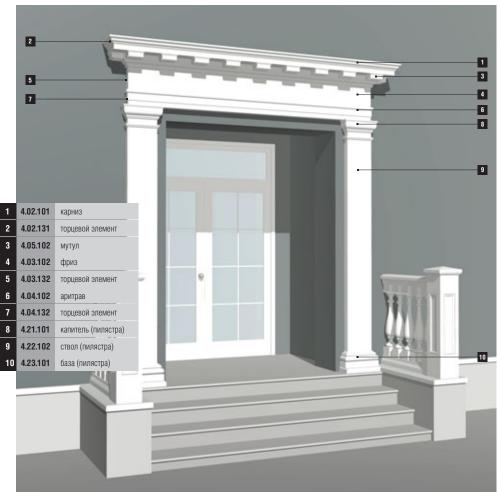
балюстрады

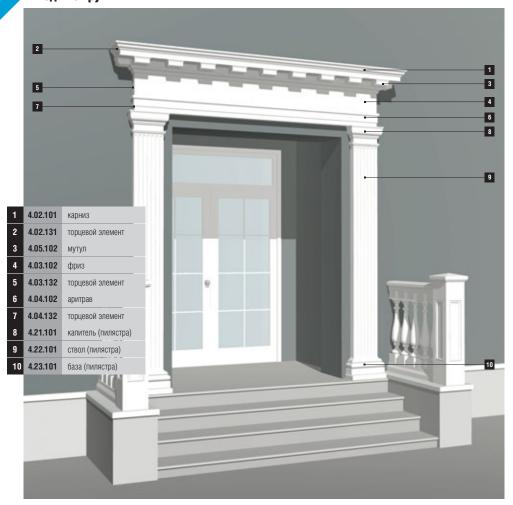


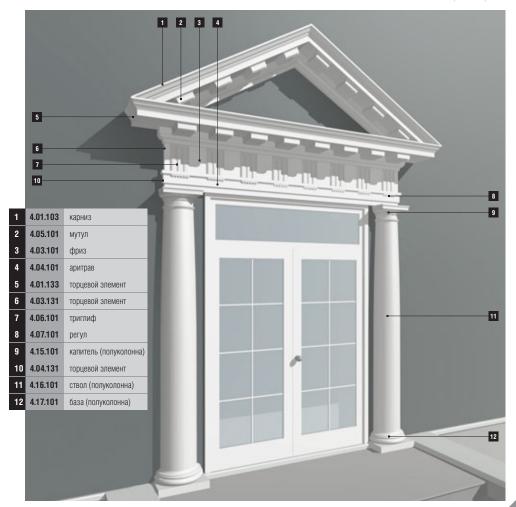


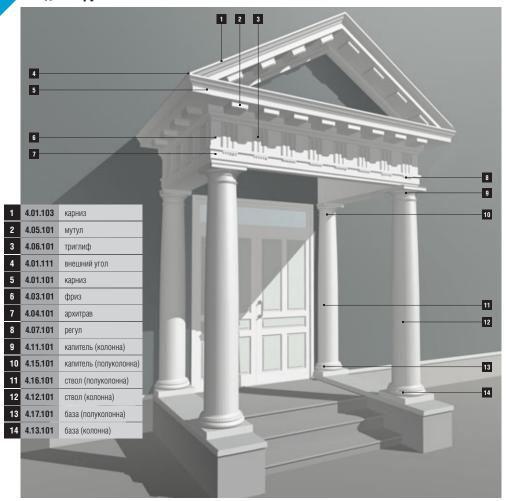
балюстрады

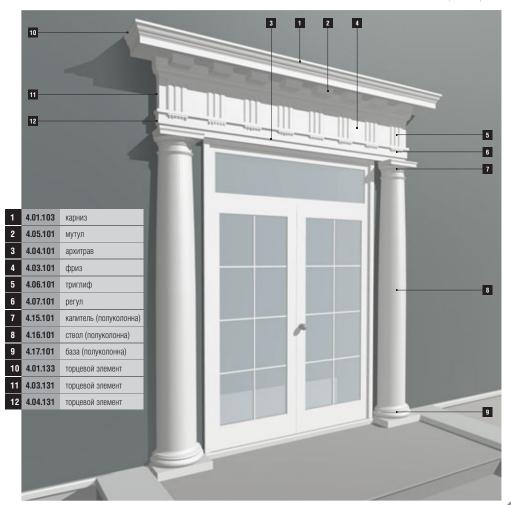


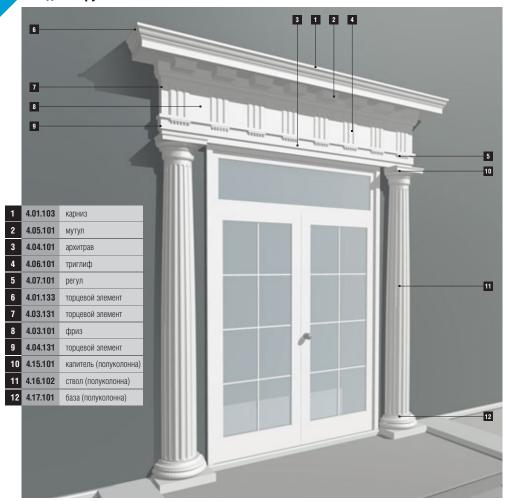


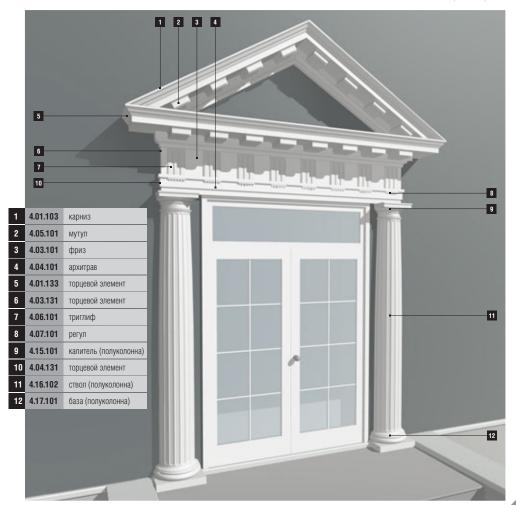


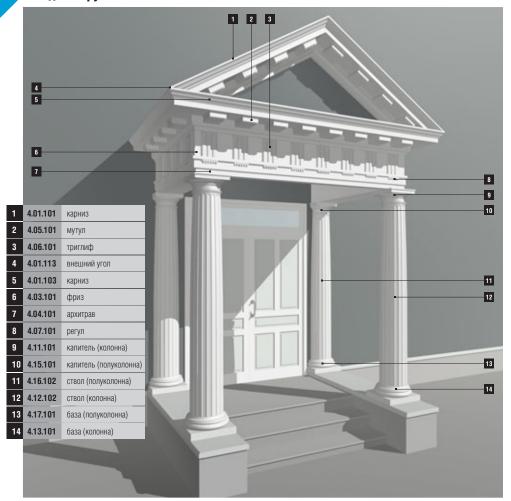


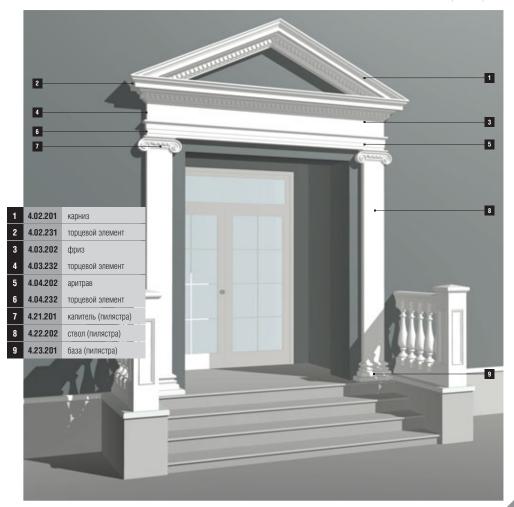


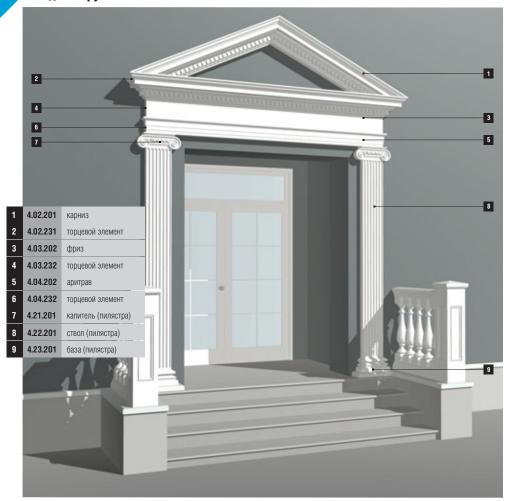


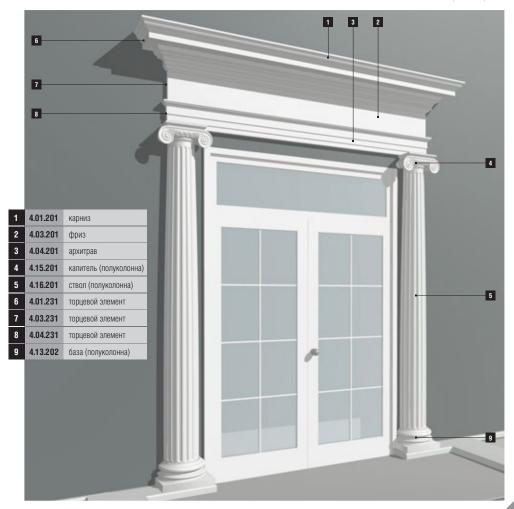


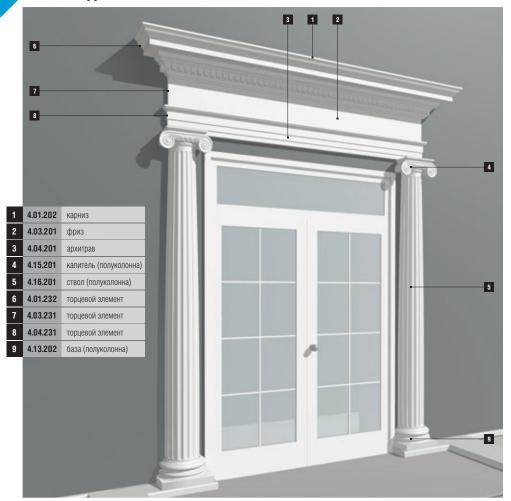


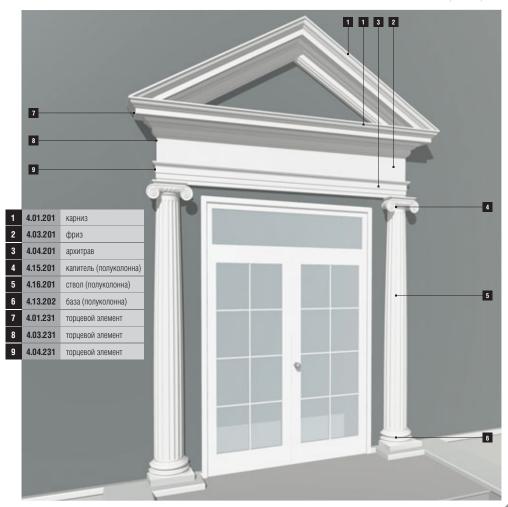


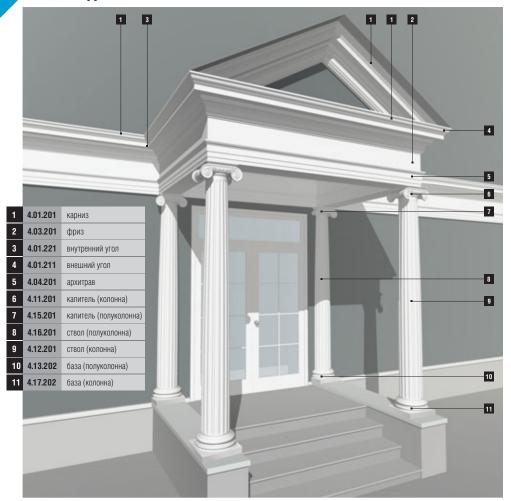


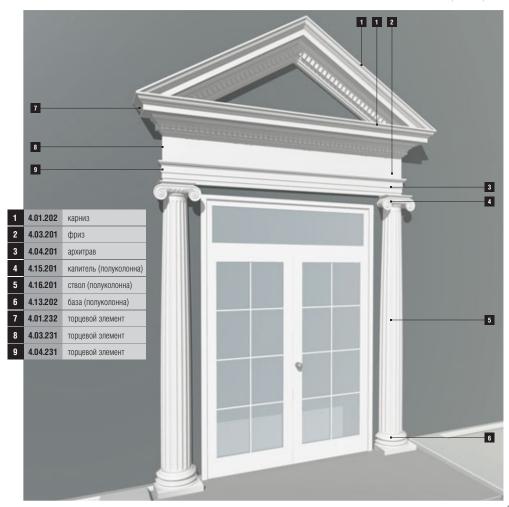


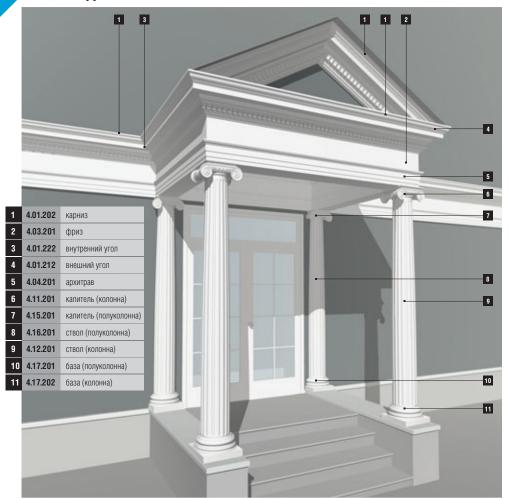


