

Tentang CV.ABS

CV Anugerah Bersama Saputra (ABS) berdiri pada tahun 2015.

CV. ABS adalah Badan Usaha yang berkembang dan terbentuk atas dasar komitmen untuk memenuhi kebutuhan dunia

industri serta memahami akan pentingnya kualitas Produk atau jasa, Harga yang kompetitif serta layanan yang baik.

Dimana hal tersebut sesuai dengan misi kami : **Memahami kebutuhan costumer dan dapat memberikan solusi,**

kebahagiaan dan kebaikan untuk customer.

Data CV. ABS:

- Head Office & Epoxy : Palm Residence 1 no 10 Sememi Surabaya
- Website : <http://www.abs-support.com>
- Telepon : 031- 99166601 / 082245377771 (Ernes)
- Email : info@abs-support.com

Legalitas CV ABS

Nomor Akte	: 32. No Reg 1581 / CV / PER / 2015
SIUP	: 503 / 7796 A / 436.6.11 / 2015
NPWP	: 73.364.463.7.614.000
TDP	: 13.01.3.46.39324
Domisili	: 530 / 861 436.10.134 12415
Rek Mandiri	: 141-00-2453777-1 a/n CV Anugerah Bersama Saputra



All Customer CV. Anugerah Bersama Saputra



PERALATAN YANG ADA

- Gerinda dorong (14 inch)
- Spik roll
- Raskam
- Mesin prima poles
- Vacuum Cleaner
- Gerinda (4 dan 7 inch)
- Peralatan Safety (sepatu, helm, kacamata, sarung tangan, rompi, dll)
- Mesin UV Coating
- dll



Grinding

Step 1

Proses grinding bertujuan untuk membuka pori-pori beton, membersihkan kotoran yang menempel pada beton, dan meratakan permukaan beton (Leveling)

Peralatan yang digunakan :

1. Mesin Grinda Dorong
2. Vacum Cleaner
3. Sapu



Kondisi Lantai sebelum Grinding



Proses Grinding



Perbedaan lantai sesudah dan sebelum grinding

Primer

Step 2

Primer adalah lapisan awal epoxy, yang berfungsi sebagai pondasi karena sifat lapisan ini meresap ke pori beton, ketebalan primer pada umumnya adalah 100 – 300 micron. Bahan cat epoxy primer berbasis resin polyamide, dan menggunakan campuran hardener.

Peralatan yang digunakan :

1. Raskam
2. Roll
3. mixer



Proses Primer



Perbedaan lantai sesudah dan sebelum grinding

Step 3

Mortar

Mortar adalah lapisan epoxy **tambahan** khusus untuk lantai yang kondisi beton hancur/jelek, ketebalan lapisan mortar pada umumnya 600-1000 micron. Bahan epoxy mortar adalah pasir silica tekstur besar, dicampur cairan epoxy finis dan hardener



Peralatan yang digunakan :

- Raskam

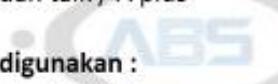


Proses pelapisan mortar

Step 4

Body Coat

Lapisan Body coat adalah lapisan yang berfungsi sebagai penguat epoxy dan sebagai pengatur ketebalan epoxy, pada umumnya lapisan body coat memiliki ketebalan 600 – 1500 micron. Bahan lapisan body coat adalah cat epoxy body coat, hardener, dan talk / A plus



Peralatan yang digunakan :

1. Raskam
2. Roll
3. mixer



Proses Body Coat



Step 5

Dempul

Proses dempul bertujuan sebagai meratakan permukaan agar hasil proses finis sempurna.

Peralatan yang digunakan :

1. Kapi



Step 6

Polesh

Tahapan polesh bertujuan untuk menghilangkan bintik atau menghaluskan permukaan body coat.

Peralatan yang digunakan :

1. Mesin Polesh
2. Vacum Cleaner



Proses Body Coat

Step 7

Finis (Top Coat)

Finis atau top coat adalah tahapan atau lapisan akhir dari epoxy, yang berfungsi sebagai pewarnaan lapisan epoxy, pada umumnya Top Coat memiliki ketebalan 100 – 300 micron.

