

Szeroka oferta surowców przemysłowych dla branż:
ścierniej, ogniotrwałej, metalurgicznej, kompozytowej
i innych...

Podstawową działalnością PPH REWA jest produkcja i dystrybucja surowców przemysłowych znajdujących zastosowanie w: obróbce strumieniowo – ścierniej, przemyśle materiałów ściernych, metalurgii, kompozytach, przemyśle materiałów ogniotrwałych, budowlanym i in.

Posiadamy własne laboratorium, dbając o wysoką, powtarzalną jakość, a także rozwój technologii i produktu. Współpracujemy z wieloma uznanymi jednostkami badawczymi.



Kompleksowa oferta

Wyróżnia nas szeroka i kompleksowa oferta surowców, elastyczność produkcji, indywidualne podejście do klienta, budowanie partnerskich relacji, gwarancja powtarzalnej jakości produktu, które spełniają branżowe normy jakościowe i terminowość dostaw.

Atrakcyjne ceny

Oferujemy produkty w atrakcyjnych cenach i jakości dopasowanych do potrzeb klienta. Nasze działania obejmują współpracę z partnerami biznesowymi na terenie całej Europy i świata.

Szybka dostawa

Zapewniamy szybkie terminy realizacji zamówień. Dysponujemy powierzchnią produkcyjno-magazynowo –biurową w Nowym Redzeniu o wielkości 14 900 m², w tym magazynem głównym w Nowym Redzeniu, a także magazynem w naszym oddziale w Kaletniku. Posiadamy dogodną lokalizację w centrum Polski w odległości 20 km od skrzyżowania autostrad A1 i A2.



Obróbka strumieniowo-ścierna

•**Śrutowanie** to obróbka strumieniowo – ścierna śrutami metalowymi w oczyszczarkach pneumatycznych lub wirnikowych.

•**Piaskowanie** to proces technologiczny polegający na oczyszczaniu powierzchni ścierniwem syntetycznym lub naturalnym w strumieniu sprężonego powietrza lub wody.

Szkiełkowanie lub kuleczkowanie wykorzystuje ścierniwa szklane kuliste i ostro krawędziowe.

•**Sodowanie** jest nieinwazyjnym ekologicznym i nieszkodliwym dla środowiska typem obróbki strumieniowo-ścierniej, który nie powoduje chropowatości na oczyszczanej powierzchni.

OSOBY DO KONTAKTU:

Małgorzata Tryt

tel. 509 950 087

e-mail: malgorzata-tryt@pph-rewa.pl

Arkadiusz Józwiak

tel. 609 822 202

e-mail: arkadiusz-jozwiak@pph-rewa.pl

Elektrokorund szlachetny

Zastosowanie

Elektrokorund szlachetny biały stanowi nieodzowny składnik stosowany w produkcji szlachetnych wysokoglinowych materiałów ogniotrwałych i ceramicznych, materiałów ściernych spojonych (tarcze typu flex) oraz nasypowych (papier ścierny), paneli podłogowych jako podwyższający klasę ścieralności.

W obróbce strumieniowo - ścierniej jest materiałem wielokrotnego użytku, czystym, bardzo twardym. Służy do: chropowacenia powierzchni przed nakładaniem powłok lakierniczych, oczyszczania i matowienia powierzchni ze stali kwasoodpornej, zwykłej, metali kolorowych, aluminium, szkła, kamienia i in. Stosowany do polerowania szkła, jak również ścierniwo w protetyce, stomatologii, medycynie estetycznej: dermabrazji.

Opis produktu

Elektrokorund szlachetny znany też jako elektrokorund biały jest surowcem ściernym otrzymywanym syntetycznie podczas topienia tlenku glinowego w piecu oporowo-tukowym. Jest sztucznym materiałem ściernym charakteryzującym się najwyższą czystością chemiczną wśród materiałów opartych na bazie tlenku glinu Al_2O_3 . W porównaniu z elektrokorundem zwykłym jest bardziej jednorodny pod względem składu chemicznego, struktury i właściwości. Jest czystym ekologicznie i bardzo twardym surowcem odpornym na działanie agresywnych czynników chemicznych. Nie zawiera krystalicznej, chemicznie nie związanej krzemionki (SiO_2).