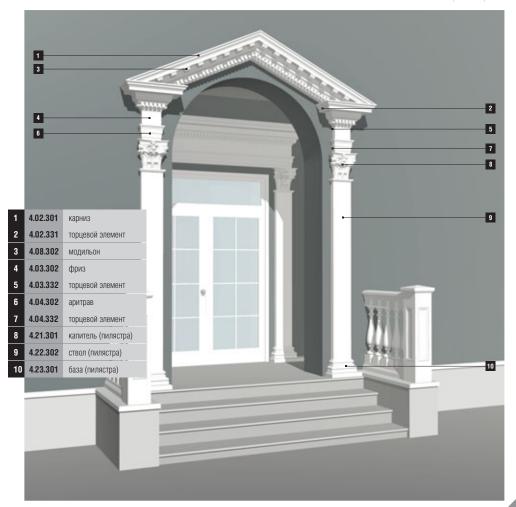


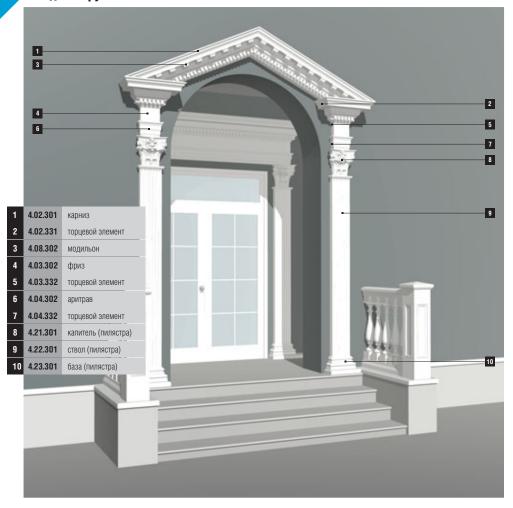


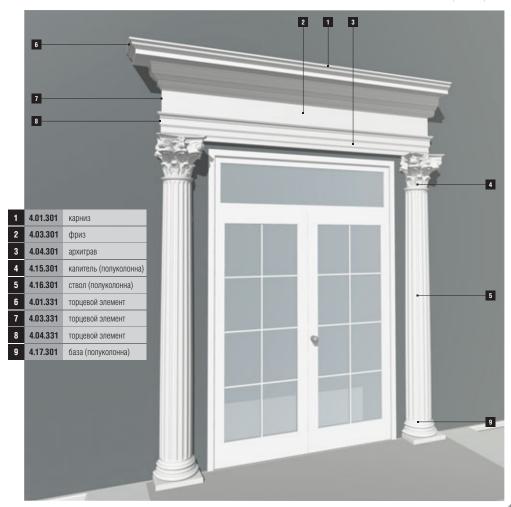


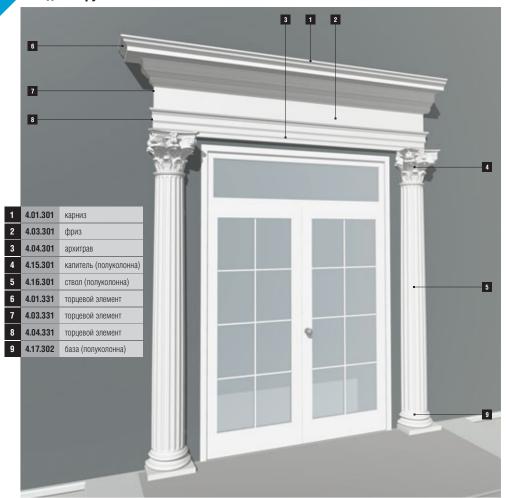


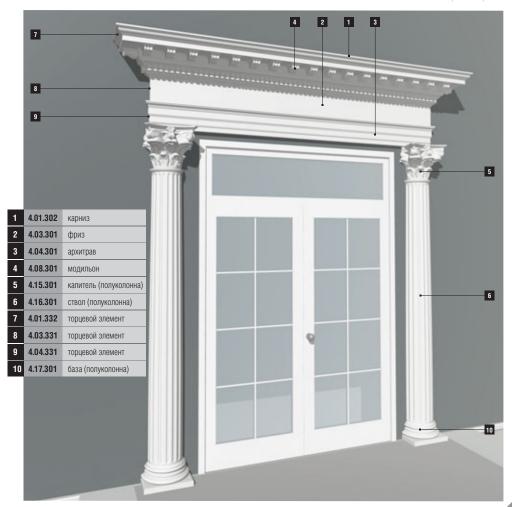


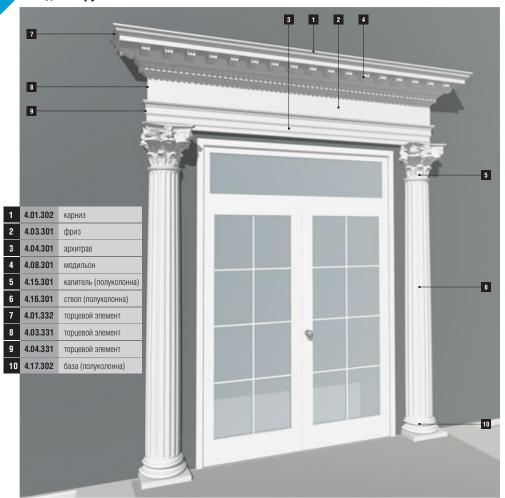


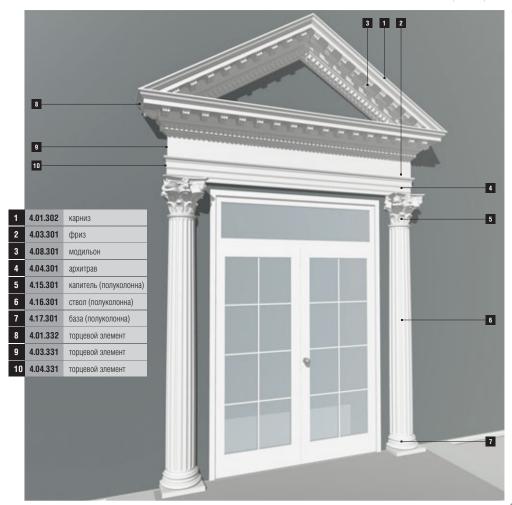


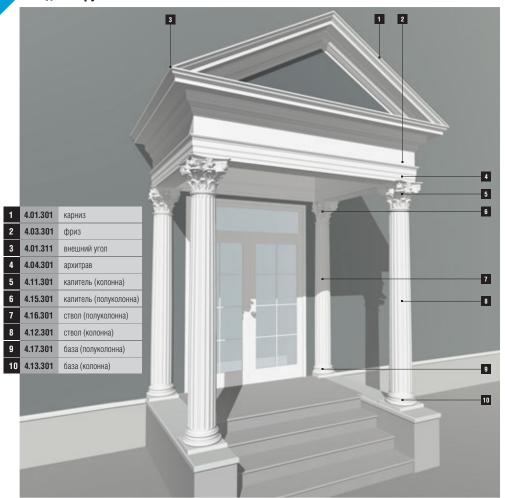


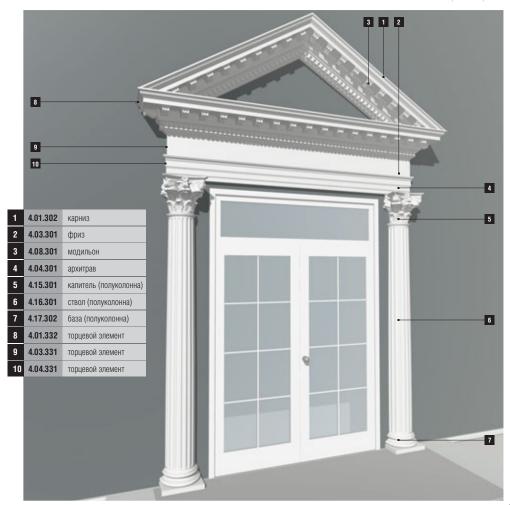


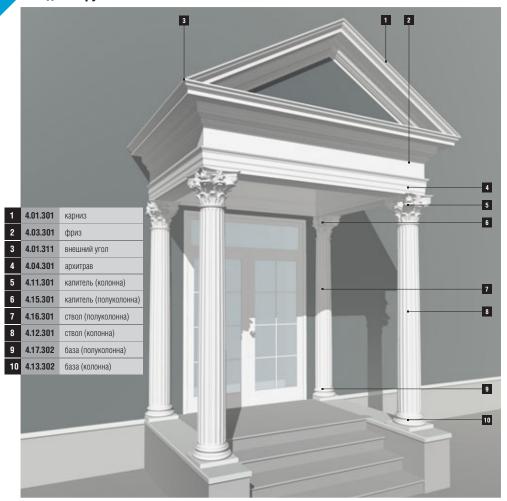


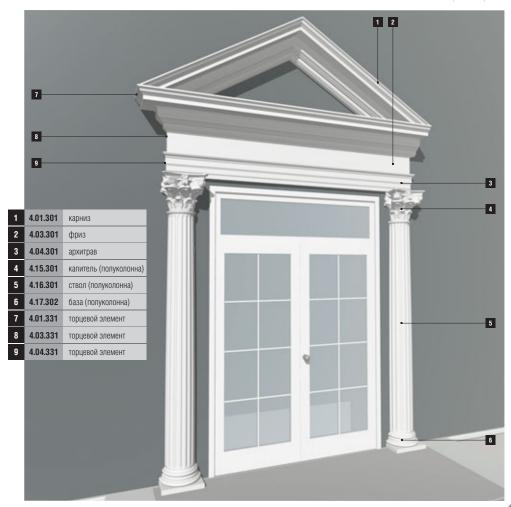


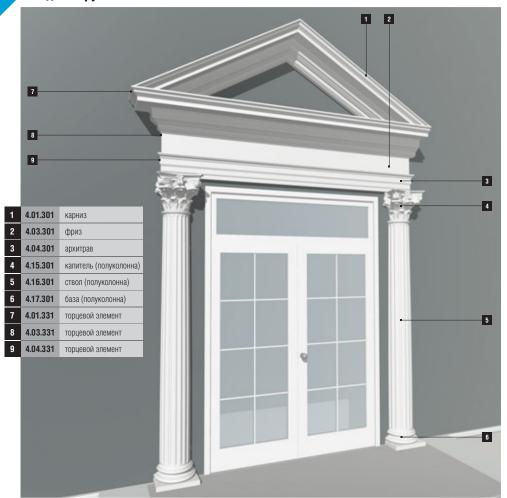


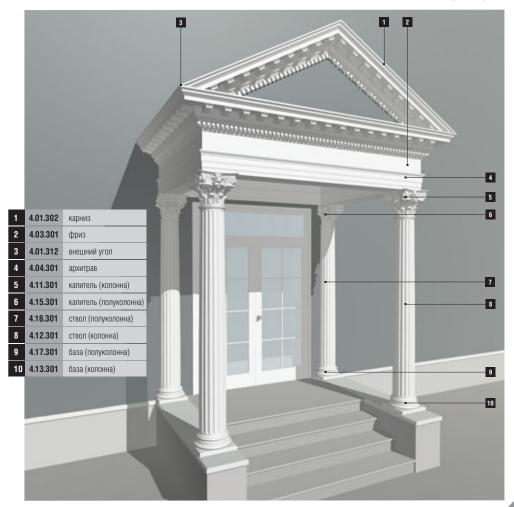






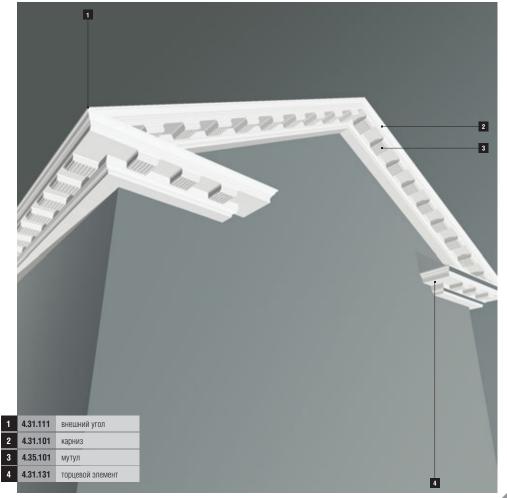






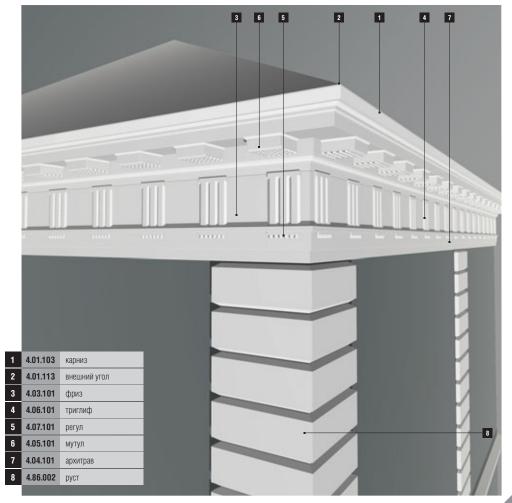
карнизы под крышу



