



НОВОСТИ

Донные клапаны от компании Richter



Richter Chemie-Technik GmbH – ведущий производитель насосов и арматуры с тефлоновым покрытием выпустила на рынок новую разработку – систему донных клапанов для резервуаров и цистерн. Впервые, используя технологию изготовления футерованных шаровых кранов, выпущен донный клапан с футерованным дисковым затвором NKS-T и выходным фланцем с тефлоновым покрытием диаметром 3”.

Новая разработка направлена на сокращение расходов конечных пользователей и повышение безопасности и эффективности работы обслуживающего персонала.

Технология нанесения футеровки такова, что при открытии и закрытии арматуры покрытие не может повредиться, а значит не возникнет коррозии металла. Более того, толщина покрытия донного клапана TE/F в семь раз больше тефлонового, что характеризует более высокую стойкость к коррозии.

Донный клапан TE/F и дисковый затвор NKS-T выпускаются DN 80 (3”) и отлично подходят для футерованных цистерн, транспортирующих коррозионноопасные или сверхчистые среды.

По материалам сайта www.richter-ct.com

Дисковые затворы для транспортировки воды на дальние расстояния

На базе выпускаемых поворотных дисковых затворов компания KSB Group разработала и запустила в производство запорный дисковый затвор с эластомерным уплотнением и двойным эксцентриситетом серии Aporis, предназначенный для систем транспортировки, обработки больших объемов воды (в том числе питьевой) или промышленных контуров охлаждения воды при температуре рабочей среды от 0 до 85 °С.

Строительные длины соответствуют EN 558/ISO 5752, серии 14, DN 300 ÷ 2000.

Максимально допустимое рабочее давление 16 бар.

Диски и корпус имеют эпоксидное покрытие в соответствии с требованиями стандарта EN-GJS-400-15.

Диск удерживают два штока из нержавеющей стали. Передача крутящего момента от управляющего штока к диску затвора осуществляется посредством шпоночного соединения. Ни один из штоков не контактирует с рабочей средой, так как имеют изолирующие защитные трубки. Постоянно сухой шток в купе с втулкой подшипника из нержавеющей стали обеспечивают долговечность и безотказность конструкции. Присоединение к трубопроводу – фланцевое. Стандартный присоединительный верхний фланец (по ISO 5211) позволяет устанавливать различные типы приводов.



По материалам сайта www.ksb.com

Шаровые краны Herose



Расширяя линейку энергетической арматуры, компания Herose разработала, испытала и выпустила на рынок компактные шаровые краны из нержавеющей стали, отличающиеся малым весом.

Криогенные шаровые краны HEROSE отличаются большим (по сравнению с запорными клапанами) диаметром проходного сечения и быстродействием. Могут применяться на цистернах и резервуарах, а также на трубопроводах для криогенных сред и кислорода. Криогенные шаровые краны выпуска-

ются из нержавеющей стали DN 8 ÷ 150 на максимальное рабочее давление 50 бар при температуре рабочей среды от -196 до +120 °С, уплотнение по штоку – динамически нагруженная сальниковая набивка.

По материалам сайта www.herose.com



Шаровой кран Fisher™ Z500



Emerson Automation Solutions представляет шаровой кран с плавающей пробкой торговой марки Fisher Z500 с уплотнением в затворе металл по металлу, предназначенный для тяжелых условий эксплуатации: высокой температуры, высокого давления, коррозионных сред.

В новом кране использована запатентованная конструкция уплотнения в затворе, обеспечивающая не только герметичность в обоих направлениях подачи рабочей среды, но и стойкая к противодействию в системе, что способствует защите регулирующей арматуры и другого оборудования технологических линий.

Краны Fisher Z500 отличаются самоустанавливающимися металлическими седлами, позволяющими выдерживать перепады температур среды. Динамически-нагруженное сальниковое уплотнение, кронштейны, установленные с обеих сторон крана, способствуют снижению боковых нагрузок на набивку, снижают общий износ и увеличивают срок службы.

По материалам сайта www.emerson.com

Модульные электронные платформы управления арматурой

Компания ASCO объявила о создании расширенной модульной электронной платформы (блоков управления арматурой) на базе коммуникационных модулей Numatics G3 и Numatics 580, способной управлять до 128 электромагнитными клапанами серии 501 и 80 клапанами серии 503, собранными в один манифольд. Причем, конечный потребитель или конструктор может самостоятельно оптимизировать количество управляемых клапанов по необходимости.

