

Technische Fakten

Erfahrungen, Engagement
und Energie

In unseren fünf leistungsstarken Werken produzieren wir für Sie technisch anspruchsvolle Qualitätsprodukte.

Werk Gräfenhainichen

Gründungsstrukturen, Stahlrohtürme,
Einbauten, Secondary steel

Leistung	Turm	Piles
Maximal Gewicht	80 t/pro Segment	80 t/pro Segment
Maximal Länge	35.000 mm/pro Segment	35.000 mm/pro Segment
Maximal Durchmesser	4.600 mm	4.600 mm
Maximal Blechstärke	130 mm	130 mm
Lagerfläche	120.000 m ²	120.000 m ²
Produktionsfläche	25.000 m ²	25.000 m ²

Werk Bremen

Gründungsstrukturen, Stahlrohtürme

Leistung	Turm	Monopiles/Transition pieces/Piles
Maximal Gewicht	160 t/pro Segment	320 t
Maximal Länge	37.000 mm/pro Segment	37.000 mm
Maximal Durchmesser	6.000 mm	7.500 mm
Maximal Blechstärke	130 mm	130 mm
Lagerfläche	43.000 m ²	35.000 m ²
Produktionsfläche	23.000 m ²	23.000 m ²

Werk Cuxhaven

Gründungsstrukturen, Stahlrohtürme

Leistung	Turm	Monopiles/Transition pieces/Piles
Maximal Gewicht	300 t/pro Segment	1.000 t
Maximal Länge	45.000 mm/pro Segment	80.000 mm
Maximal Durchmesser	6.500 mm	7.500 mm
Maximal Blechstärke	130 mm	130 mm
Lagerfläche	115.000 m ²	115.000 m ² + Hafengebiete
Produktionsfläche	22.500 m ²	22.500 m ²

Werk Dessau-Roßlau

Gründungsstrukturen, Einbauten, Secondary steel

Leistung	Turm	Piles und Komponenten für Gründungsstrukturen
Maximal Gewicht	–	160 t
Maximal Länge	–	40.000 mm
Maximal Durchmesser	–	6.000 mm
Maximal Blechstärke	–	90 mm
Lagerfläche	–	10.000 m ²
Produktionsfläche	–	16.000 m ²

Werk Am Mellensee

Einbauten, Secondary steel

Leistung	Einbauten/Secondary steel
Maximal Gewicht	5 t
Maximal Länge	6.000 mm
Maximal Breite/Durchmesser	3.000 mm
Maximal Höhe	3.000 mm
Maximal Blechstärke	30 mm
Lagerfläche	ca. 1.000 m ²
Produktionsfläche	ca. 2.000 m ²

Vertrieb / Werk Bremen

Am Werfttor 22
28755 Bremen
Telefon: +49 421 62031-300
Telefax: +49 421 62031-309
E-Mail: sales@ambau.com

www.ambau.com

Qualität ist unendlich

Woran Sie uns messen können

Regelwerke

- GL
- DNV
- EEMUA 158
- Norsok
- DIN; DIN EN; DIN EN ISO

Zulassungen

- DIN 18800
- DIN EN 1090-1
- DIN EN 1090-2
- DIN ISO 9001
- DIN EN ISO 3834-2
- DIN EN 50001

HSE

- BS OHSAS 18001
- DIN EN 14001
- SCC**-Handbuch

Werkstoffe

- S235 bis S690
- verschiedene Edelstahlsorten

Schweißverfahren

- UP
- MAG
- WIG
- Elektrode

in allen Schweißpositionen

Oberflächenbehandlung

- automatisches Applizieren von Shopprimer durch Konservierungslinien (Stahlbleche und Profile)
- Strahlen mit Stahlkies
- Metallisierung durch Spritzverzinken
- Grundieren und Lackieren in speziellen Hallen
- Sweepstrahlen mit mineralischem Strahlmittel, z. B. für Duplexbeschichtungen

Prüfverfahren

- Ultraschallprüfung inkl. Phased-Array-Verfahren
- Oberflächenrissprüfung mit dem Magnetpulververfahren und dem Farbeindringverfahren

Messtechnik

- Fotogrammetrie
- Lasertracker
- Easy Laser
- Tachymeter
- Theodoliten
- Laser-Distanzmessgerät
- Rotationslaser

Diverse zerstörende Prüfverfahren sind bei Subunternehmen möglich.

Schneidverfahren

- Autogenbrennverfahren mit Alfa-Einzelbrenner
- DAFL- und DKS-Mehrfachbrenner
- Plasmaschneiden mit Skew Rotator
- Laser (gerade und Fase)