Specyfikacja

- Zawartość $Al_2O_3 > 98\%$
- Kształt: ostrokrawędziowy
- Kolor: biały
- Twardość MOH'S 9.C
- Ciężar nasypowy: 1,51 do 2,07 kg/dm³
- Opakowanie: worki 25 kg, Big Bag 1000 kg





Elektrokorund zwykły

Zastosowanie

Elektrokorund zwykły brązowy stanowi nieodzowny składnik stosowany w produkcji materiałów ściernych spojonych (tarcze typu flex) oraz nasypowych (papier ścierny), materiałów ogniotrwałych, posadzek przemysłowych.

W obróbce strumieniowo - ścierniej jest materiałem wielokrotnego użytku, czystym, bardzo twardym. Służy do: chropowacenia powierzchni przed nakładaniem powłok lakierniczych, omiotania, uszorstniania powierzchni ocynkowanych, oczyszczania i matowienia powierzchni ze stali kwasoodpornej, zwykłej, metali kolorowych, aluminium, szkła, kamienia i in.

Opis produktu

Elektrokorund zwykły znany też jako elektrokorund brązowy lub korund jest otrzymywany syntetycznie podczas topienia boksytu w piecu oporowo-tukowym. Główny składnik elektrokorundu to tlenek glinu Al_2O_3 .

Elektrokorund jest czystym ekologicznie i bardzo twardym surowcem. Stosowany do produkcji materiałów ściernych, ogniotrwałych, a także w obróbce strumieniowo - ścierniej, gdzie może być wykorzystywany wielokrotnie. Dzięki posiadany ostrym samo odnawiającym się krawędziom elektrokorund jest wysoce skrawny. Nie zawiera chemicznie nie związanej krystalicznie krzemionki (SiO_2).

Specyfikacja

- Zawartość Al_2O_3 min 95%
- Pozostałe typy: zawartość max 92%
- Kształt ostrokrawędziowy
- Kolor: szary, brązowy
- Twardość MOH'S 9.0
- Ciężar nasypowy 1,51 do 2,07 kg/dm³
- Opakowanie: worki 25 kg, Big Bagi 1 tona



Garnet

Zastosowanie

Garnet jest stosowany głównie do oczyszczania, ujednolicania powierzchni ze stali zwykłej i metali kolorowych w piaskarkach oraz urządzeniach do cięcia w strumieniu wody (water-jet).

Opis produktu

Garnet, czyli granat almandynowy jest uniwersalnym ścierniwem w pneumatycznej obróbce strumieniowo – ścierniej powierzchni na sucho i mokro.

Nie tworzy iskry przy uderzeniu w powierzchnię metalu ani nie wytwarza ładunków elektryczności statycznej.

Garnet posiada ziarna o wielu ostrych krawędziach, co pozwala na uzyskanie wyższych od piasku lub żużli wydajności czyszczenia.

Specyfikacja

- Kształt: ostrokrawędziowy
- Kolor: brązowy, czerwony
- Twardość: MOH'S 7,5-8
- Ciężar nasypowy: ok. 2,2 g/cm³
- Opakowanie: 25 kg worki, Big Bagi 1 tona
- SiO₂ - 35% (niekrystaliczna krzemionka)
- Al₂O₃ - 23%
- Fe₂O₃ - 33%

Kulki ceramiczne

Zastosowanie

Kulki ceramiczne służą do: oczyszczania, satynowania, ujednoczenia powierzchni ze stali kwasoodpornej, zwykłej, metali kolorowych, aluminium, kulowania – podnoszenia wytrzymałości wyrobów metalowych. Znajdują także zastosowanie jako wypełniacz w branży chemiczno-budowlanej.

Opis produktu

Kulki ceramiczne znane też jako mikrokulki ceramiczne są jednym z najbardziej trwałych i czystych ścierniw syntetycznych niemetaliowych. Posiadają ziarna okrągłe gładkie. Wyróżnia je znacznie wyższa trwałość w porównaniu z kulkami szklanymi. Kulki ceramiczne nie ulegają ścieraniu ani nie rozpadają się jak kulki szklane wybuchowo na wiele bardzo drobnych i ostrych cząstek.

Mikrokulki ceramiczne nie tworzą przy tym drobnych ostrych krawędzi produktów rozbicia jak ma to miejsce przy rozbijaniu się innych ścierniw niemetaliowych. Idealny kulisty kształt materiału gwarantuje wysoki stopień jednorodności obrabianej powierzchni.