Другой такой модульной электронной платформы, способной управлять 80 клапанами размером 18 мм и более с одного манифольда, в мире нет.

Кроме того, с целью повышения мощности манифольда ASCO добавил еще промежуточный узел управления клапанами и вспомогательными модулями ввода/вывода электрических сигналов.

По материалам сайта www.asco.com



Клапан сброса пыли

Новый клапан сброса пыли разработан и изготовлен бразильской компанией ASVOTEC по технологии немецкой фирмы IMIZ&J GmbH.

Компактная конструкция – это два клапана – верхний и нижний – в одном, оба изготовленные из коррозионностойких материалов, при этом ожидаемый ресурс верхнего клапана отличается повышенной долговечностью, что достигается отсутствием трения и контакта среды со стенками корпуса.

Сбросом можно управлять и его объемы можно регулировать по заданным характеристикам. Пластины (ножи) клапана накладываются друг на друга и дозируют количество сбрасываемого пылеобразного порошка, в то же время как бы сортируя его и не пропуская прохождения грубых частиц, которые не соответствуют заданным характеристикам и могут заблокировать нижний клапан.

Назначение нижнего клапана – полная блокировка системы после окончания процесса сброса пыли.



По материалам сайта www.asvotec.com.br

Ножевые задвижки для проекта Олимпик Дам



Олимпик Дам (Olympic Dam), Роксби-Даунс, – уникальное по запасам месторождение комплексных золото-ураново-медных руд, расположенное в Южной Австралии, в 500 км к северо-западу от г. Аделаида. Это четвертое в мире месторождение по запасам меди и самое большое из всех известных по запасам урана. 70% доходов приходится на медь, 25% на уран, остальное – на серебро и золото. С 2005 г. месторождением владеет и управляет BHP BILLITON.

Коммерческое предложение исходило именно от BHP, оно включало требования к материалам (оборудование предназначено для работы под землей), а также были высказаны предпочтения в части поставщиков. Компания AVK Flow Control смогла удовлетворить все требования заказчика, как по качеству, так и по срокам поставки (10 недель) и поставила двадцать 100 мм ножевых задвижек с корпусом из нержавеющей стали 316 марки серии Orbinox BT, отличающиеся герметичностью при подаче среды в обоих направлениях. Монтаж задвижек на месте эксплуатации назначен на сентябрь 2017 г.

По материалам сайта www.avkflowcontrol.com.au

Новая разработка ГАКС-АРМСЕРВИС

Специалистами предприятия разработано новое изделие – установка оборотного водоснабжения ГАКС-УОВ-1800, предназначенная для обеспечения замкнутого цикла подвода и отвода перекачиваемой среды.

Перекачиваемая среда установки – вода без механических примесей с ингибиторными добавками. Установка оборотного водоснабжения применяется на испытательных комплексах в составе испытательных стендов и пневмоуправляемых насосных станций при проведении гидравлических испытаний трубопроводной арматуры. Благодаря использованию подобного оборудования не требуется дополнительных переливных емкостей, отстойников и слива в канализацию. Оборудование изготавливается в соответствии с требованиями нормативов, входящих в состав Перечня стандартов Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

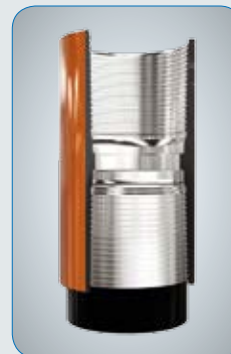


По материалам сайта gaksnp.ru

ТМК начала производство обсадных труб с уникальным резьбовым соединением

Трубная Metallургическая Компания (ТМК), один из крупнейших мировых производителей трубной продукции для нефтегазового комплекса, впервые в России начала производство обсадных труб с уникальным резьбовым соединением ТМК UP CENTUM. Первая партия была отгружена для проекта «Арктик СПГ-2» ПАО «НОВАТЭК». Трубы были успешно спущены на Салмановском (Утреннем) нефтегазоконденсатном месторождении при участии супервайзеров ТМК.