Peralatan yang digunakan :

1. Raskam
2. Roll
3. Sandal duri

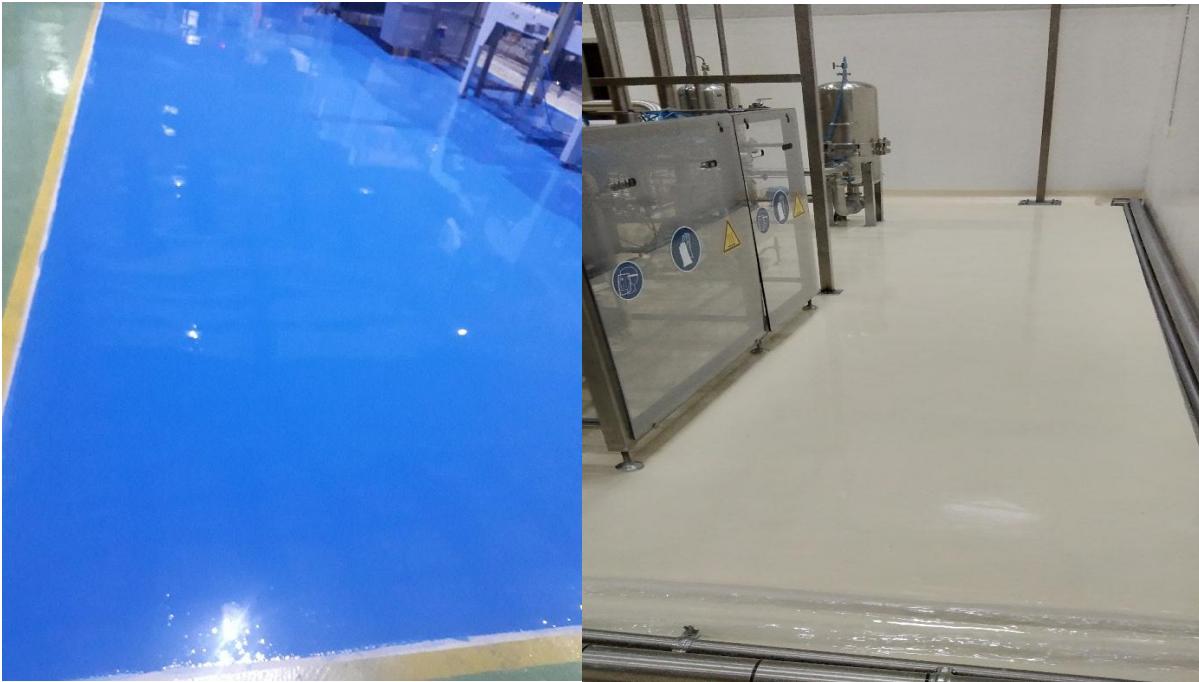


REFERENSI PROYEK

1. Epoxy Lantai - PT Bentoel Group - Malang



2. Epoxy Lantai - PT Akasha International (Nestle)– Purwosari



