

Станции перелива жидкой углекислоты СПУ 10/20 и СПУ 15/20(ш).

Станции перелива СПУ10/20 и СПУ 15/20 (ш) предназначены для перелива жидкой двуокиси углерода из одной емкости в другую.



Технические характеристики

Наименование станции перелива	СПУ 10/20	СПУ 15/20(ш)
Рабочая среда	CO ₂ по ГОСТ 8050-85	
Номинальная производительность при напоре не более 5,0 м. вод. ст. т/час	10,0	15,0
Напор, м. вод. ст.	до 20,0	
Потребляемая мощность кВт, не более	2,2	
Питание - промышленная электрическая сеть	380 В, 50 Гц	
Максимальное рабочее давление кг/см ²	25,0	
Габариты, мм	388 x 338 x 581 (h)	388 x 338 x 606 (h)
Масса агрегата, кг, не более	80,0	
Диапазон температуры эксплуатации, °С	+/- 30,0	

Станции устанавливаются на площадке около стационарного резервуара или на транспортную цистерну.

Основные узлы станции (**шестеренный насос** и электродвигатель).

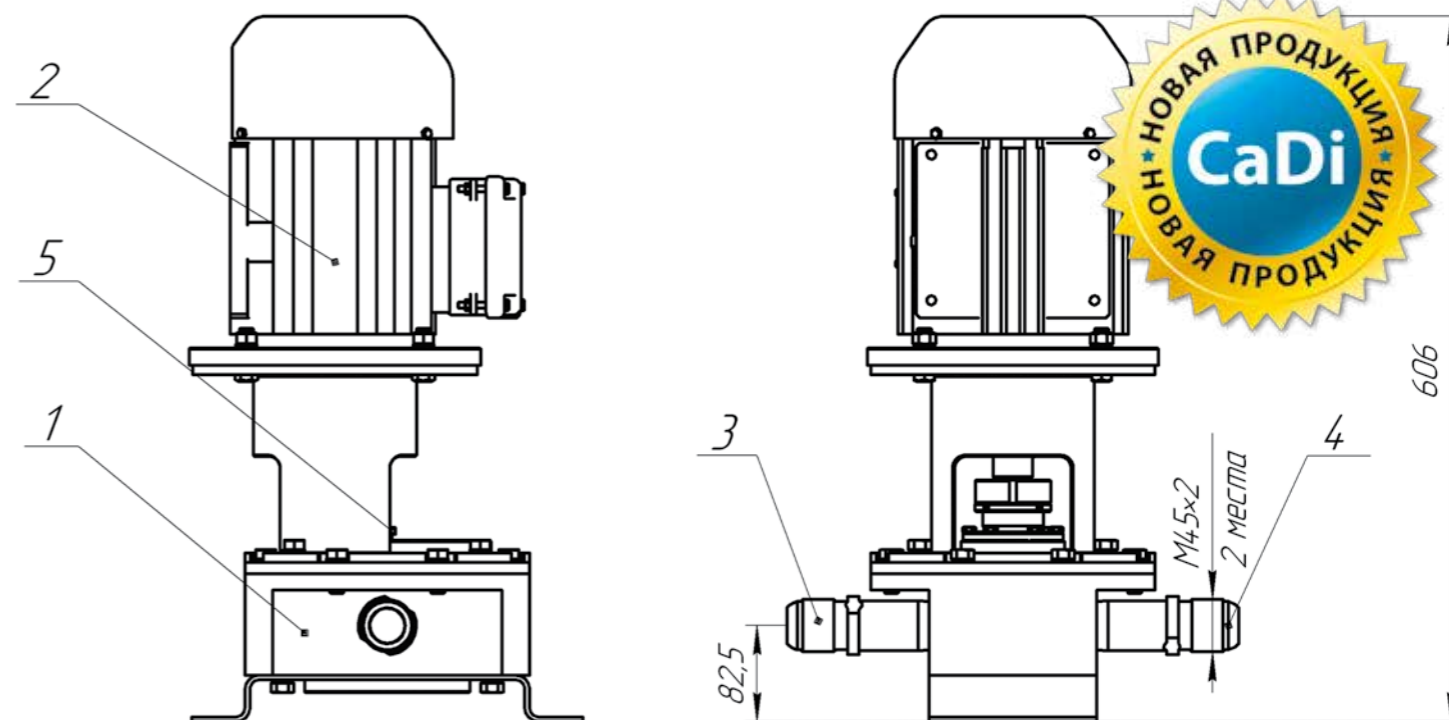
Для соединения емкостей, как по жидкой, так и по газовой фазе станция **дополнительно комплектуется тремя сильфонными нержавеющими металлорукавами** (DN 32 мм, L 2,0 м. - 2 шт., DN 20 мм, L 3,0 м. - 1 шт.).