Сегодня производство труб с таким соединением освоено только на предприятиях Группы ТМК. ТМК UP CENTUM – последнее поколение газогерметичных премиальных резьбовых соединений обсадных труб инновационного дизайна. Это новейшее предложение в линейке премиальных соединений ТМК UP. Соединение сертифицировано в соответствии с ISO 13679 CAL IV – наивысшим международным отраслевым стандартом резьбовых соединений класса Premium – и обладает 100-процентной эффективностью на сжатие и растяжение. Прочность соединения равна прочности трубы, что существенно повышает надежность трубной колонны при строительстве сложных профилей скважин. Кроме того, ТМК готова обеспечить полное сервисное сопровождение соединений.



По материалам сайта www.tmkup.com

Начато строительство Амурского газоперерабатывающего завода (ГПЗ)



В августе в Свободненском районе Амурской области состоялась торжественная церемония закладки первого фундамента Амурского газоперерабатывающего завода (ГПЗ).

В мероприятии приняли участие Президент Российской Федерации Владимир Путин и Председатель Правления ПАО «Газпром» Алексей Миллер.

Амурский ГПЗ имеет принципиальное значение для реализации проектов Восточной газовой программы. Многокомпонентный газ месторождений Якутского и Иркутского центров газодобычи, которые формирует «Газпром», по газопроводу «Сила Сибири» будет направляться на ГПЗ. Задача предприятия – извлечение из газа ценных для газохимической и других отраслей промышленности элементов, в первую очередь этана и гелия. Далее переработанный газ будет экспортироваться в Китай.

К настоящему времени выполнена инженерная подготовка территории будущего завода площадью более 850 га, создана система жизнеобеспечения строительства. С закладкой фундамента «Газпром» приступил к основному этапу реализации проекта – созданию ключевых производственных объектов для переработки газа.

На Амурском ГПЗ будет создано шесть технологических линий по 7 млрд куб. м в год, каждая из которых станет независимым комплексом по переработке газа. В рамках первого пускового комплекса завода будут введены в эксплуатацию две технологические линии, затем последовательно еще четыре линии. Таким образом, ГПЗ выйдет на проектную мощность – 42 млрд куб. м газа в год. По этому показателю предприятие будет крупнейшим в России и одним из самых мощных в мире. Амурский ГПЗ также станет мировым лидером по производству гелия – до 60 млн куб. м в год.

«Менее чем за два года успешно пройден нулевой цикл строительства Амурского ГПЗ – самого большого и высокотехнологичного газоперерабатывающего предприятия в стране. Сегодня начат следующий важный и ответственный этап работ. Заложен первый фундамент, совсем скоро начнется монтаж технологических установок, которые станут сердцем будущего завода», – сказал Алексей Миллер.

По материалам сайта www.gazprom.ru

Группа ЧТПЗ модернизирует производство труб нефтяного сортамента



Группа ЧТПЗ приступила к модернизации производства продукции нефтяного сортамента. Объем инвестиций составит 200 млн рублей. Модернизация оборудования позволит более чем в два раза увеличить производство ОСТГ труб с высокогерметичными резьбовыми соединениями класса «Премиум».

В рамках модернизации Финишный центр по производству труб нефтяного сортамента Первоуральского новотрубного завода (входит в Группу ЧТПЗ) будет дополнительно оснащен установками для обжата концов труб и обработки резьбовых соединений, дробеструйной машиной для очистки внутренней поверхности продукции, устройством омеднения муфт и оборудованием для их изготовления. Программа будет реализована до конца I квартала 2018 года.

Реализация инвестиционного проекта позволит Группе ЧТПЗ улучшить качество и увеличить объем выпускаемой высокотехнологичной продукции. Таким образом, компания продолжит наращивать поставки труб с резьбовыми соединениями класса «Премиум» для месторождений со сложными условиями добычи, – комментирует технический директор Группы ЧТПЗ Кирилл Никитин.

Группа ЧТПЗ поставляет трубы ОСТГ с премиальными резьбовыми соединениями с 2012 года. По итогам 2016 года их отгрузка увеличилась на 10%. В настоящее время компания осуществляет поставки продукции с резьбами класса «Премиум» первого и второго поколений.

По материалам сайта www.chelpipe.ru

АО «Армалит» – эксперт в модернизации производства



28 августа 2017 г. в атриуме Музея связи им. А.С. Попова состоялась церемония вручения премии «Предприятие года – 2017». В этом году Армалит одержал победу в номинации «Модернизация производства».