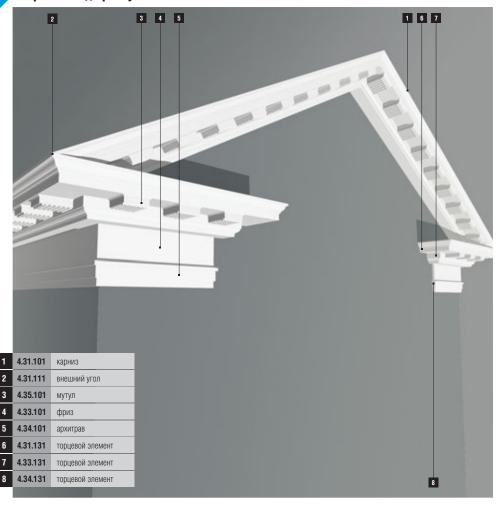


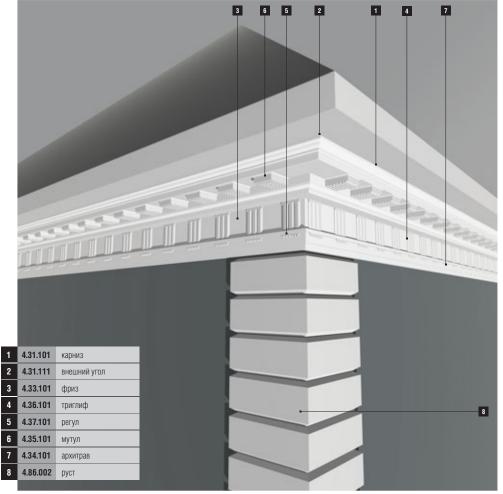
карнизы под крышу

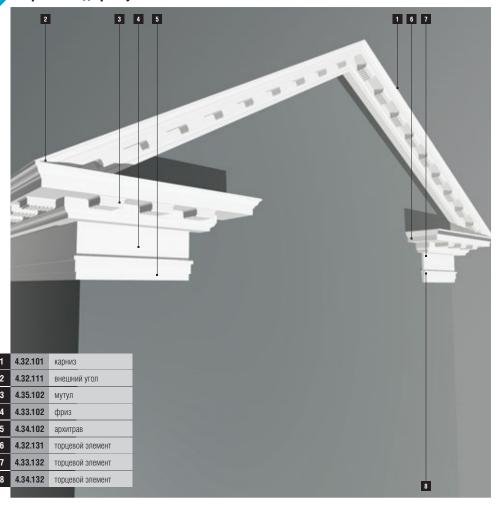


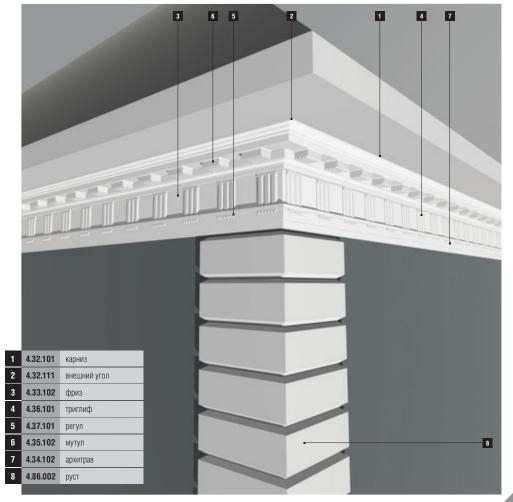


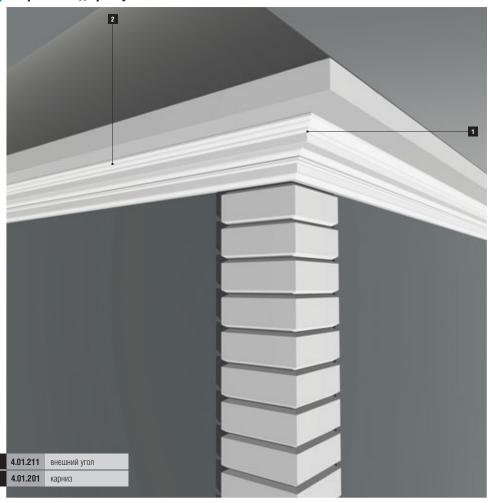
карнизы под крышу



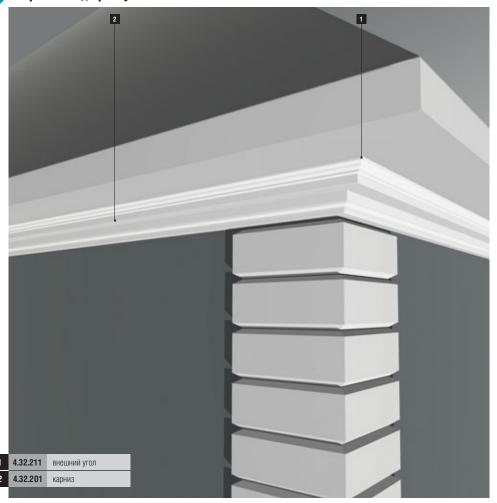


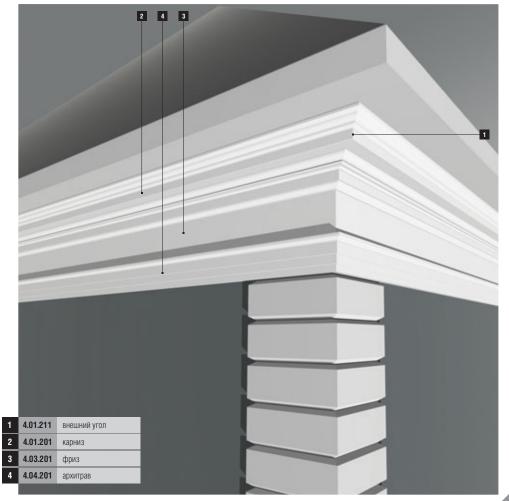




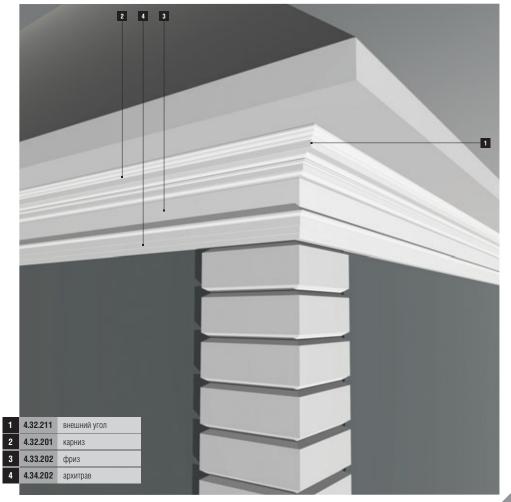


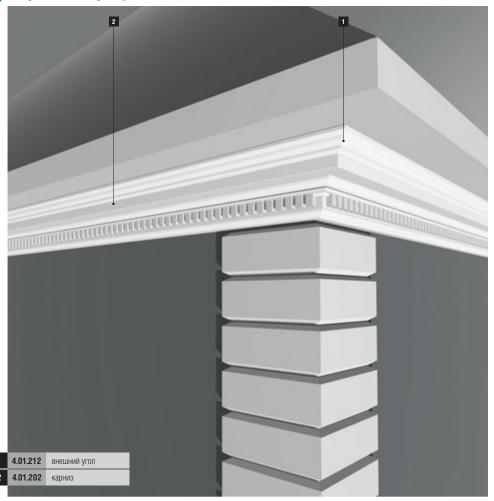


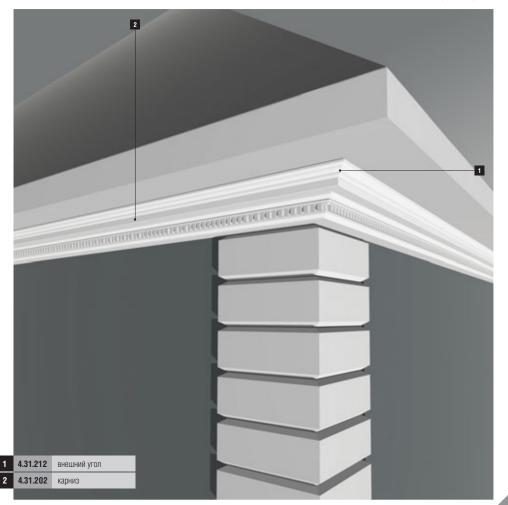


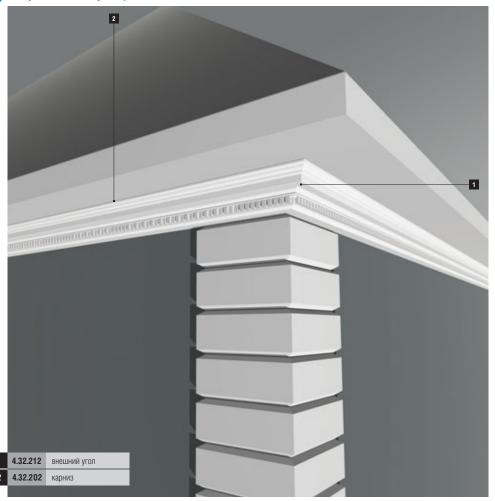


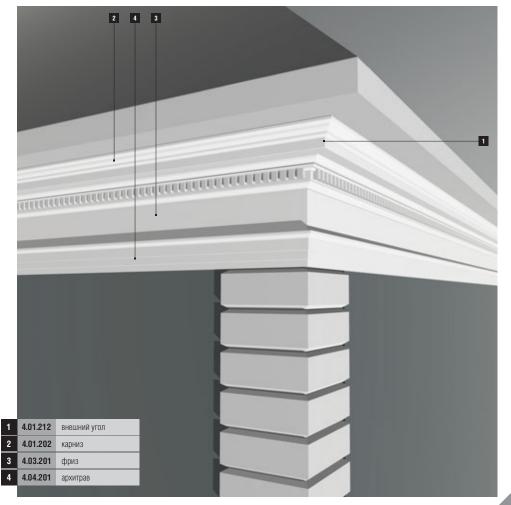




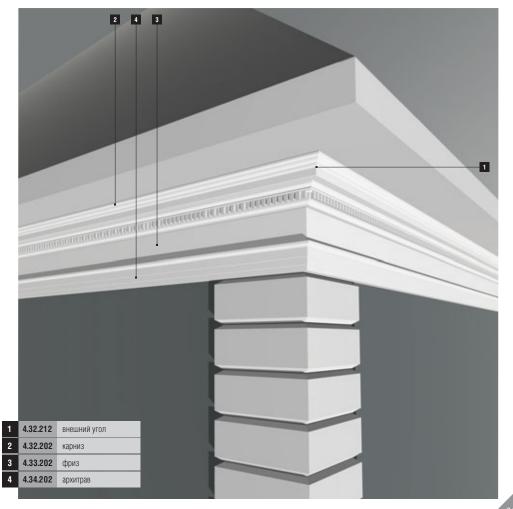


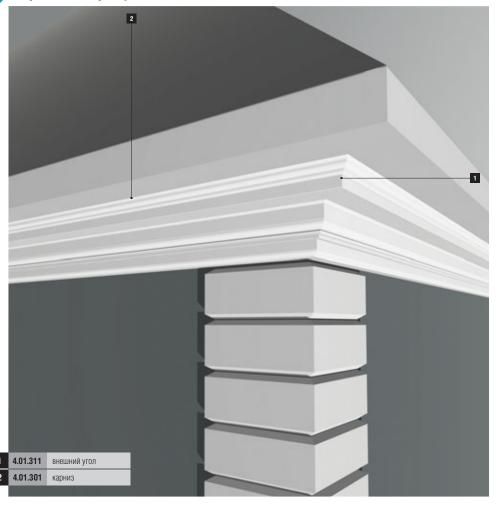


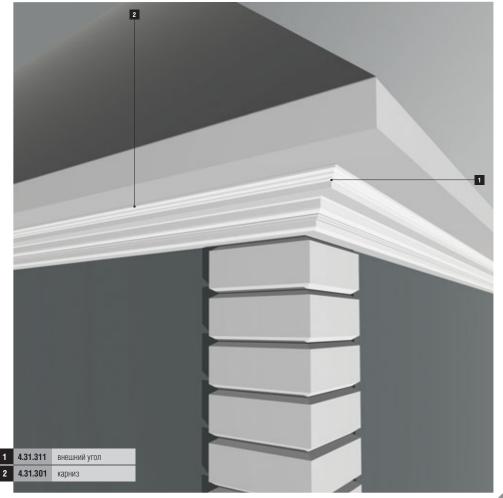


