

УСТРОЙСТВА НИЖНЕГО НАЛИВА

Серия 1405



Liquid Transfer Srl

DOC: 1405_01_IT REV: 01-09/2017



Устройства нижнего налива серии 1405 используются для наполнения автоцистерн только светлыми углеводородами (бензин, керосин, ДТ) с помощью гибкого длинного шланга, когда базовый фланец подачи продукта находится высоко над землёй, а рабочий находится на земле. Благодаря своей уникальной конструкции устройство можно использовать в составе станций налива 3+1, 4+1, 5+1 для одновременного налива и отвода паров 3-х и более продуктов.

Комплектующие (стандартная комплектация)

- Правостороннее исполнение, вход продукта снизу, базовый фланец тип ANSI 150
- Несущая секция: сталь 09Г2С, служит для увеличения рабочей зоны устройства.
- Базовый двойной шарнир стиль F-50: сталь 09Г2С, служит для горизонтального и вертикального маневрирования несущей секции. Имеет уплотнения из VITON.
- Пружинный балансир: служит для уравновешивания веса несущей секции устройства.
- Средний шарнир стиль F-40: алюминиевый, служит для вертикального маневрирования гибким шлангом. Имеет уплотнения из VITON.
- Вертикальный гибкий шланг: композитный, многослойная резина NBR, армированный, фланцевый (TTMA). Соответствует норме EN 12115. Маслобензостоек, включая содержание ароматики до 50%, всех бензинов без свинца с содержанием МТБЭ или ЭТБЭ до 15%.
- Терминал: имеет угловой алюминиевый шарнир (VITON) стиль F-30, предназначен для горизонтального маневрирования муфтой API RP 1004. Дополнен рукоятью для облегчённого управления устройством.
- Присоединительная муфта: ДУ100 мм СТАНДАРТ API RP 1004 из алюминия, уплотнения из VITON, ручная.

Нормативы

- Сертификат ATEX (Attrezzature destinate in Atmosfere Esplosive)
- Сертификат PED (Attrezzature a Pressione)
- Декларация о соответствии ЕАЭС, сертификат ТР ТС 010/2011: РФ, Казахстан, Белоруссия, Армения, Киргизия.
- Стандарт ASTM-ANSI-TTMA-API

Технические характеристики



Технические характеристики			
Номинальный диаметр (мм)	80	100	
Тип продукта	углеводороды		
Номинальная производительность* [скорость потока: 4,5 м/с]	m^3/h	70	120
	l/min	1200	2000
Максимальная производительность* [скорость потока: 5,3 м/с]	m^3/h	82	150
	l/min	1400	2500
Климатическое исполнение	-20°C / +65°C		
Вес (кг)	130	160	
Рабочее давление	10 bar		
Проверочное давление	15 bar		

*come raccomandato dalla normativa CEI CLC/TR 50404.

Дополнительные аксессуары

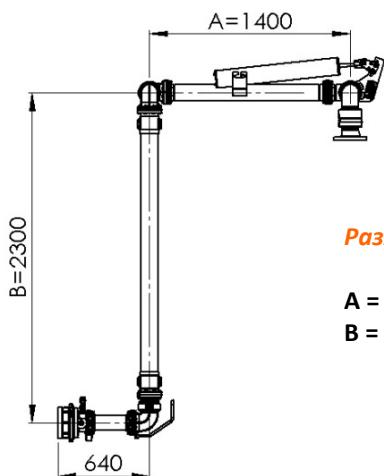
- Обратный клапан
- Разрывной аварийный клапан ERC100
- Смотровое окошко
- Датчики: муфты API откр/закр, парковочного положения, рабочего положения
- Парковочная стойка
- Защитный чехол из AISI 316L
- Монтажно-подающая колонна



Разрывной аварийный клапан серии ERC-100

Дополнительные опции

- Материал изготовления: INOX AISI 304L / AISI 316L
- Уплотнения из HNBR, FFKM, PTFE, VMFQ
- Левосторонний вариант исполнения
- Вход продукта сверху
- Базовый фланец PN16
- Присоединительная муфта ДУ100 мм СТАНДАРТ API RP1004 полуавтоматическая
- Вариант паровозвратного устройства с присоединительной муфтой ДУ100 мм СТАНДАРТ API RP1004 для рекуперации паров
- Присоединительная муфта MANTEK или TODO, вертикальный шланг металлический гофрированный из AISI 304L / AISI 316L
- Вариант исполнения для авиакеросина: все материалы подобраны согласно директиве norma EN 1361 tipo C
- Климатическое исполнение -40/+65 °C
- Экстремальное климатическое исполнение (-60/+200 °C)
- Система обогрева устройства: электрическая
- Термоизоляционное покрытие



Размеры в мм

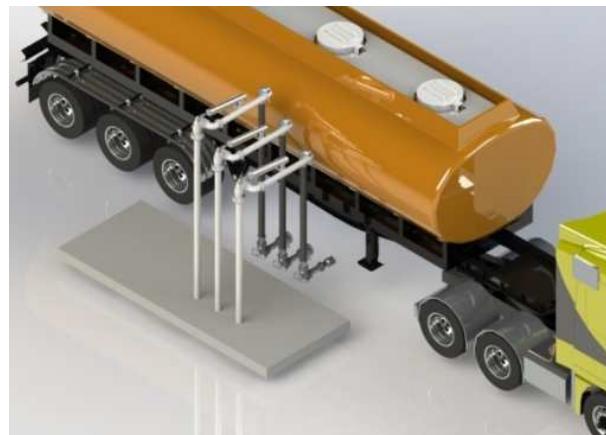
A = 1100-2000 (Std 1400)
B = 1500-4500 (Std 2300)

Стандартная документация (прилагаемая к изделию)

- Декларация о соответствии директивам
- Декларация о соответствии материалов изготовления и проверочных испытаний (сертификат CCC)
- Инструкция по монтажу и эксплуатации (MUM)



Присоединительная муфта
ДУ100 мм полуавтоматическая
API RP1004 серия 0513SA



Дополнительная документация по отдельному запросу

- Сварочное досье (WB):
 - Кarta сварки(WM)
 - Квалификация сварки (PQR)
 - Процедура сварки (WPS)
 - Квалификация сварщика (WQ)
 - Тест на жидкостное проникновение сварочных швов
 - Радиографический анализ сварочных швов
- Идентификационная карта материалов (MIM):
 - Сертификат 3.1 EN 10204 для стали
 - Сертификат 2.2 EN 10204 для алюминия
- Полный комплект дополнительной документации (QCP):
 - Сварочное досье (WB)
 - Идентификационная карта материала (MIM)
 - Программа производства