Газета «Деловой Петербург» учредила премию в 2016 году с целью осветить достижения обрабатывающей промышленности и наградить лучшие предприятия Петербурга и Ленинградской области. По итогам оценки специалистов АО «Армалит» заняло лидирующую позицию по показателю вложенных средств в модернизацию производственных мощностей, в том числе реконструкцию, перевооружение, приобретение оборудования. Высоких показателей в данной категории завод достиг за счет запуска нового производственного комплекса мощностью 70 тыс. нормо-часов в год. Данный комплекс позволил не только повысить качество выпускаемой продукции, но и создал новые рабочие места для высококвалифицированных специалистов.

От лица АО «Армалит» награду получал генеральный директор Александр Викторович Кузнецов. В своей речи он выразил благодарность изданию «Деловой Петербург» за высокую оценку деятельности предприятия.

Всего было приглашено 250 предприятий Санкт-Петербурга и Ленинградской области с оборотом свыше 1 млрд рублей. В ходе оценки компаний-участников организаторы рассматривали целый ряд показателей: динамику выручки, прибыли, инвестиции в модернизацию производства и инновации, изменения численности персонала, перечисления в бюджеты регионов, социальную ответственность. Организаторы отметили, что в шорт-лист премии вошли 105 ведущих предприятий, их суммарная выручка за 2016 год составила 1,6 трлн рублей, это 50% от общего объема продукции, отгруженной всеми предприятиями обрабатывающей промышленности Петербурга и Ленинградской области.



По материалам сайта www.armalit1.ru

АО «Армалит» разрабатывает новую арматуру для агрессивных сред



В рамках программы диверсификации бизнеса АО «Армалит» приняло активное участие в конференции «По вопросу совершенствования арматуры вагона-цистерны для хлора модели 15-1556-03». В мероприятии приняли участие такие ведущие предприятия химической отрасли, как Ассоциация «РусХлор», ОАО «ЗМК», ООО «ГСКБВ им. Бубнова», ООО ТД «Азов-ВнешИмпекс».

Актуальность совещания обусловлена тем, что хлор считается грузом повышенной опасности (особо опасным грузом). Перевозка хлора – это процесс, который требует предельного внимания и профессионализма, а также безотказной работы оборудования, в том числе арматуры. При этом значимость хлора в металлургии, химической и даже пищевой промышленности сложно переоценить. Учитывая особые требования по безопасности и надежности, АО «Армалит», как предприятие с 140-летним стажем конструирования и производства арматуры, взяло на себя обязательства по созданию принципиально нового шарового крана под вагоны-цистерны для хлора модели 15-1556-03.

После разработки и изготовления запорно-предохранительной арматуры запланированы опытно-промышленные испытания на действующем производстве. Следует отметить, что АО «Армалит» уже осуществляет поставки арматуры в адрес ОАО «ЗМК», а именно – специально разработанных для вагонов-цистерн контрольных клапанов.

АО «Армалит» имеет большой опыт в разработке изделий для жизненно важных систем кораблей ВМФ РФ. Предприятие гарантирует, что при надлежащей эксплуатации арматура будет исправно работать до 30 лет. Такой показатель достигается за счет особого внимания к применяемым материалам и конструкции ключевых узлов.

По материалам сайта www.armalit1.ru

«АЭМ-технологии» ввели в эксплуатацию установку плазменной наплавки

Компания АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) ввела в эксплуатацию установку плазменной наплавки. Эта технология будет использоваться на Петрозаводскмаше для повышения прочности запорной арматуры.

До настоящего времени наплавку производили вручную – электродами. При этом трудно было добиться стабильного качества наплавляемой поверхности, упрочняющий материал наносился многослойно, что требовало дополнительной трудоемкой мехобработки. Плазменная наплавка позволяет наносить материал в один слой, обеспечивая при этом необходимые твердость и химический состав покрытия.

Для внедрения плазменной наплавки был использован уже имеющийся сварочный центр российской фирмы «ПРОМОС», который был модернизирован и дооснащен производителем головкой для плазменно-порошковой наплавки. Поставщиком наплавочного порошка также является российский производитель.

На новом оборудовании изготовлены образцы опытных наплавов, подтверждена твердость и качество наплавленного слоя. Оборудование плазменно-порошковой наплавки принято в эксплуатацию. Это значительно сократит сроки изготовления трубопроводной арматуры и повысит её качество. Опыт использования плазменных процессов сварки теперь доступен сварщикам «Петрозаводскмаша» и может быть распространен на другие виды оборудования, изготавливаемого на заводе.