Specyfikacja

- Kształt: kulisty
- Kolor: biały
- Skład chemiczny: ZrO_2 60 – 70%
- Chemicznie obojętne
- Twardość: MOH'S 6
- Gęstość właściwa: 3,8 kg/dm³
- Ciężar nasypowy: 2,1-2,4 kg/dm³
- Opakowanie: kanistry 25 kg





Kulki szklane

Zastosowanie

Kulki szklane znajdują zastosowanie do obróbki strumieniowo-ściernej zarówno na sucho, jak i na mokro: oczyszczanie, satynowanie, wybłyszczanie i ujednolicanie powierzchni ze stali kwasoodpornej, zwykłej, metali kolorowych, aluminium, kulowanie – podnoszenia wytrzymałości wyrobów metalowych.

Służą one także jako wypełniacz w branży chemiczno-budowlanej oraz do oznakowania poziomego dróg jako mikrokulki refleksyjne.

Opis produktu

Kulki szklane znane też jako mikrokulki szklane są jednym z najbardziej powszechnych i czystych ścierniw syntetycznych niemetalowych. Pył powstający podczas obróbki strumieniowo – ścierniej nie zawiera wolnej, krystalicznej, chemicznie nie związanej krzemionki SiO_2 i nie stanowi zagrożenia dla pracowników i środowiska naturalnego. Są one ścierniwem wielokrotnego użytku.

Kulki szklane jako wypełniacz pozwalają obniżyć kurczliwość powłok przy wysychaniu, poprawić ich gładkość, rozlewność i zwilżalność. Kulki szklane posiadają także walory dekoracyjne.

Specyfikacja

- Skład chemiczny: $\text{SiO}_2 \geq 70\%$
- Kształt: kulisty
- Kolor: biały
- Ścierniwo: ekologiczne
- Chemicznie obojętne
- Twardość: MOH'S 6
- Gęstość właściwa: 2,4 do 2,6 kg/dm^3
- Ciężar nasypowy: 1,4 do 1,5 kg/dm^3
- Opakowanie: 25 kg worki, Big Bagi 1 tona.

Łupiny orzecha

Zastosowanie

Łupiny orzecha służą do oczyszczania form w przemyśle gumowym, kadłubów samolotów z warstwy powłok malarskich. Znajdują zastosowanie w delikatnej obróbce strumieniowo-ścierniej i polepowania aluminium, biżuterii, armatury, silników elektrycznych, tworzyw sztucznych, stali nierdzewnej.

Opis produktu

Łupiny orzecha należą do ścierniw twardych, lekkich, pochodzenia naturalnego. Ziarna ściernie produkowane ze skruszonych, oczyszczonych i przesianych łupin orzecha włoskiego. Są one zaliczane do ścierniw wielokrotnego użytku. Posiadają niewielkie oddziaływanie na obrabianą powierzchnię dając ochronę podłoża przed uszkodzeniami i deformacją.

Łupiny orzecha są w 100% produktem naturalnym i nie zawierają wolnej, krystalicznej, chemicznie nie związanej krzemionki SiO_2 .

Specyfikacja

- Kształt: ostrokrawędziowy
- Twardość: MOH'S 2,5 – 3,5
- Gęstość właściwa: 1,0 – 1,2 g/cm³
- Ciężar nasypowy: ok. 0,7 g/cm³
- Opakowanie: 20/25 kg worki



Soda

Zastosowanie

Soda służy do sodowania – nieinwazyjnego czyszczenia drewna, kamienia, szkła, aluminium, stali zwykłej i kwasoodpornej, plastiku, gumy, cegły, laminatów bez uszkodzenia połysku, struktury, nie wytwarzając chropowatości.

Soda usuwa lakier, zabrudzenia takie jak smary, oleje, farby, spalenizna, graffiti, tłuszcze, kamień i inne, nagary, naloty bez uszkodzenia powierzchni. Nie powoduje nagrzewania i deformacji detali.

Soda usuwa i neutralizuje zapach spalenizny i inne przykre zapachy. Sodowanie zapewnia szybkość oczyszczania oraz pracę na sucho lub mokro.

Opis produktu

Soda Sodagrit REWA jest wysokiej jakości sodą przeznaczoną do sodowania/oczyszczania, usuwania zanieczyszczeń, bezpieczną dla człowieka i środowiska. Charakteryzuje się dobrą rozpuszczalnością, płynnością w roztworze i wysokim współczynnikiem bieli.

Soda w procesie znanym jako sodowanie jest stosowana jako alternatywa dla tradycyjnych metod usuwania powłok preparatami chemicznymi oraz miękkich proekologicznych ścierniw takich jak: łupiny orzecha, plastikowych, piankowych, granulatu szklanego, suchego lodu, kulek szklanych i ceramicznych.