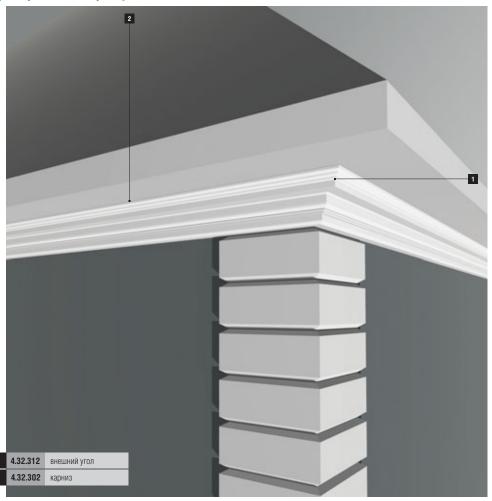


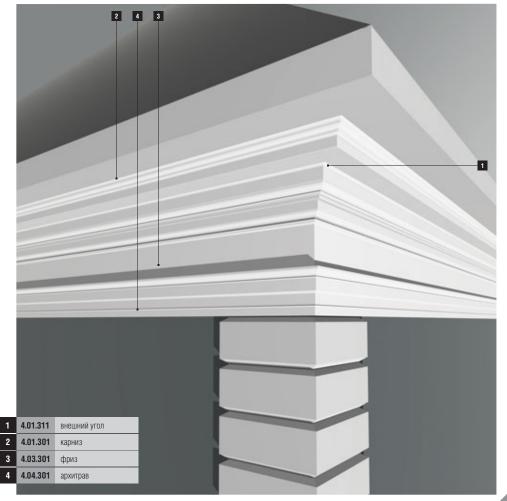


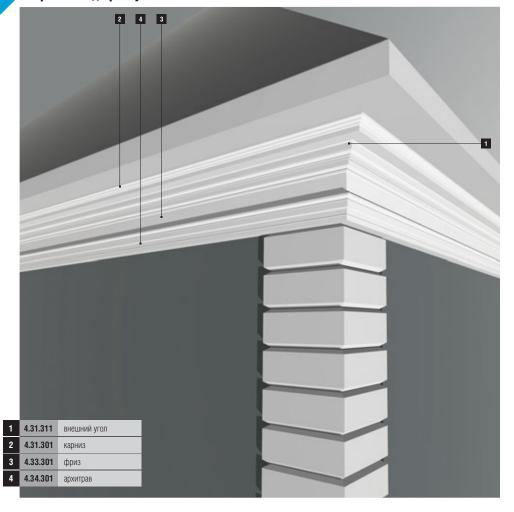


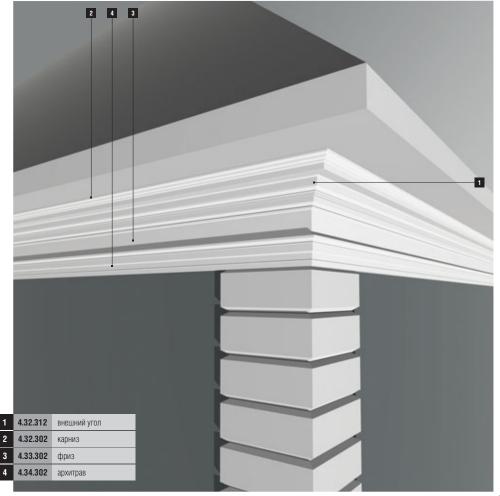


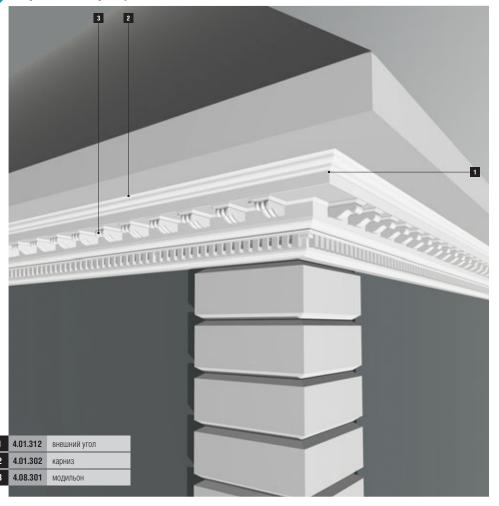


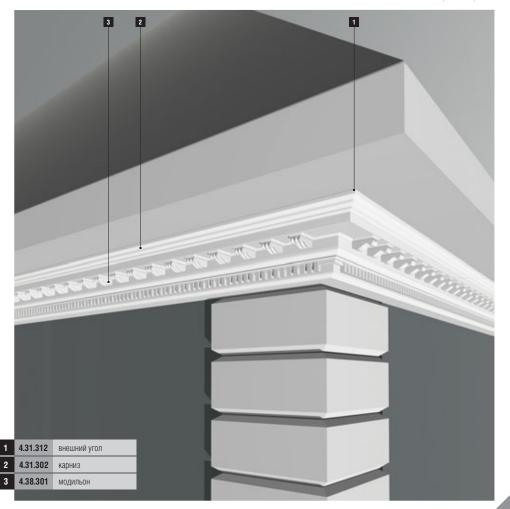


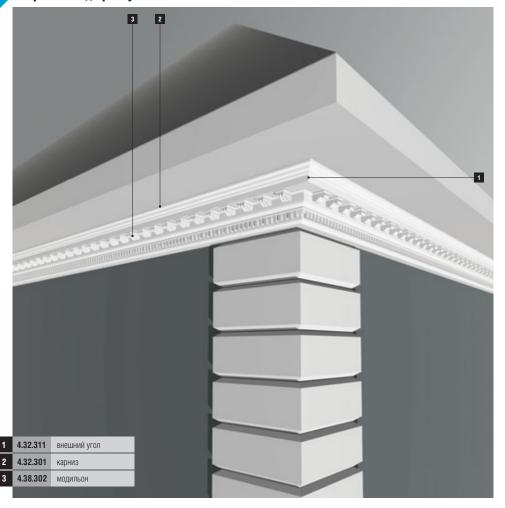


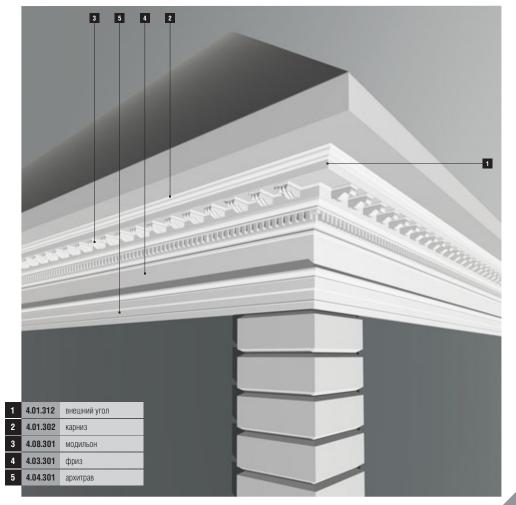


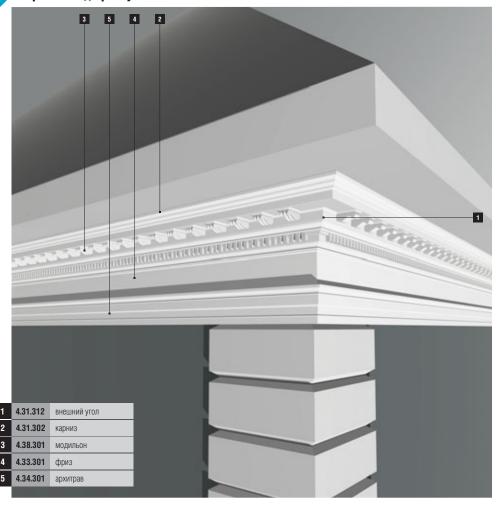


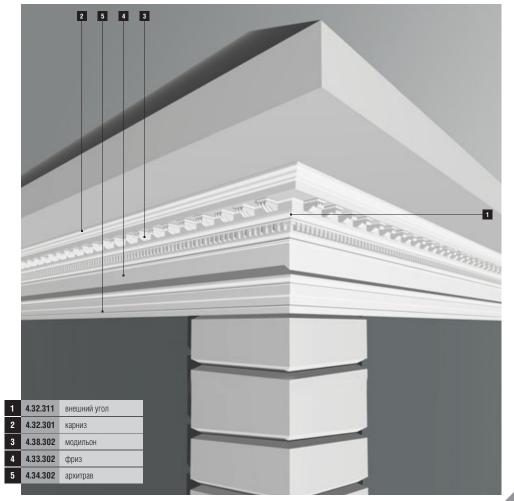


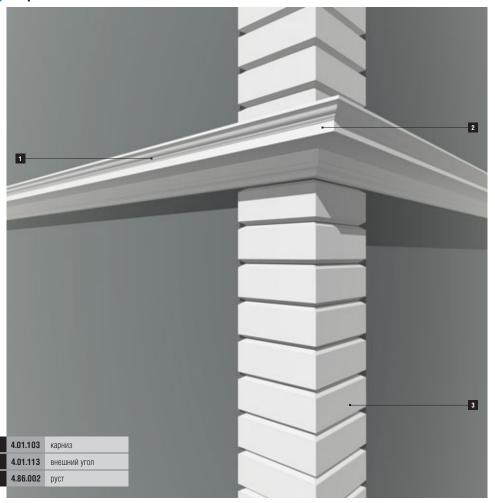


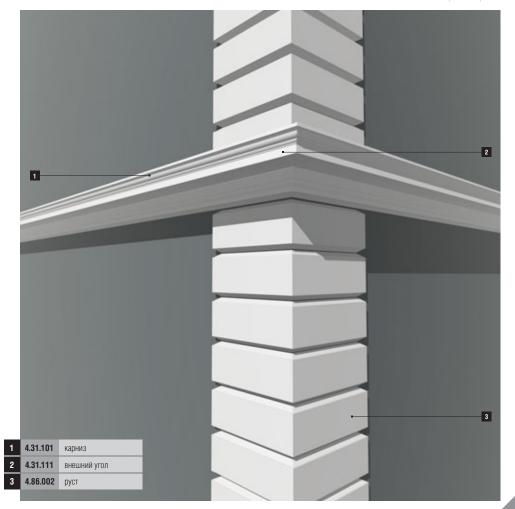


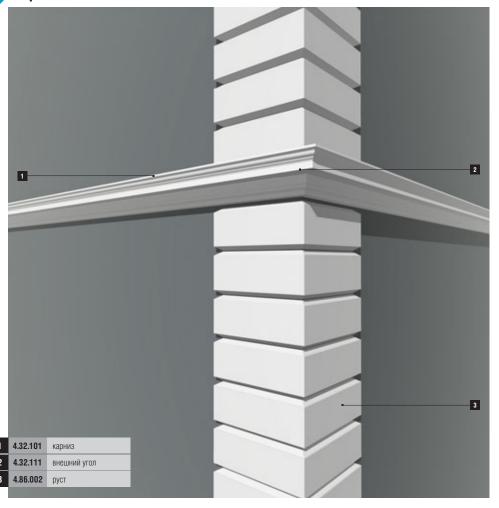


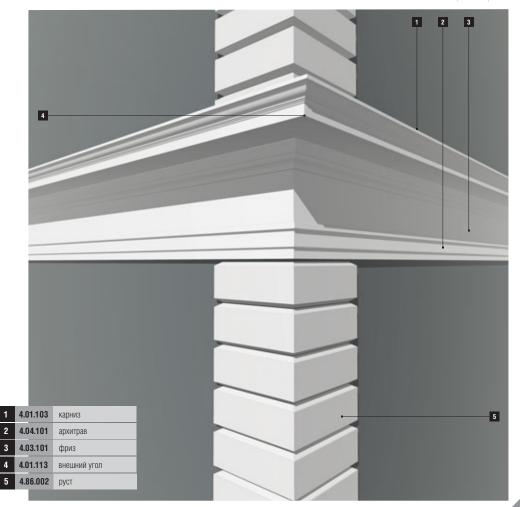


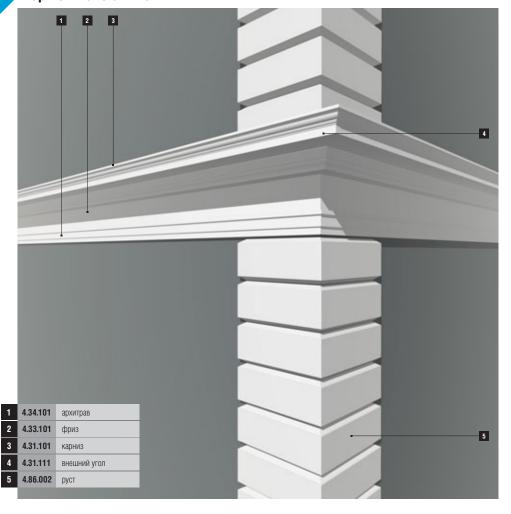


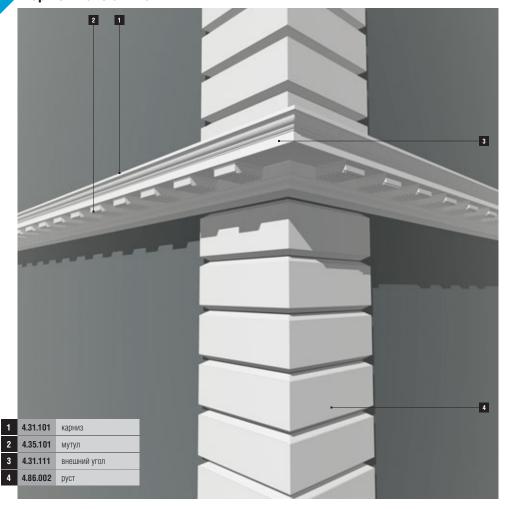


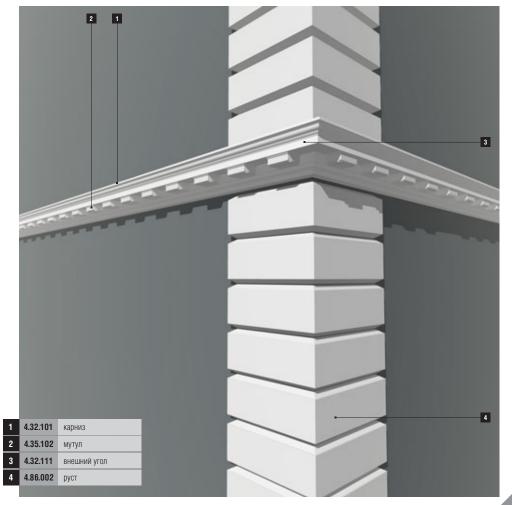