По материалам сайта www.aemtech.ru

Продукция ФОБОС прошла сертификацию на соответствие требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011



ЗАО «АК «Фобос» получило сертификат соответствия клапанов обратных ФБ41 DN 10...200, PN 16...40 по ТУ3742-006-63149772-2010 (серийный выпуск) требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза № 825 от 18.10.2011.

Срок действия сертификата – по 16.05.2022 включительно.

По материалам сайта fobosarm.ru

ЦНИИТМАШ и БЕЛГУ разработали технологию изготовления биметаллической заготовки методом электрошлаковой наплавки

АО «НПО» ЦНИИТМАШ» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) совместно с Белгородским государственным национальным исследовательским университетом (НИУ «БелГУ») разработали технологию изготовления биметаллической заготовки методом электрошлаковой наплавки и режимы ее деформационно-термической обработки.



Развитие техники вызывает необходимость создания материалов с высокой прочностью, коррозионной стойкостью, теплопроводностью, жаропрочностью, износостойкостью. Зачастую один металл или сплав не может обеспечить совокупности необходимых свойств. Поэтому широкое применение получили биметаллы – слойные материалы, состоящие из двух или более металлов и сплавов, которые сохраняют надежную связь составляющих во время обработки и эксплуатации. Сравнительный анализ способов их получения показывает, что наилучшие результаты достигаются при использовании метода широкослойной электрошлаковой наплавки (ЭШН). Участники исследования ЦНИИТМАШ и БелГУ проводили наплавку коррозионностойкого слоя на основу из конструкционной стали и выяснили, что этот способ может обеспечивать оптимальные химический состав, структуру и свойства каждого из слоев и переходной зоны и стать основой производства качественно новых коррозионностойких биметаллов. Кроме того, он позволяет использовать действующее оборудование для производства двух и трехслойных заготовок массой до 10 тонн.

Влияние технологических параметров на качество сплавления слоев при получении годной биметаллической заготовки изучали на опытной базе ЦНИИТМАШ на установке ЭШП-2 ВГ. Исследования структуры слоев биметаллической заготовки, зоны их сплавления и механических свойств, разработка режимов термообработки и пластической деформации прошли в БелГУ.

На пластину из конструкционной стали типа S700MC размером 250×149×60 наплавляли слой коррозионностойкой стали 316L толщиной до 45 мм. Для ведения процесса наплавки разработали специальную конструкцию электрода из стали марки 316L. Отработку электрических режимов наплавки осуществляли в несколько этапов с постепенным уменьшением числа и интервалов варьирования основных параметров: мощности, тока, напряжения, электрического сопротивления шлаковой ванны и скорости подачи электрода. Экспертиза заключила, что сплавление слоев полное, дефектов не обнаружено, объект контроля полностью соответствует требованиям нормативно-технической документации.

Ученые рассматривали разные параметры образцов: изучали микротвердость сталей (для каждого образца провели не менее 100 измерений), провели механические испытания после термической обработки, а также испытания на ударный изгиб. Также в ходе отработки технологии была разработана конструкция кристаллизатора для наплавки, опробован шлак для наплавки высокохромистых сталей, детально разработана технология ЭШН стали и определены технологические параметры целого ряда связанных с ней процессов.

В результате исследований стало очевидно, что биметаллическая заготовка, благодаря высокой ударной вязкости и коррозионной стойкости, имеет широкие перспективы практического использования.

По материалам сайта cniitmash.ru

ЦКБА завершило поставку шаровых кранов для строящихся кораблей ВМФ России

Шаровые краны в титановом, бронзовом и н/ж исполнении были поставлены для комплектации систем корабля противоминной обороны нового поколения – базового тральщика проекта 12700 «Георгий Курбатов», строящегося на Средне-Невском судостроительном заводе.

Также в июле 2017 года была завершена поставка шаровых кранов на Амурский судостроительный завод для корвета «Герой Российской Федерации Алдар Цыденжапов», многоцелевого сторожевого корабля ближней морской зоны проекта 20380, третьего в серии корветов, строящихся на Амурском судостроительном заводе.



По материалам сайта www.ckba.ru

Холдинг «СеверМаш» поставит шаровые краны для Нововоронежской АЭС-2



Холдинг «СеверМаш» выиграл тендер и заключил договор поставки с ген. подрядчиком по строительству Нововоронежской АЭС-2 АО «Атомэнергопроект» по которому для второго энергоблока атомной станции будут поставлены краны шаровые А.КШ.Р DN 15, 25, 50 с шарнирной муфтой 3 класса безопасности.