Soda w procesie usuwania powłok może być stosowana z wodą lub bez niej. Soda po uderzeniu w obrabianą powierzchnię rozpada się na drobne cząsteczki, które nie stanowią zagrożenia dla człowieka ani środowiska pyłu, gdyż nie zawierają krystalicznej krzemionki, metali ciężkich ani toksyn.

Specyfikacja

- Skład chemiczny: NaHCO_3 > 99.0-100%
- Kształt: biały krystaliczny granulat
- Twardość: MOH'S 2,5
- Ciężar nasypowy: 1,0-1,4 g/cm³
- Opakowania: worki 25 kg.





Śrut ALFA

nierdzewny chromowo-niklowy

Zastosowanie

Śrut nierdzewny jest wszechstronnie używany do: czyszczenia powierzchni stali nierdzewnej, aluminium, usuwania ostrych krawędzi, usuwania kamienia kotłowego i wykańczania powierzchni wyrobów z aluminium i jego stopów oraz innych stopów miedzi, cynku i żelaza.

Opis produktu

Śrut nierdzewny chromowo-niklowy jest produkowany przez rozpylanie roztopionego staliwa z odpowiednim dodatkiem chromu i niklu, a także krzemu i manganu. Jest to bardzo wysokiej jakości trwałe, nierdzewne i ekonomiczne ścierniwo metalowe. Odznacza się bardzo wysoką żywotnością, krótkimi czasami potrzebnymi do osiągnięcia pożądanego efektu śrutowania bez tworzenia się pyłów.

Śrut Alfa zapobiega powstawaniu na powierzchni części odlewanych z aluminium, rdzawego zabarwienia, które zwykle powstaje po obróbce śrutem z normalnej stali. Ta metoda eliminuje konieczność dalszego czyszczenia obrabianego detalu, poprzez mycie chemiczne lub następną obróbkę strumieniowościerną.

Specyfikacja

- Kształt kulisty
- Twardość (nowe ziarno) ok. 20 HRC (235 HV)
- Twardość (w mieszance operacyjnej) ok. 45 HRC (460 HV)
- Gęstość właściwa ok. 7,0 g/cm³
- Ciężar nasypowy 3,80 – 4,60 kg/dm³
- Opakowanie: 25 kg worki

Śrut BETA

nierdzewny chromowy

Zastosowanie

Śrut nierdzewny kulisty chromowy służy do: czyszczenia powierzchni stali nierdzewnej, usuwania ostrych krawędzi, usuwania kamienia kotlewoego i wykańczania powierzchni wyrobów z aluminium i jego stopów oraz innych stopów miedzi, cynku i żelaza, obróbki kamienia.