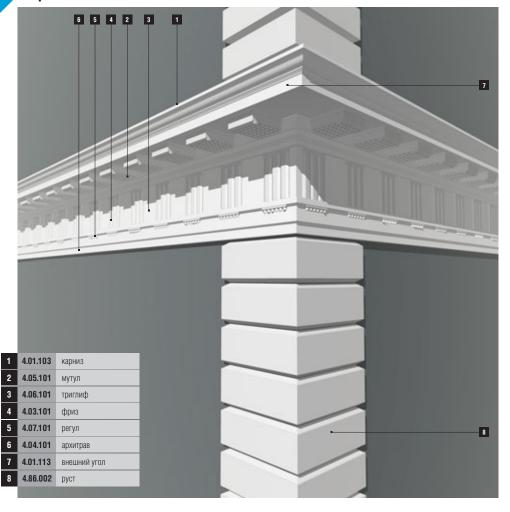


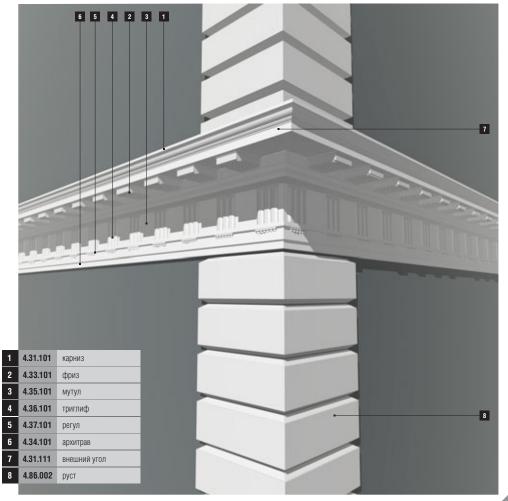


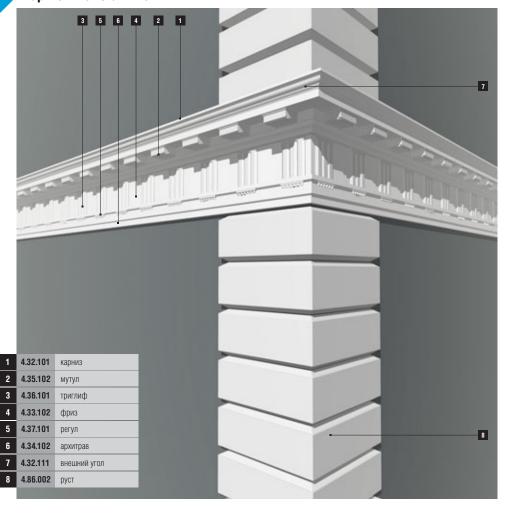


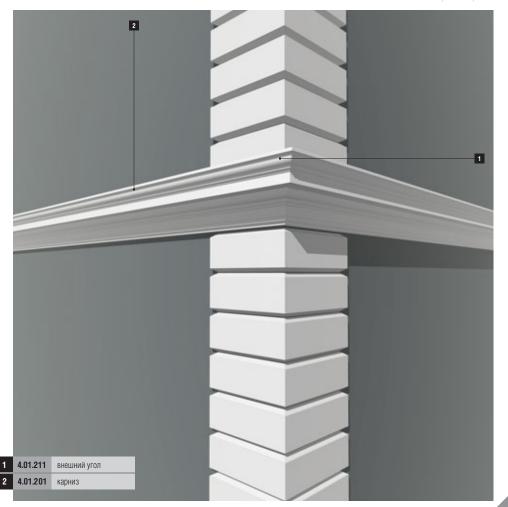


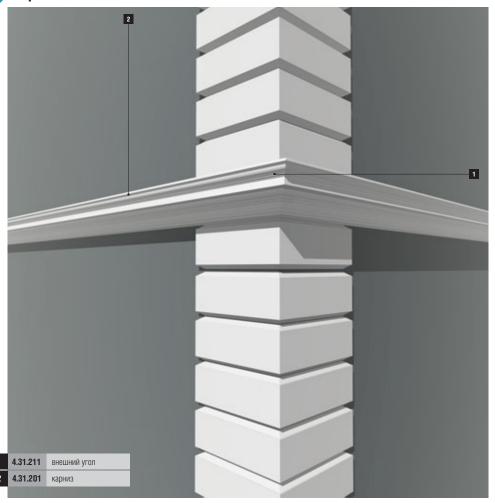


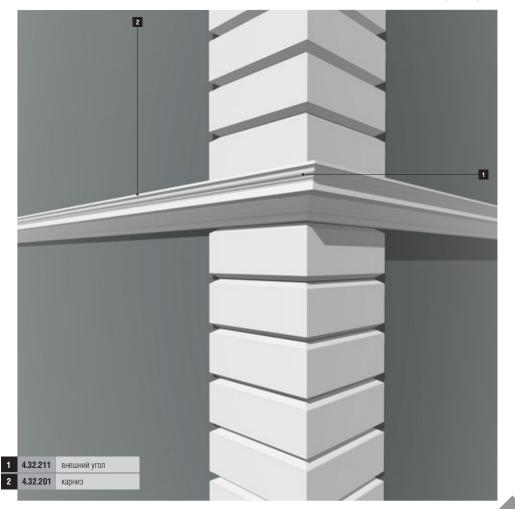


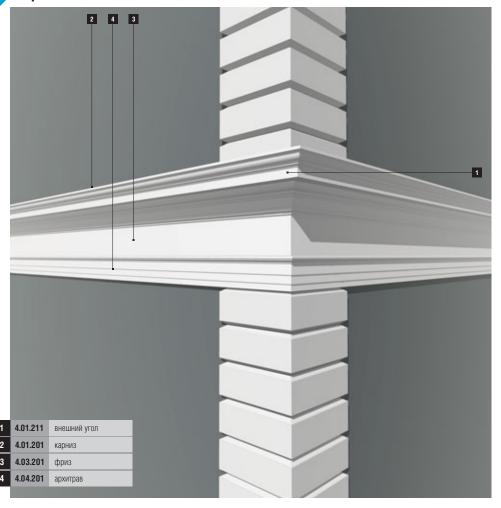


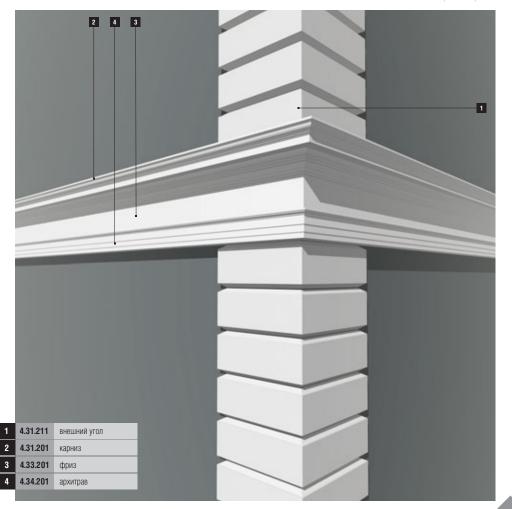


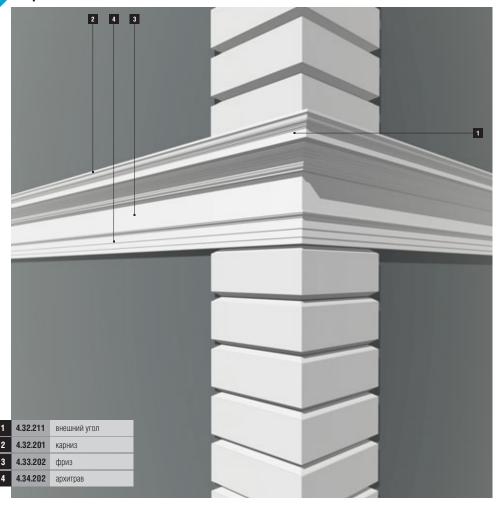


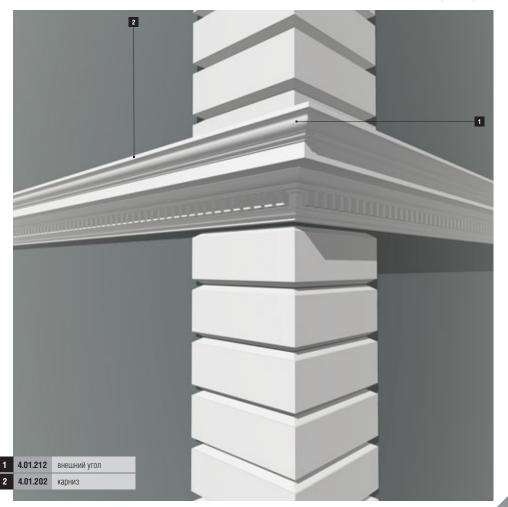


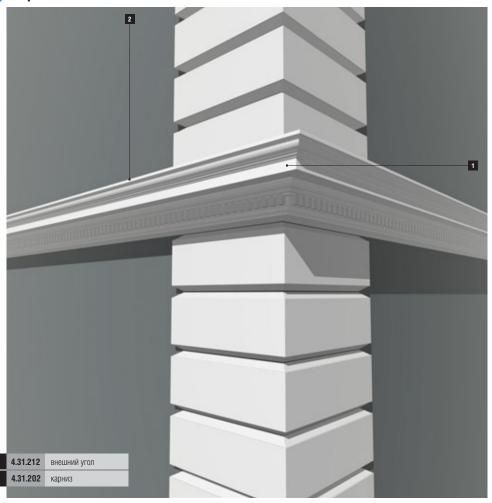


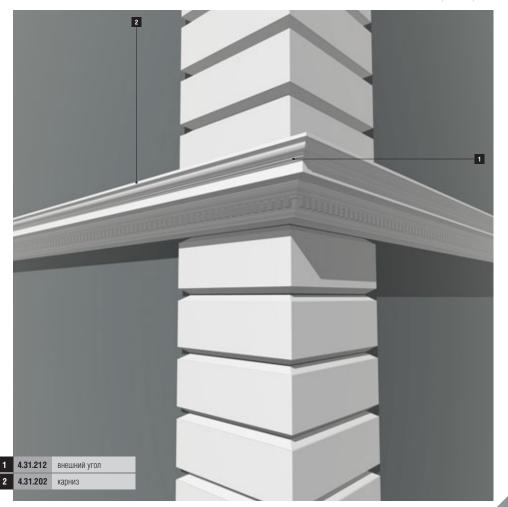


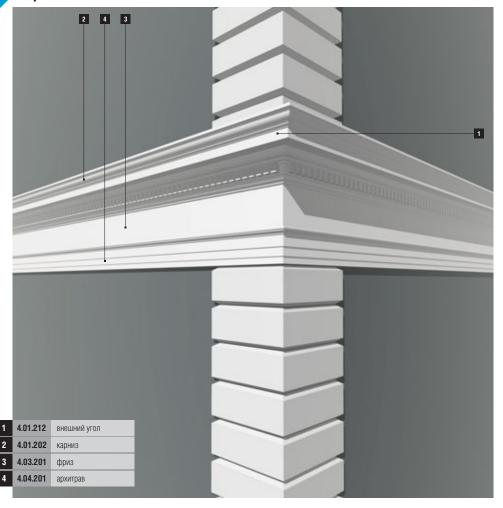


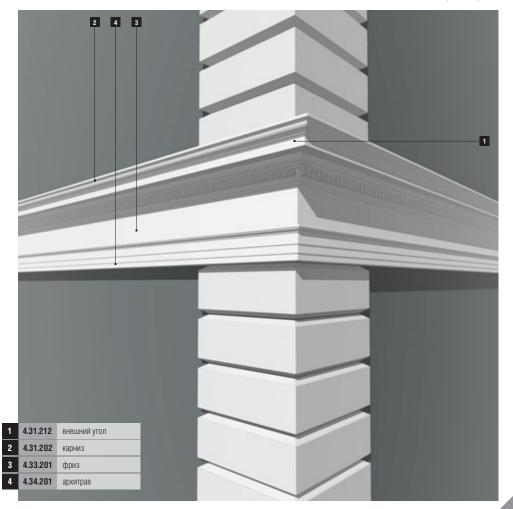


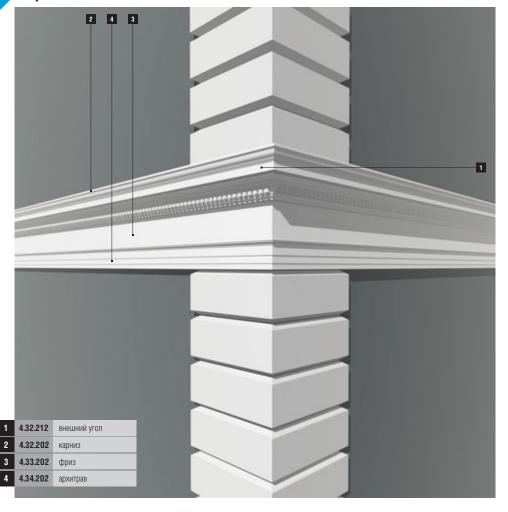


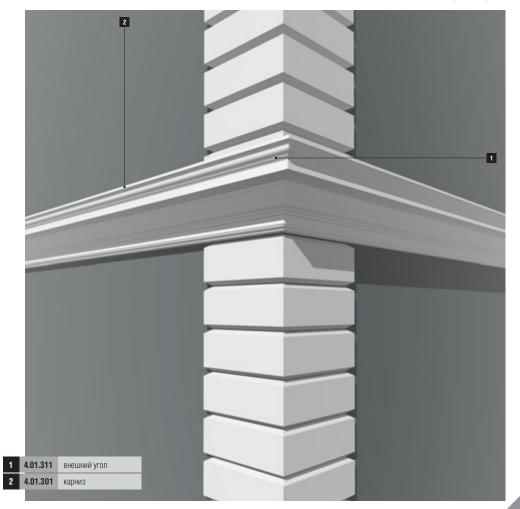