Конструкция станции не требует применения смазывающих жидкостей и исключает попадание посторонних веществ в углекислоту.

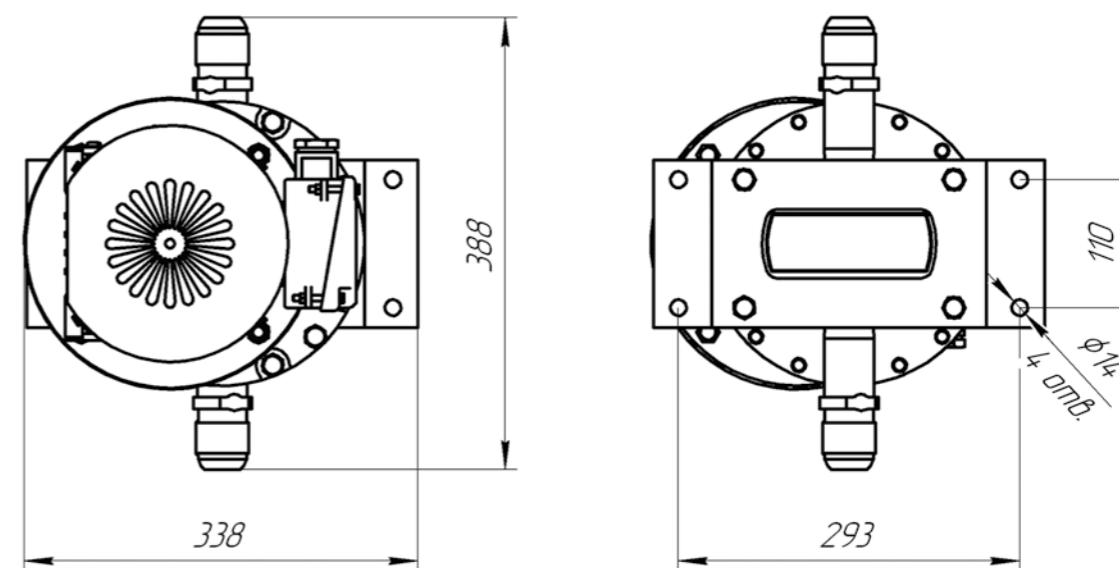
Возможна установка станций СПУ 10/20 и СПУ 15/20(ш) **в тамбур транспортной емкости типа ЦЖУ**. Монтаж станции на ЦЖУ заказчика проводится на территории нашего предприятия.

По заказу возможно изготовление станций **СПУ10/20Р и СПУ 15/20Р (ш) (реверсивного типа)**, в которых насос имеет возможность перекачивать жидкую углекислоту в двух направлениях (вперед-назад).

Гарантийный срок эксплуатации – 1 год.



Вид снизу



Станция перелива углекислоты СПУ 15/20 (ш). Габаритный чертёж.

1. Насос шестерённый; 2. Электродвигатель; 3. Входной патрубок; 4. Выходной патрубок; 5. Дренаж газа.