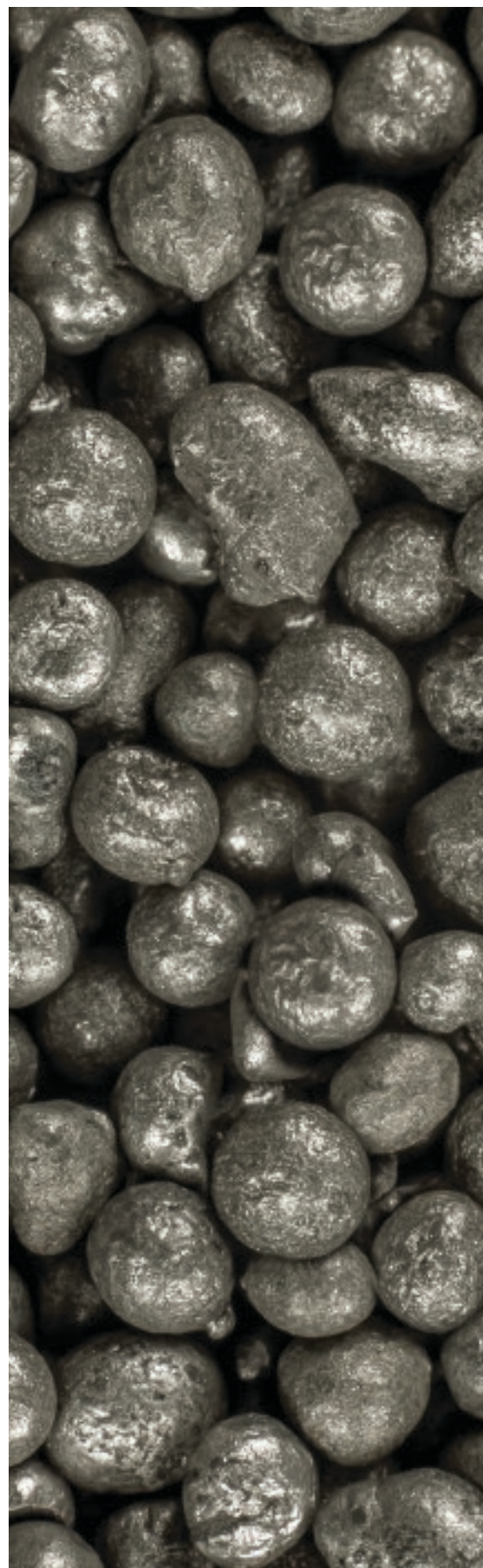
Opis produktu

Śrut nierdzewny kulisty chromowy jest to wysokiej jakości, trwałe i ekonomiczne ścierniwo charakteryzujące się niskim pyleniem. Produkowany jest przez rozpylanie roztopionego staliwa z odpowiednim dodatkiem chromu, a także niklu, krzemu i manganu.

Jest to efektywny kosztowo śrut nierdzewny służący głównie do czyszczenia powierzchni stali nierdzewnej i metali kolorowych. Posiada wyższą twardość od śrutu chromo-niklowego, dając lepsze wyniki przy głębokim czyszczeniu, zachowując dobrą chropowatość powierzchni.

Specyfikacja

- Kształt: kulisty, nieregularny
- Twardość (nowe ziarno): 40 HRC (390 HV)
- Twardość (w mieszance operacyjnej): ok. 50 HRC (530 HV)
- Gęstość właściwa: $<7,0 \text{ g/cm}^3$
- Ciężar nasypowy: 3,80 – 4,60 kg/dm^3
- Opakowanie: 25 kg worki





Śrut DELTA

nierdzewny ostrokrawędziowy

Zastosowanie

Śrut nierdzewny ostrokrawędziowy jest używany do czyszczenia powierzchni stali nierdzewnej, aluminium, nadawania chropowatości, usuwania starych powłok malarskich.

Opis produktu

Śrut nierdzewny ostrokrawędziowy to ścierniwo wysokiej jakości ze stali nierdzewnej, która nie powoduje rdzewienia powierzchni oczyszczanych od wbitych w powierzchnię odłamków z rozbitych ziaren śrutu. Ma on zapewniać znakomitą przyczepność nakładanej następnie powłoki ochronnej lub też efektywne usunąć stare powłoki w przypadku prac renowacyjnych.

Charakteryzuje się bardzo wysoką trwałością i wielokrotnie mniejszym zużyciem od ścierniw mineralnych takich jak: elektrokorund, granulaty szklane i in. Śrut delta wyróżnia się bardzo niskim pyleniem, praktycznie wolna od kurzu przestrzeń robocza oznacza niższe koszty usuwania pyłów, poprawę środowiska pracy, i znaczne poprawienie widoczności w komorze śrutowniczej. Daje stabilny przebieg operacji czyszczenia – powolne rozdrabnianie ścierniwa, jednolity profil wykończenia powierzchni oraz poziom chropowatości.

Specyfikacja

- Kształt ostrokrawędziowy
- Twardość (nowe ziarno) 59 HRC (710 HV)
- Gęstość właściwa ok. 7,0 g/cm³
- Ciężar nasypowy 4,00 – 4,20 kg/dm³
- Opakowanie: 25 kg worki



Śrut plastikowy

Zastosowanie

Śrut plastikowy służy do oczyszczania form w przemyśle gumowym, w przemyśle tworzyw sztucznych, kadłubów samolotów z warstwy powłok malarskich. Znajduje zastosowanie w obróbce strumieniowo-ściernej aluminium, miedzi, brązu, tworzyw sztucznych, stali nierdzewnej, szkła, drewna, fasad budynków - w szczególności zabytków historycznych.

Przygotowuje on powierzchnię kompozytów przed nakładaniem powłok, klejeniem, naturalnie poleruje kamienie, marmur lub granit. Śrut plastikowy PC tzw śrut kriogeniczny, produkowany z poliwęglanu jest stosowany do operacji usuwania wypyłek metodą kriogeniczną w procesie obróbki w niskich temperaturach (śrutowanie kriogeniczne).

Opis produktu

Śrut plastikowy jest produkowany głównie z komponentów typu UREA. Jest to ścierniwo wysokiej jakości, ekologiczne, czyste, wielokrotnego użytku. Jest on mało agresywnym ścierniwem pozwalającym na szybką obróbkę detali, gdzie uszkodzenie i deformacja powierzchni czyszczonej jest niepożądana.

Śrut plastikowy produkowany jest w różnych typach, granulacjach oraz twardości zależnie od rodzajów obrabianych powierzchni.