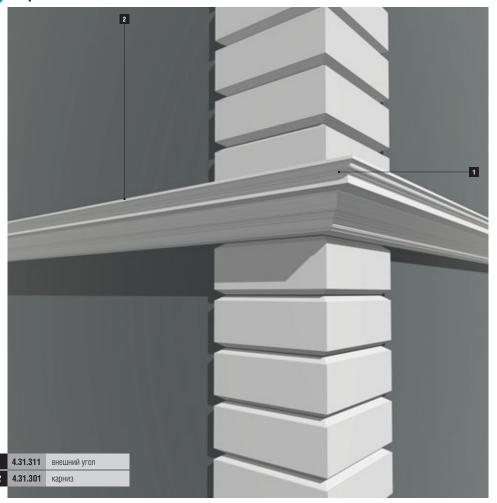


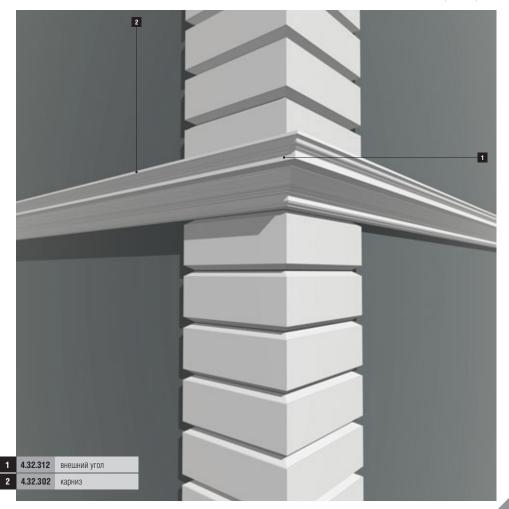


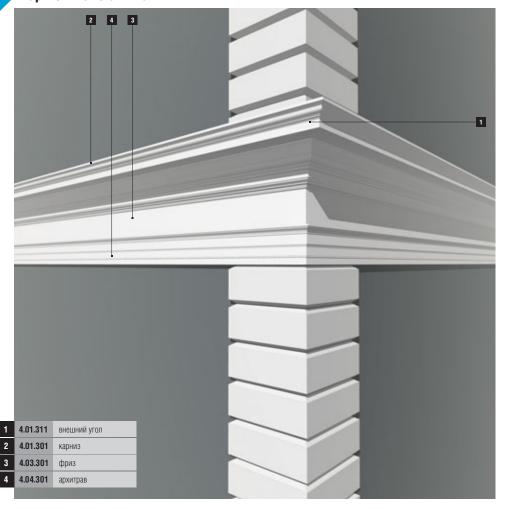


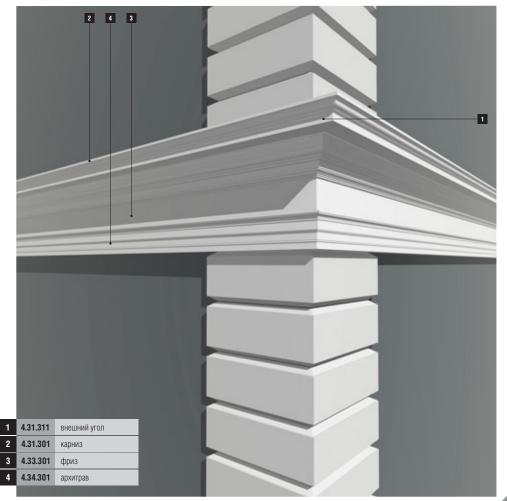


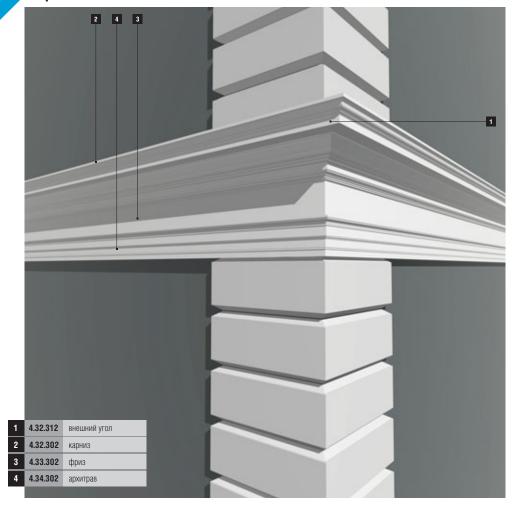


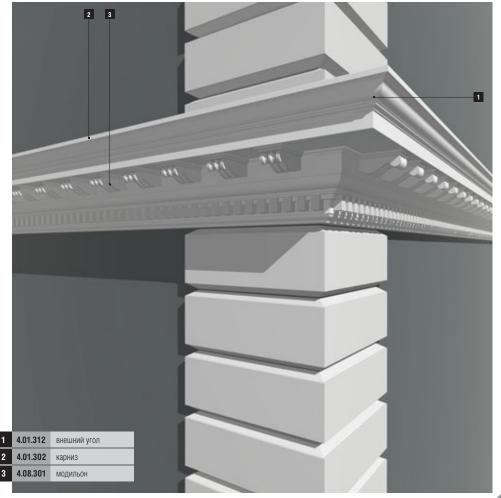


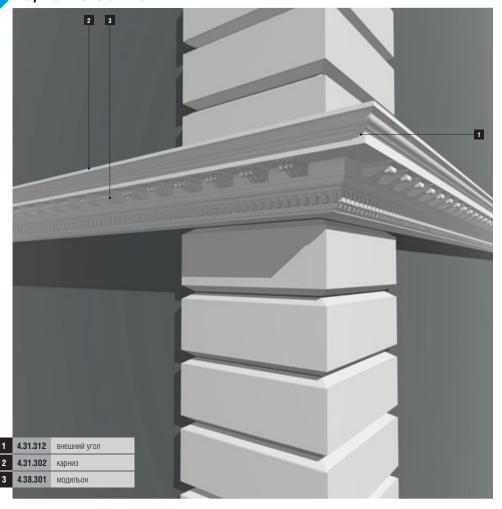


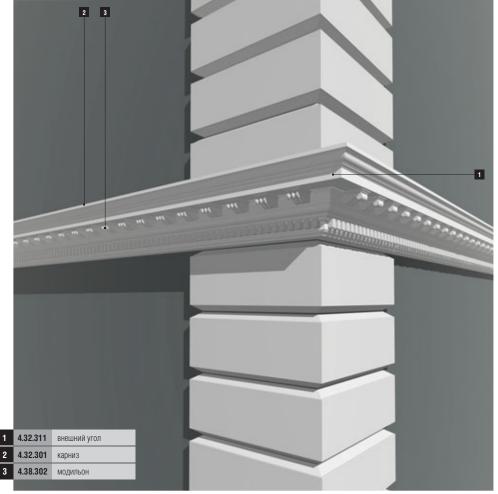


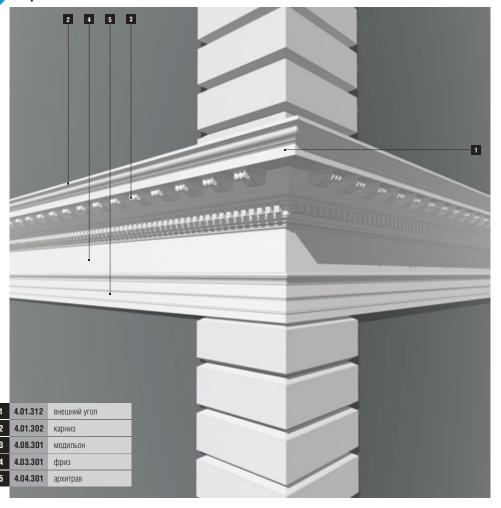


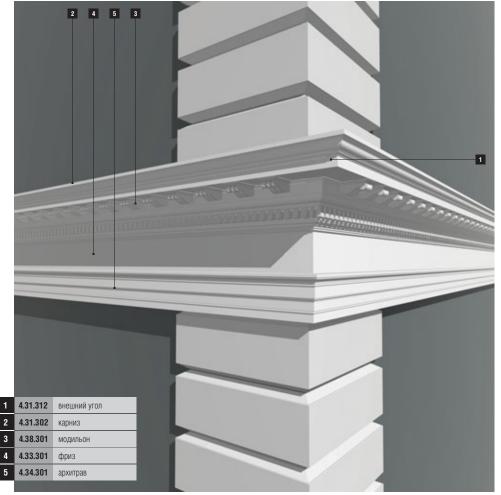


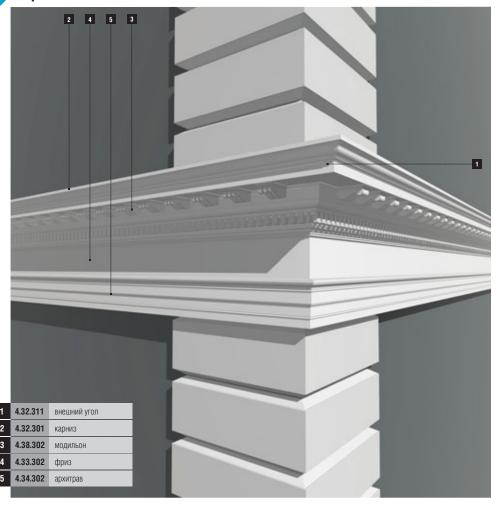


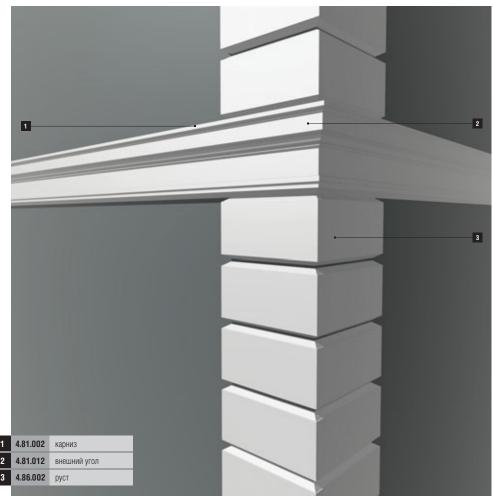


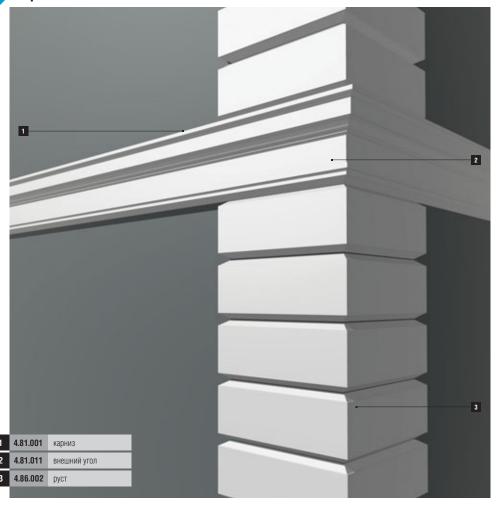


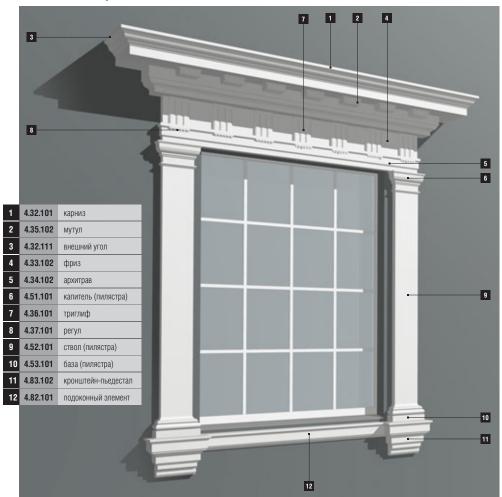


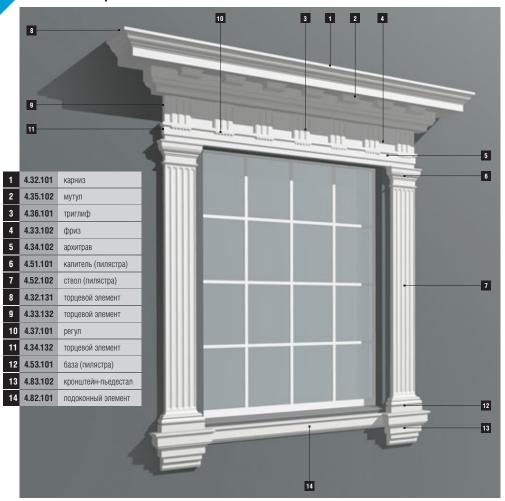


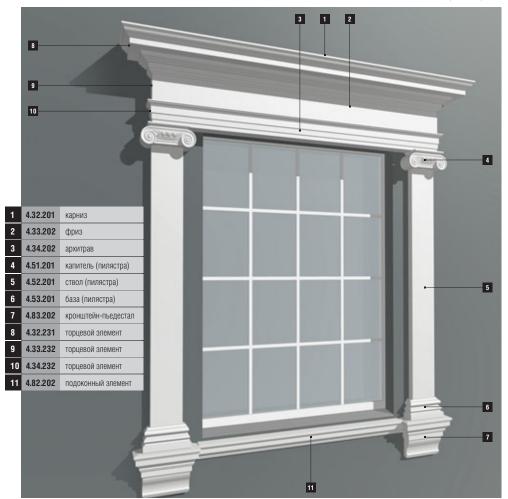