Применение шарнирной муфты позволяет вынести орган управления шаровым краном из опасной зоны и обеспечить безопасность оператора.

Шаровые краны такого типа уже поставлялись на первый блок строящейся Нововоронежской АЭС-2.

По материалам сайта severmash.ru

СПЛАВ приступает к производству и поставке оборудования для АЭС Бушер в Иране

Крупный договор заключен летом между Корпорацией «Сплав» и АО «Русатом Сервис», ведущим подразделением Госкорпорации «Росатом» по техническому обслуживанию, ремонту и модернизации объектов ядерной энергетики за рубежом. Согласно условиям контракта для атомной станции «Бушер» в Иране «Сплав» произведет и отгрузит оборудование и запасные части общим количеством более 7 тыс. единиц. Комплекующие и оборудование будут использованы при проведении плановых ремонтных работ.

«Для атомной станции «Бушер» мы поставляем оборудование начиная с 2007 года. За этот период суммарно мы отгрузили более 9 тыс. единиц трубопроводной арматуры, – отметила Юлия Пенязь, зам. директора по продажам для АЭС. – До заключения договора с «Русатом Сервисом» в сфере поставок в Иран мы успешно сотрудничали с «Атомстройэкспортом», инжиниринговой компанией, также входящей в состав «Росатома».

Корпорация «Сплав» уже приступила к производству продукции, первая отгрузка, по условиям договора, состоится уже в октябре. Контракт охватывает 2 года – таким образом, поставки продукции в Иран будут осуществляться в течение 2017 и 2018 годов.



По материалам сайта mksplav.ru

Новый дефектоскоп производства АО «Транснефть – Диаскан»

АО «Транснефть – Диаскан» пополнило линейку диагностических приборов собственного производства новым дефектоскопом для определения положения трубопроводов 16-ОПТ. Прибор прошел приемочные испытания и был принят в эксплуатацию комиссией ПАО «Транснефть».

Данный диагностический комплекс является новым типоразмером линейки дефектоскопов ОПТ, которые используются специалистами АО «Транснефть – Диаскан» для внутритрубной диагностики с 2012 года, и предназначен для определения пространственного положения магистральных трубопроводов с наружным диаметром 16/20". Дефектоскоп измеряет координаты оси трубопровода, определяет радиусы его изгибов и углы поворота.

Прибор также позволяет получать информацию о расположении и размерах поперечных сварных швов, дефектах геометрии, соединительных и конструктивных деталях трубопровода, а также производить измерение перемещения трубопровода в процессе эксплуатации.



По материалам сайта diascan.transneft.ru

Угловые клапаны марки ТЕРМОБРЕСТ

При проектировании и монтаже шкафных установок редуцирования и учета небольших габаритов, трубопроводов подвода газа к котлоагрегатам в помещениях с ограниченным пространством, установка отсечных клапанов на линейных участках порой невозможна по конструктивным причинам. Это требует изготовления дополнительных участков трубопровода, что в некоторых случаях невозможно.

СП «ТермоБрест» ООО предлагает решение данной задачи: угловые электромагнитные клапаны. В клапанах данного исполнения вход и выход расположены под углом 90°.

Угловые клапаны марки ТЕРМОБРЕСТ возможно применять в помещениях с ограниченным пространством, где установка серийных клапанов затруднительна.

По своим техническим характеристикам угловые клапаны ничем не отличаются от серийно выпускаемых в обычном исполнении, более того, уменьшен коэффициент гидравлического сопротивления по сравнению с серийными клапанами примерно на 40%.



Преимущества применения угловых клапанов марки ТЕРМОБРЕСТ:

- Возможность применения на объектах с ограниченным пространством;
- Снижение трудозатрат на монтаж дополнительных элементов трубопровода;
- Снижение количества сварных швов;
- Уменьшение коэффициента гидравлического сопротивления.

Угловые клапаны марки ТЕРМОБРЕСТ изготавливаются со следующими параметрами:

- Номинальный диаметр DN 15–100;
- Рабочее давление PN 0...6 бар;

Материал корпуса клапанов – алюминий.

Присоединение к трубопроводу – муфтовое и фланцевое.

Угловые клапаны могут изготавливаться в общепромышленном и взрывозащищенном исполнениях. Дополнительно клапаны могут быть оснащены датчиком положения (открыт-закрыт).