Specyfikacja

- Kształt nieregularny
- Twardość MOH'S 3,5 – 4,0
- Gęstość właściwa 1,5 g/cm³ przy 20°C
- Spełnia wymagania normy MIL-P-85891
- Ciężar nasypowy ok. 900 kg/m³
- Wysoka trwałość ścierniwa – do 30 razy krotność użycia
- Chemicznie obojętne, ograniczona ilość pyłu na powierzchni detali
- Wysoka jakość gwarantowana przez uznane laboratoria i system jakości
- Certyfikowane przez TÜV-Rheinland
- Zaaprobowane przez Pratt & Whitney, Rolls Royce, Airbus, Bundeswehr
- Opakowanie: 25 kg worki, Big Bagi 1 tona

Śrut stalowy kulisty

Zastosowanie

Śrut stalowy kulisty jest stosowany do oczyszczania powierzchni ze stali zwykłej, odlewów żeliwnych i stalowych, usuwania zendry hutniczej i rdzy, gratowania, utwardzania powierzchni metalowych - kulowania (shot-peening).

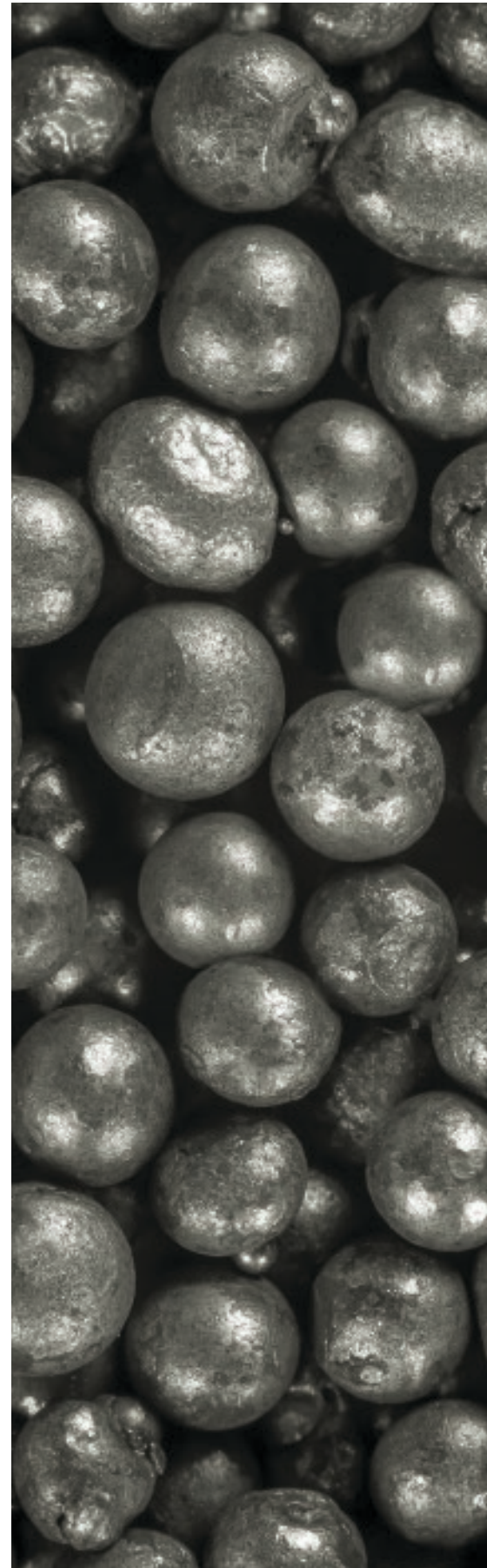
Opis produktu

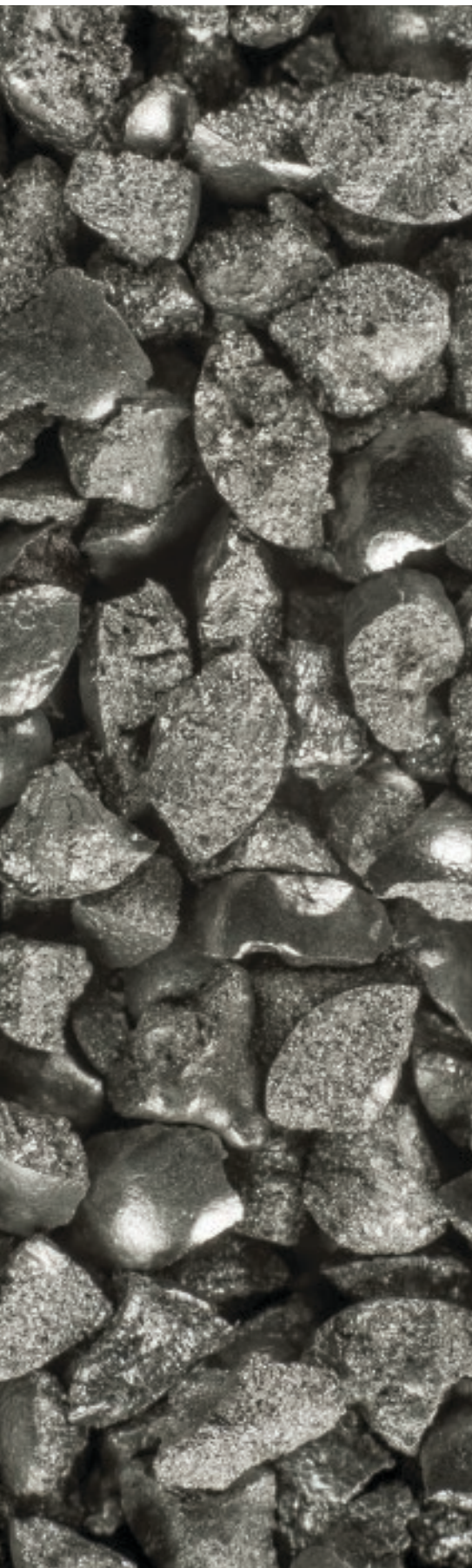
Śrut stalowy kulisty znany też jako śrut okrągły to wysokiej jakości, bardzo trwałe i ekonomiczne ścierniwo metalowe. Jest wytwarzany przez granulację ciekłej surówki stalowej za pomocą zaawansowanych metod w środowisku gazu ochronnego, co pozwala na wyprodukowanie śrutu o maksymalnie kulistej powierzchni i integralności, lecz z minimalną stratą pierwiastków stopowych. Pozwala to na otrzymanie wysokiej jakości śrutu stalowego po pełnej obróbce cieplnej.

Charakteryzuje się on bardzo niskim pyleniem, wysoką trwałością oraz wszechstronnością użycia.

Specyfikacja

- Twardość 390-530 HV
- Gęstość właściwa $>7,2 \text{ g/cm}^3$
- Ciężar nasypowy $4,29 - 4,5 \text{ kg/dm}^3$