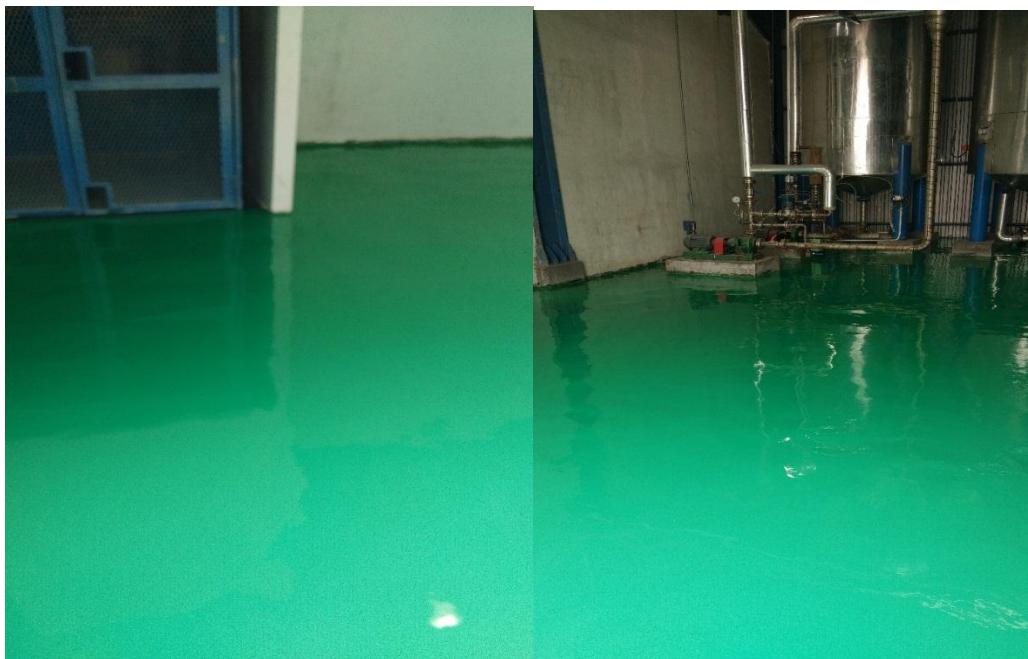
3. Epoxy Lantai - PT Pertamina - Gresik



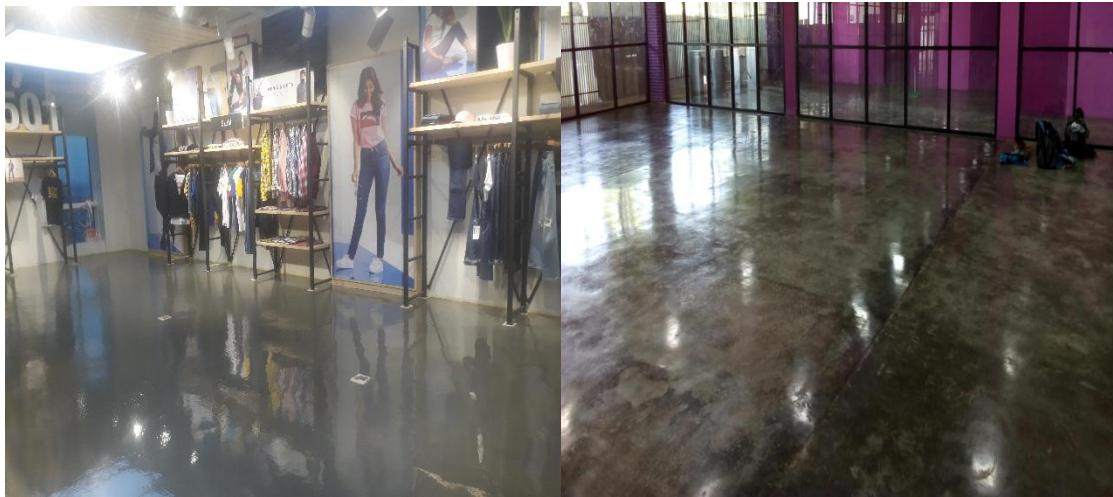
4. Epoxy Lantai – PT Multi Bintang- Mojokerto