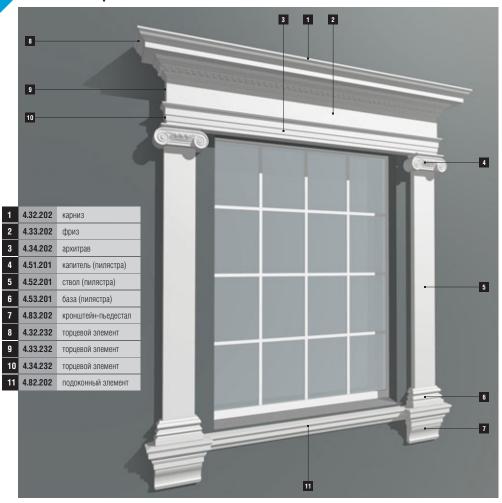


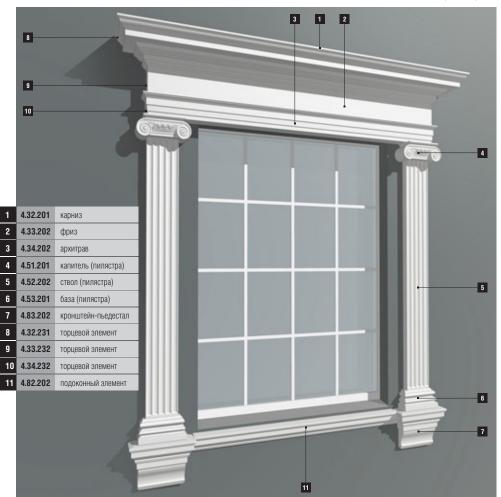


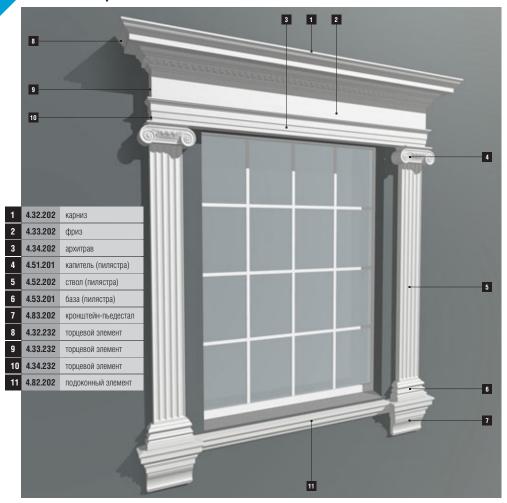


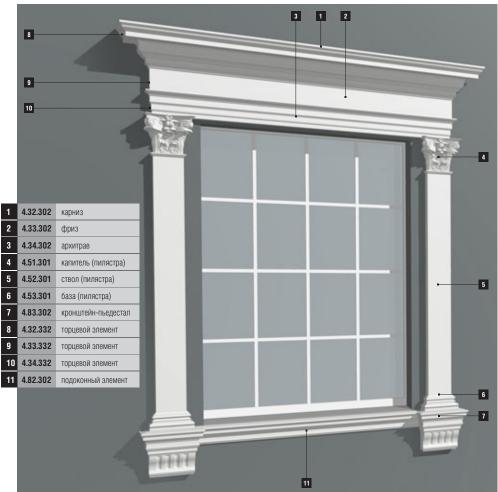


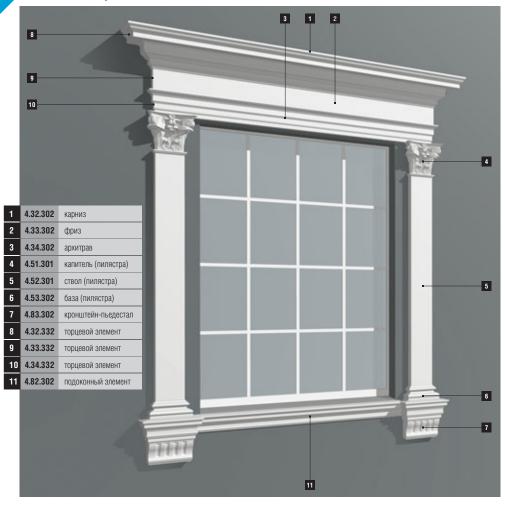


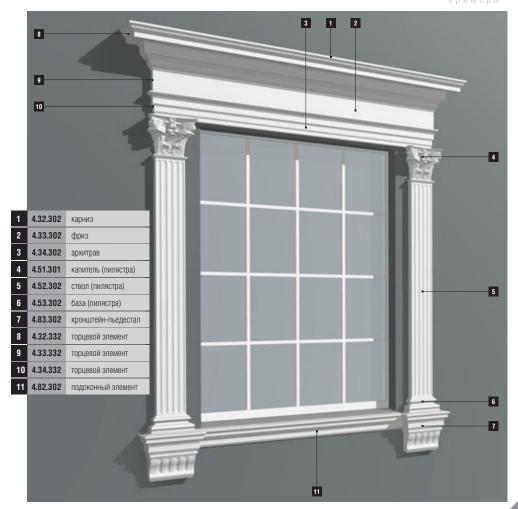




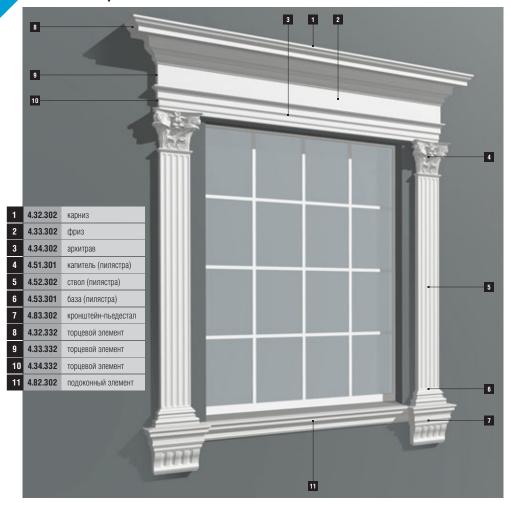


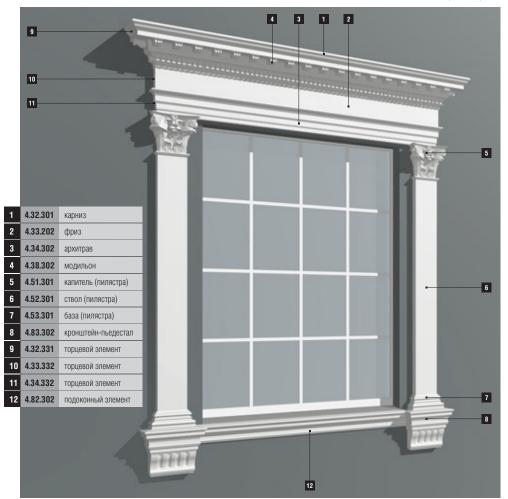




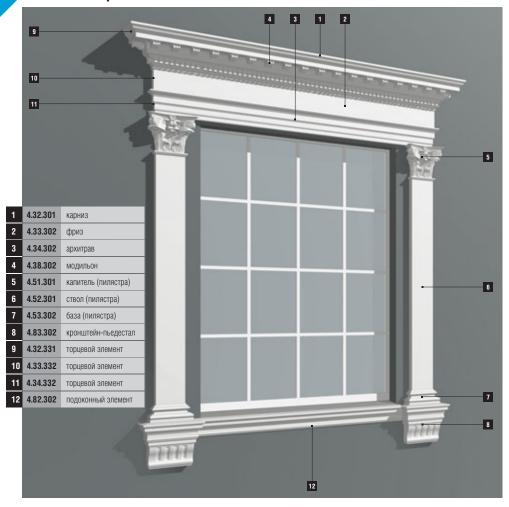


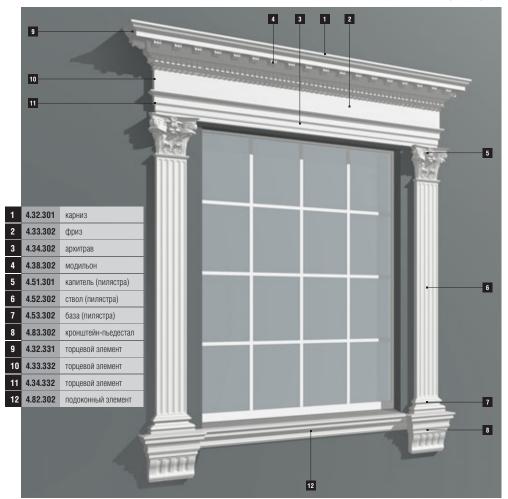
окна с пилястрами



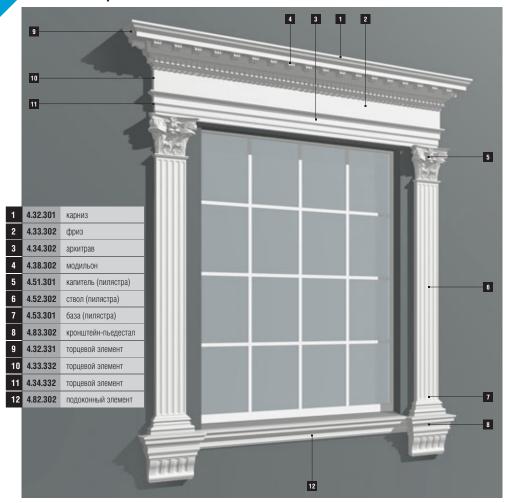


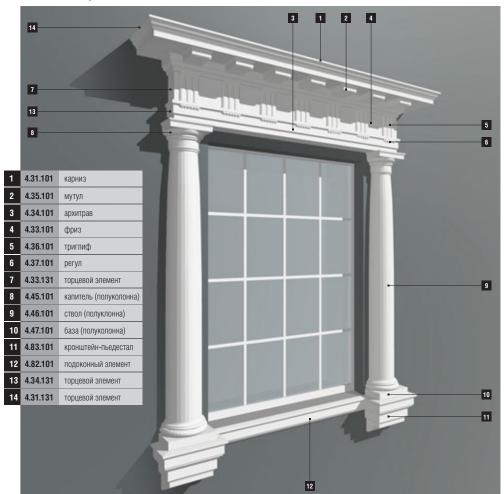
окна с пилястрами



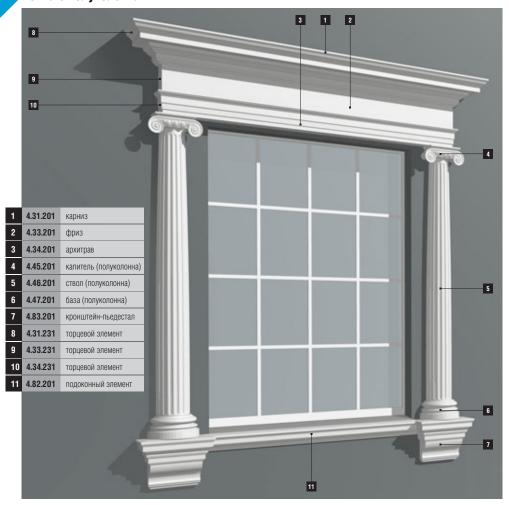


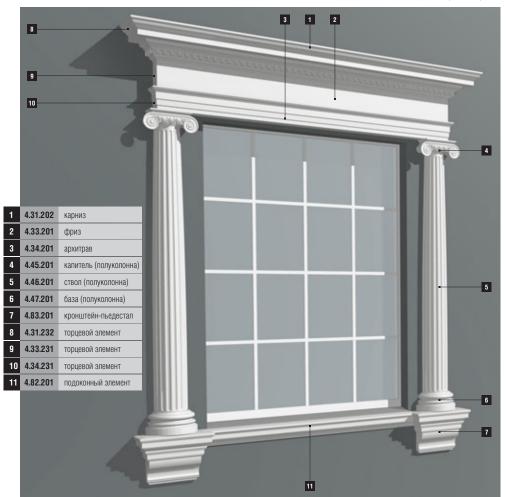
окна с пилястрами



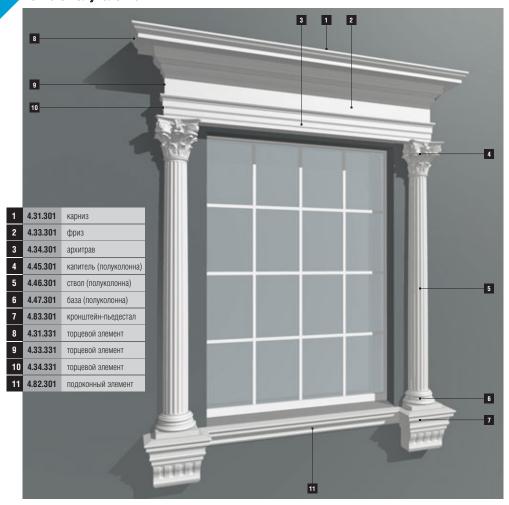