- Zgodność z normą PN EN ISO 11124-3
- Rozsiew wg normy SAE J444
- Opakowanie: 25 kg worki, Big Bagi 1 tona





Śrut staliwny łamany

Zastosowanie

Śrut łamany służy do: oczyszczania powierzchni ze stali zwykłej, odlewów żeliwnych i staliwnych, usuwania zendry hutniczej i rdzy, nadawania chropowatości, usuwania starych powłok malarskich.

Opis produktu

Śrut staliwny łamany jest to ścierniwo metalowe wysokiej jakości, bardzo trwałe i ekonomiczne. Jest to śrut po pełnej obróbce cieplnej, który powstaje w procesie kruszenia śrutu kulistego.

Charakteryzuje się bardzo niskim pyleniem i wysoką trwałością w stosunku do piasku, żużli i ścierniw syntetycznych. Daje on zdecydowanie większe rozwinięcie powierzchni od śrutów kulistych.

Śrut staliwny łamany ma zapewniać znakomitą przyczepność nakładanej następnie powłoki ochronnej lub efektywne usunąć stare powłoki w przypadku prac renowacyjnych.

Specyfikacja

- Twardość: 700 HV, 570-710 HV, 470-610 HV
- Gęstość właściwa: $>7,2 \text{ g/cm}^3$
- Ciężar nasypowy: 4,29 – 4,5 kg/dm^3
- Zgodność z normą PN EN ISO 11124-3
- Rozsiew wg normy SAE J444
- Opakowanie: 25 kg worki, Big Bagi 1 tona

Śrut stalowy niskowęglowy

Zastosowanie

Śrut niskowęglowy służy do oczyszczania powierzchni ze stali zwykłej, odlewów żeliwnych i stalowych, usuwania zendry hutniczej i rdzy, gratowania.

Opis produktu

Śrut stalowy niskowęglowy produkowany jest z wysokogatunkowych surowców z niską zawartością węgla (C), fosforu (P) i siarki (S), oraz czystych, precyzyjnie dozowanych dodatków stopowych.