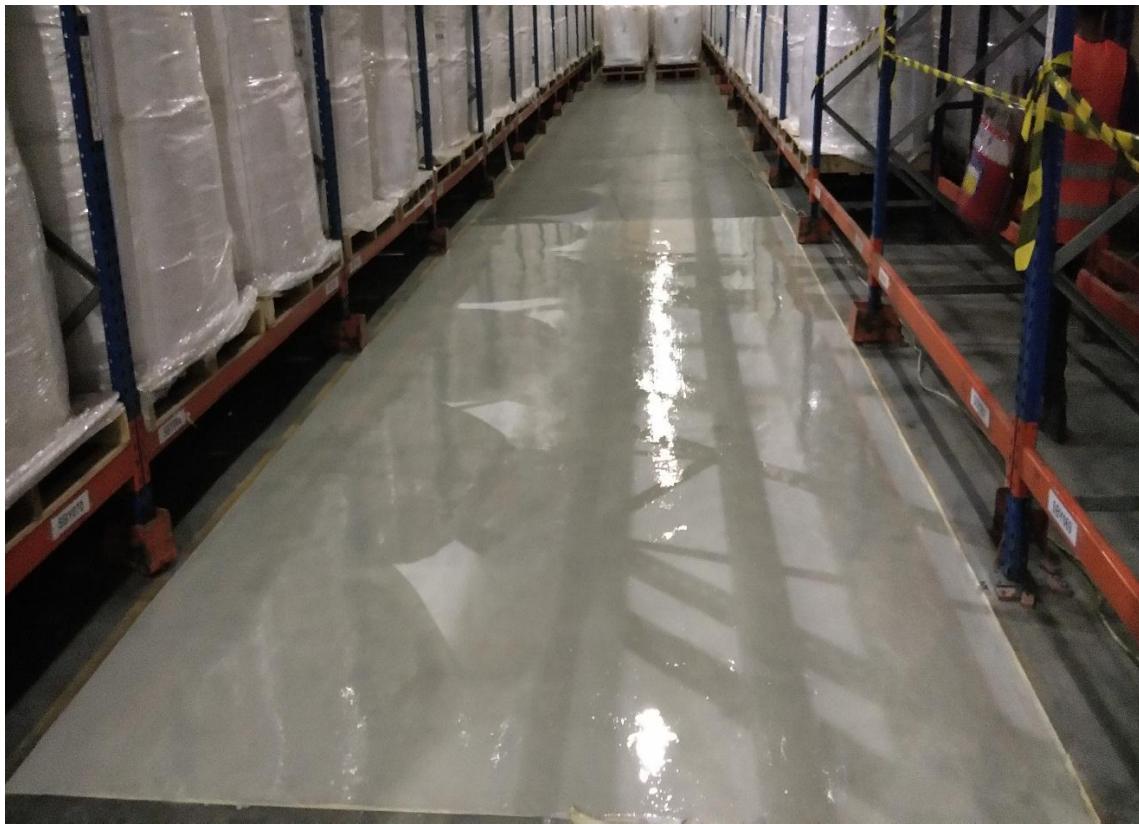
5. Epoxy Lantai - PT Sionchemi - Gresik



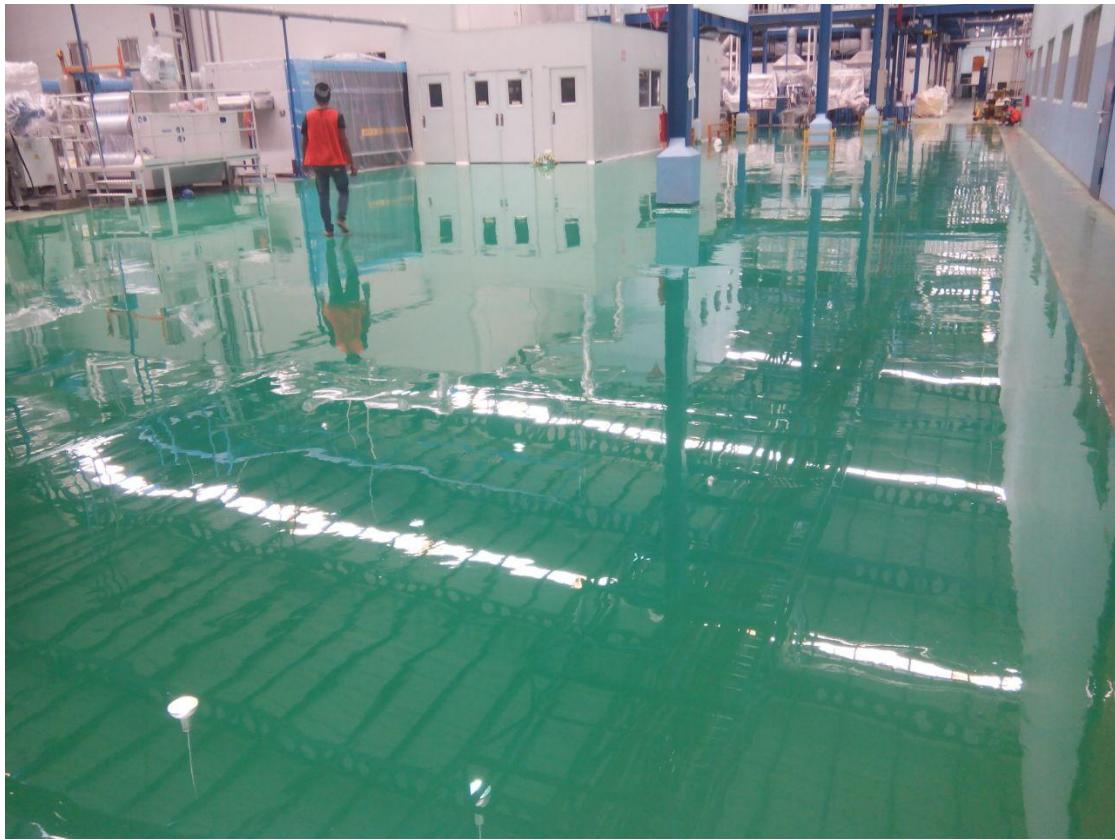
6. Epoxy Lantai – PT Seliareka Levis – Jakarta



7. Epoxy Lantai – PT Kamajaya Pergudangan - Surabaya



8. Epoxy Lantai – PT Mayora Grup - Pasuruan



Dan masih banyak lagi.....