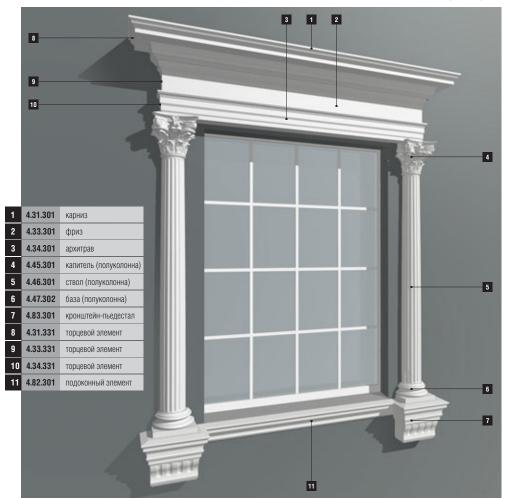
окна с полуколоннами



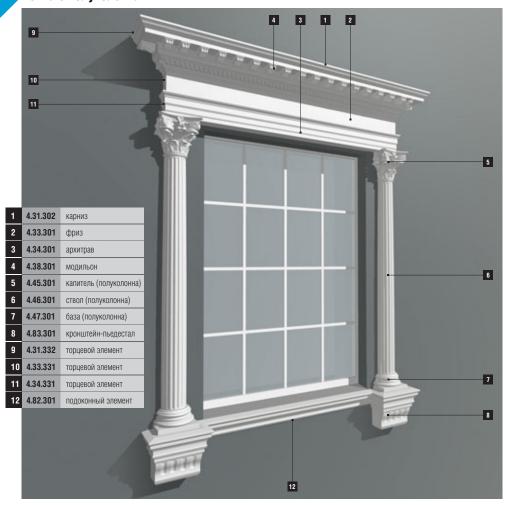


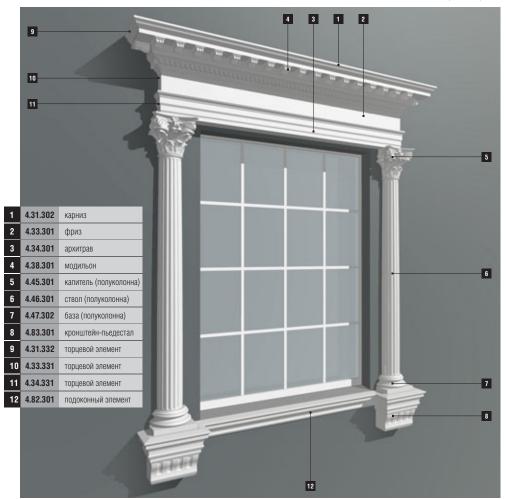
окна с полуколоннами





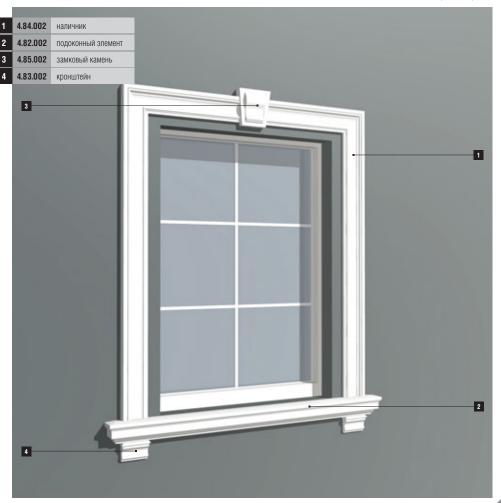
окна с полуколоннами



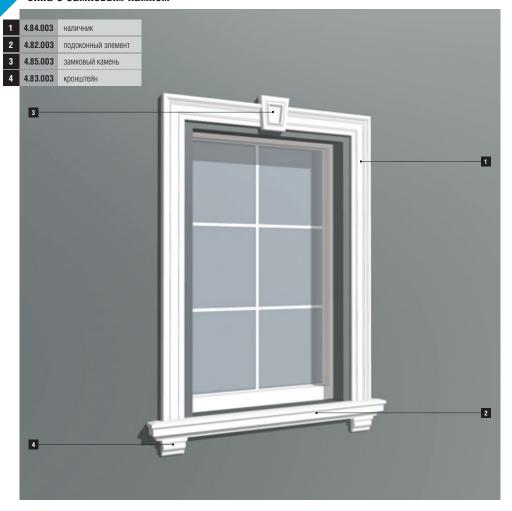


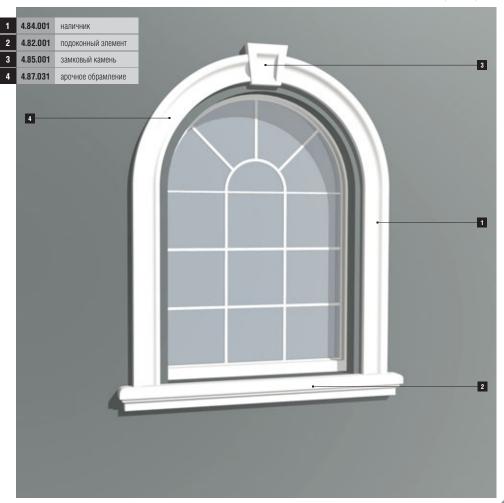
окна с замковым камнем



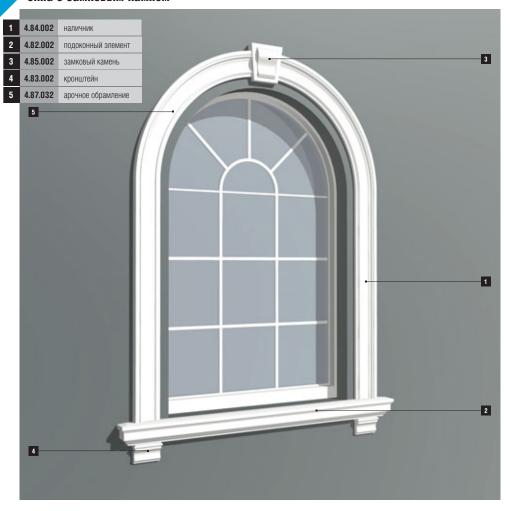


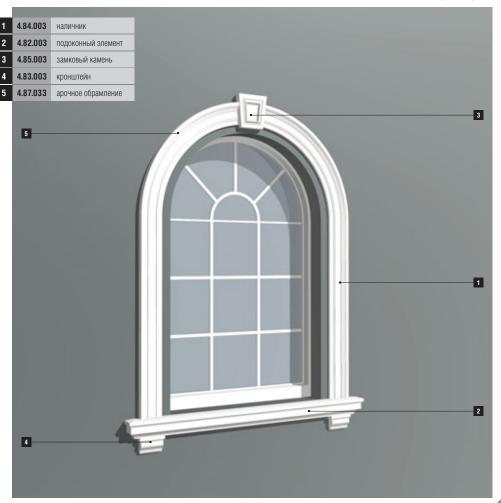
окна с замковым камнем



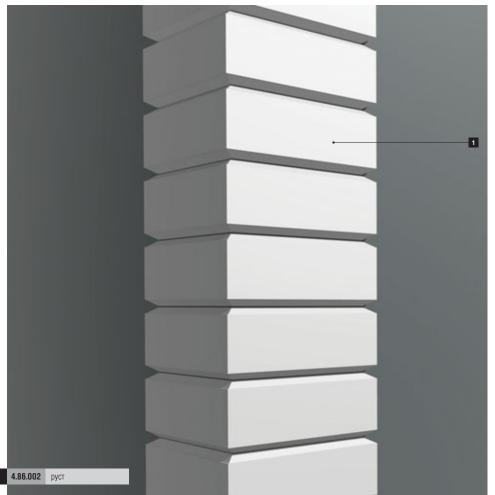


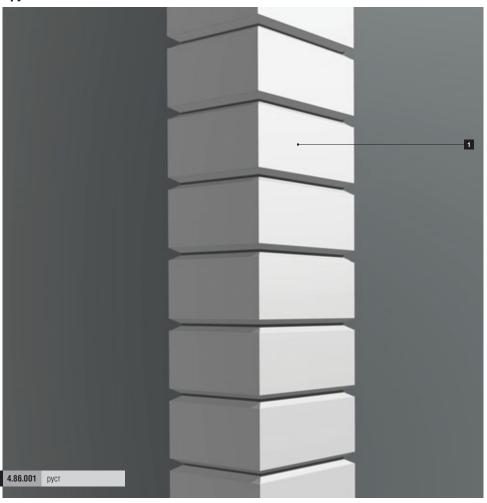
окна с замковым камнем

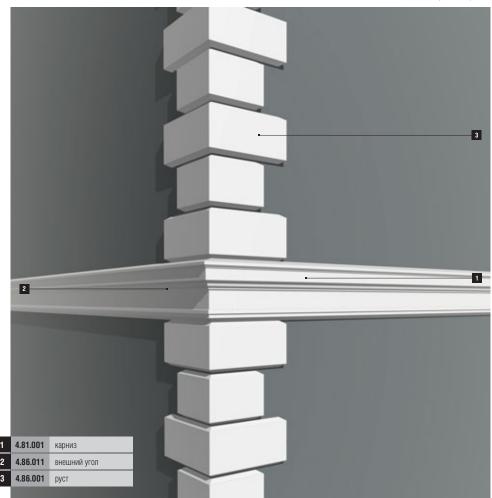




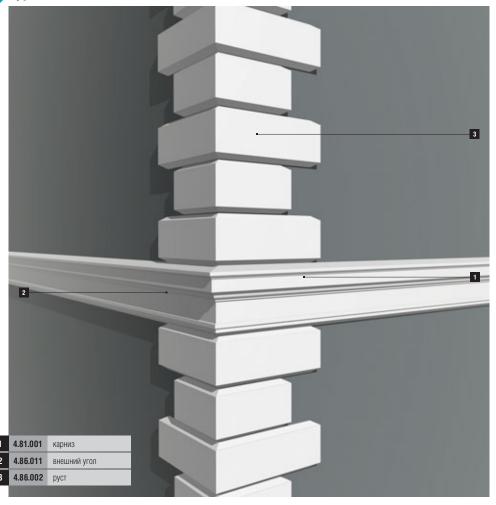








русты



примеры