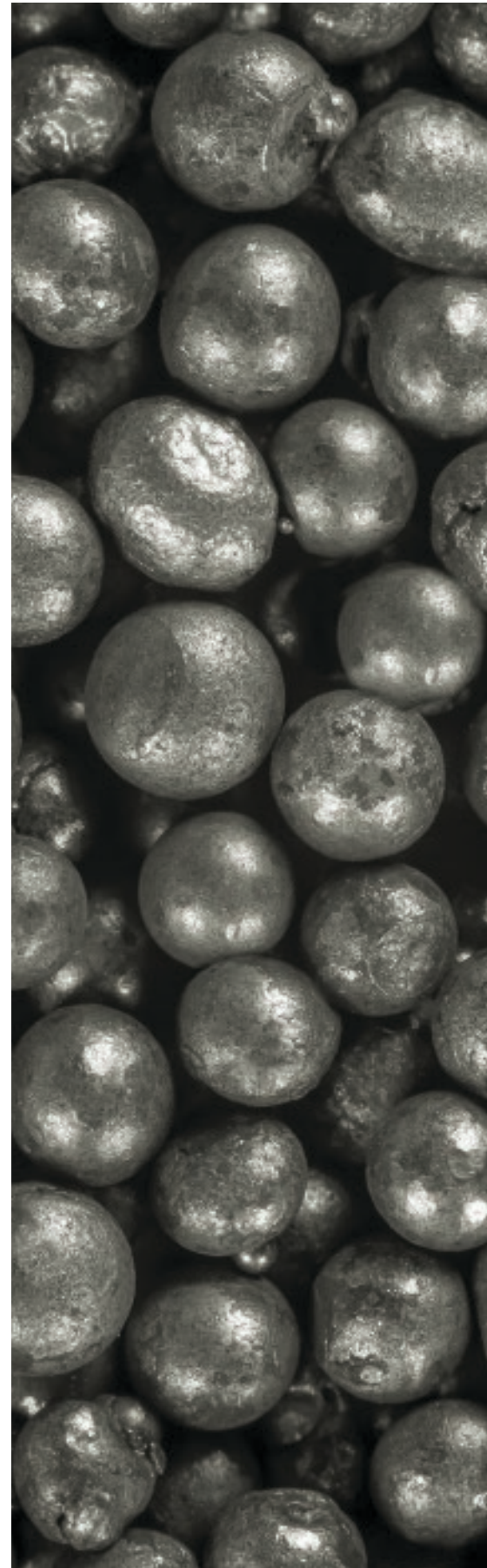
Mikrostruktura ziaren jakie posiada stanowi wyśrodkowanie pomiędzy dużą jego twardością a trwałością ziaren ściernych i typowym dla nich ścieraniem się ziaren, co powoduje około 20 % wyższą ich trwałość.

Wysoka jakość, którą posiada śrut niskowęglowy można osiągnąć tylko w drodze dużej dyscypliny technologicznej i surowcowej, bardzo starannym wytopie i właściwej obróbce cieplnej odpuszczającej.

Śrut niskowęglowy posiada wiele zalet: wyższa trwałość w stosunku do śrutów wysokowęglowych o ok. 20-40%, niskie pylenie, oszczędność w eksploatacji oczyszczarek np. niższe zużycie łopatek wirnikowych przynajmniej o ok. 30%. Cechuje go bardzo niskie zużycie śrutu na oczyszczanie 1 m² powierzchni.

Specyfikacja

- Kształt kulisty
- Twardość: 380 – 440 HV
- Gęstość właściwa: >7,2 g/cm³
- Ciężar nasypowy: 4,35 do 4,55 kg/dm³
- Zgodność z normą PN EN ISO 11124-4
- Rozsiew wg normy SAE J444
- Opakowanie: 25 kg worki





**Siedziba Firmy
Nowy Redzeń**

Oddział Trzebinia

**Oddział
Kaletnik**

Oddział Krosno

**REWA**

SUROWCE DLA PRZEMYSŁU

Siedziba:

**Nowy Redzeń 101H
95-040 | Koluszki | Polska**

Oddział Trzebinia:


**ul. Rynek 18
32-540 Trzebinia**


Oddział Krosno:


**ul. Armii Krajowej 3/302
38-400 Krosno**

Oddział Kaletnik:

**Kaletnik, ul. Klonowa 5
95-040 Koluszki**

 **Telefon** : +48 44 714 37 03 +48 601 316 952

 **Fax** : +48 44 710 48 09

 **E-mail** : info@pph-rewa.pl

www.pph-rewa.pl