



Общество с Ограниченной Ответственностью

«АвтоГазТранс»

Углекислотное оборудование

www.agtrans.ru ИНН 6319107119 agtrans@mail.ru

Адрес производства: 443022, г. Самара, ул. XXII Партсъезда, 10А; тел. +7(846)207-56-01 (02, 03)



Станция углекислотозарядная АГТ 24АДМ

Станция углекислотозарядная АГТ 24АДМ предназначена для наполнения баллонов и огнетушителей низкотемпературной жидкой двуокисью углерода по ГОСТ 8050 из сосуда для её хранения, с дозированием по массе заряжаемой углекислоты, а также для дозированной подачи жидкой CO₂ в технологическую линию. Агрегаты станции углекислотозарядной смонтированы на стальной сварной раме. Низкотемпературная жидкая двуокись углерода перекачивается из сосуда для её хранения в баллон или огнетушитель или в технологическую линию плунжерным насосом двойного действия. Приводом насоса является одноступенчатый мотор-редуктор, состоящий из электродвигателя и редуктора червячного. Редуктор преобразует вращающий момент электродвигателя в возвратно-поступательное движение ползуна, с которым соединен плунжер насоса.

Управление работой станции осуществляется с панели управления.

Для защиты:

- насоса от возможного попадания в него механических примесей установлен фильтр сетчатый;
- конструктивных элементов станции от опасного повышения давления служит трехступенчатая система защиты, состоящая из клапана перепускного, электроконтактного манометра и мембраны предохранительной.

Для соединения станции с сосудом служат штуцеры «Жидкость»(М33х2) и «Газ» (М20х1,5).

Входящий в комплектацию станции рукав выходной соединяет штуцер «Зарядка» (М20х1,5) с наполняемым баллоном или огнетушителем.

Подача жидкой двуокиси углерода в баллон производится через рукав выходной, на выходном конце которого через переходник и вентиль закреплено соединение наполнительное. Соединение наполнительное служит для установки рукава выходного на вентиль заправляемого баллона.

Разрешенная для зарядки в баллон масса углекислоты устанавливается с пульта управления системы управления станцией(СУЗС). Дозирование количества углекислоты осуществляется автоматически - отключением электропитания привода насоса по команде от системы управления СУЗС при достижении установленного значения массы.

Для наполнения огнетушителей применяется рукав выходной без соединения наполнительного. В этом случае подсоединение осуществляется через насадки для зарядки, соответствующие зарядному штуцеру зарядно-пускового устройства (ЗПУ) огнетушителя. Необходимые для наполнения огнетушителей насадки не входят в комплект поставки, приобретаются дополнительно и определяются подсоединительными размерами ЗПУ огнетушителей.

Дозированная подача жидкой углекислоты станцией в технологические линии обеспечивается бесступенчатым регулированием подачи на регулирующем устройстве мотора- редуктора оператором станции. Величина длины хода плунжера насоса отслеживается по шкалам регулирующего устройства. Максимальный диапазон регулирования длины хода плунжера от 0 до 60мм.. Рабочий диапазон регулирования длины хода плунжера от 15 до 60мм.. Зависимость между перемещением регулирующего органа и длиной хода плунжера нелинейная.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА АГТ 24АДМ

Параметры	Норма
Рабочая среда	Низкотемпературная жидкая двуокись углерода по ГОСТ 8050
Рабочая температура среды, °С	От минус 33,3 до минус 11,3

Максимальное рабочее давление, МПа	7,3
Давление на входе в станцию, МПа	Минимальное - 1,2; максимальное — 2,5
Производительность, кг/час, не менее	Регулируемая до 700
Рабочий ход плунжера, мм	Регулируемый от 15 до 60
Погрешность дозирования, % от массы наполненного баллона	Не более +1
Мощность электродвигателя, кВт	3,0
Число оборотов электродвигателя, об/мин	1000
Напряжение питания, В	380
Назначенный срок службы, лет	15
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150	У1, категория размещения 2
Масса, кг, не более	200
Материалы основных деталей	12X18H10T ГОСТ 5632, Ф4К20 ТУ6-05-1413

Гарантия на оборудование 24 месяца.

*Оборудование может быть изготовлено по ТЗ Заказчика.