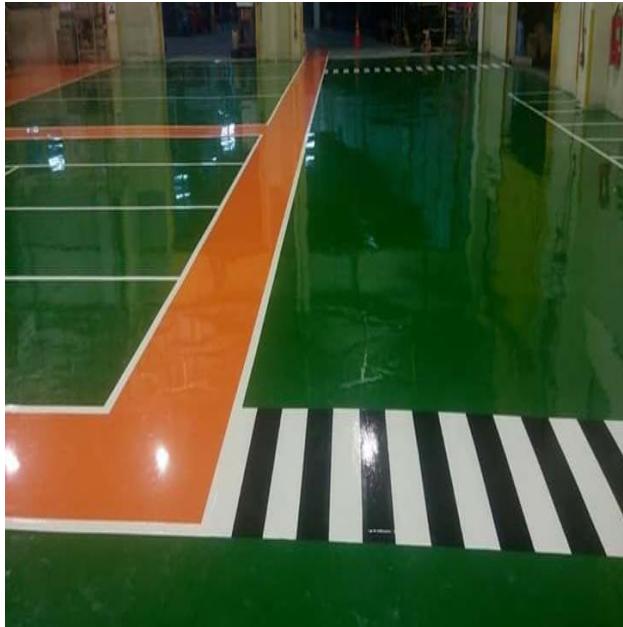
Foto2 lainnya



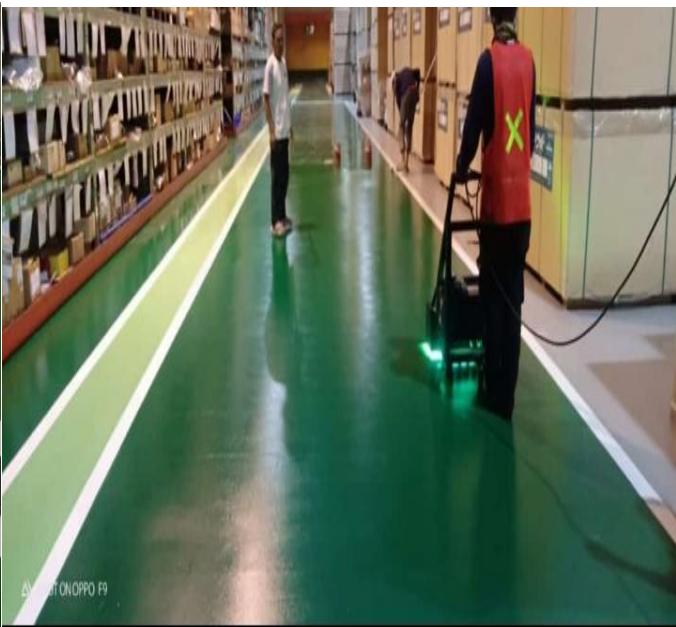
Marking Code



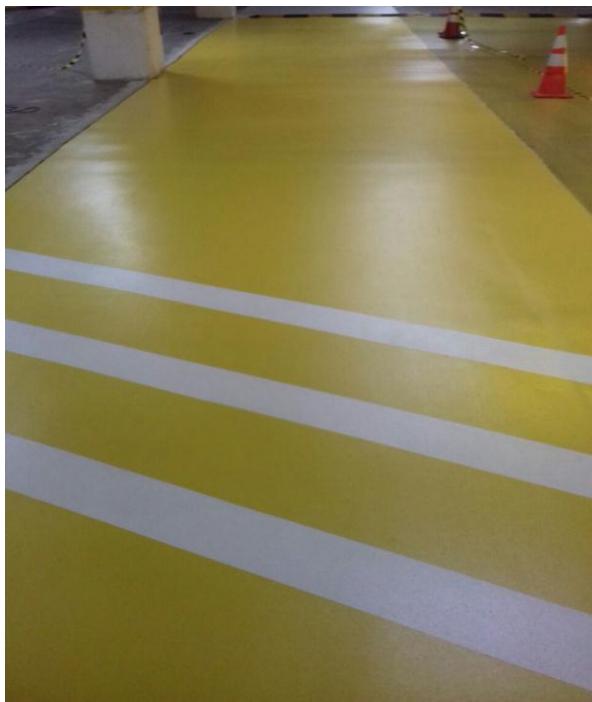
Zebra Cross



Marking Line



UV Coating



Parkir di mall



Parkir di mall



Lapangan Tenis, Basket dll