По материалам сайта termobrest.ru

Новинка от компании СП «ТермоБрест»

СП «ТермоБрест» представило новинку – фильтры с индикатором загрязненности фильтроэлемента. Фильтры марки ТЕРМОБРЕСТ служат для очистки газовой среды от различных посторонних примесей и механических частиц. Как известно, в процессе эксплуатации фильтров происходит постепенное увеличение их сопротивления, вызванное загрязнением фильтрующих элементов. Как следствие давление газа в газоиспользующем оборудовании может упасть ниже допустимого, что может привести к перебоям в работе и возникновению аварийной ситуации.

СП «ТермоБрест» ООО предлагает решение данной проблемы: фильтры тонкой очистки газа с индикатором загрязненности фильтроэлемента (ИЗФ). Такие фильтры обычно применяются в арматурных группах перед газогорелочным и газоиспользующим оборудованием, для работы которого необходимо обеспечить и контролировать определенную величину рабочего давления. Например, в составе обвязки газогорелочных устройств котельных, печей; в пунктах учета газа, в составе газорегуляторного оборудования ГРП.

Контроль загрязненности фильтрующего элемента реализован по принципу индикатора перепада давления механического либо электронного типа. Максимальный контролируемый перепад давления на фильтрах марки ТЕРМОБРЕСТ – 10 кПа.



Фильтры марки ТЕРМОБРЕСТ оснащаются ИЗФ двух типов:

- Механического (ФН...М).

Индикация загрязненности фильтров М-типа осуществляется визуально по мере заполнения смотрового окна и заключается в возможности визуального контроля степени загрязненности, а следовательно – своевременной очистки либо замены фильтрующего элемента. Преимуществом фильтра с М-типом ИЗФ является широкая климатическая гамма – выпускается в климатических исполнениях УЗ.1, У2, УХЛ1.

- Электронного (ФН...Ес/Ет) 2-х исполнений:

- работающих от сети 24 В постоянного либо переменного тока;
- работающих от батареи.

Индикация Е-типа осуществляется с помощью светодиодной шкалы.

Уникальность ИЗФ марки ТЕРМОБРЕСТ заключается в наличии обратной связи на индикаторе электронного типа, работающего от сети, который подает токовый сигнал на систему автоматики 4...20 мА: 4 мА соответствует нулевому перепаду давления, 20 мА – перепаду 10 кПа. Данная опция позволяет автоматически вносить корректировку в систему управления газоиспользующим устройством изменяя расход газа.

Фильтры тонкой очистки газа марки ТЕРМОБРЕСТ могут обеспечивать степень очистки 2, 5, 10, 25, 50, 80, 100, 200 и 400 мкм. Стандартное исполнение – 50 мкм. Типоразмерный ряд фильтров – DN 15...300, рабочее давление до 6 бар, для фильтров в стальном корпусе DN 40...300 – до 16 бар.

По материалам сайта termobrest.ru

ООО «ПромАрма»: дисковые затворы на агрессивную рабочую среду

В ООО «ПромАрма» изготовлена партия затворов для ООО «Атмис-Сахар» для сложных рабочих условий. Рабочая среда: сернистая кислота 30%, температура до +70 °С. В производстве были использованы нестандартные технические решения и применены особо прочные и химически стойкие материалы: корпус и диск – сплав Alloy 20, уплотнение – сплав Duplex 2205 + графит. Марка затворов – ПА 978.300.10-07.

Компания успешно прошла сертификацию по международной системе менеджмента качества и получила сертификат соответствия ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015).



По материалам сайта www.promarm.ru



ХИМИЧЕСКАЯ ТЕХНИКА

Межотраслевой журнал для главных специалистов предприятий

Редакция журнала «Химическая техника» предлагает взаимовыгодное долгосрочное сотрудничество

Информационный партнер:

- Совета главных механиков
- Совета главных энергетиков
- Совета главных метрологов предприятий нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности

- Размещение модульной рекламы на обложках.
- Спонсорство тематических рубрик.
- Оперативную подготовку и публикацию информационно-технических статей.
- Разработку и публикацию инфографики, отражающую достижения компании.
- Другие спецпроекты, включая совместную с рекламодателем разработку индивидуального рекламного решения для конкретного бренда, изделия, товара или услуги.



Журнал уже **более 15 лет** является межотраслевой площадкой для обсуждения актуальных вопросов применения отечественного и зарубежного оборудования для химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей, газовой и других отраслей промышленности, последних достижений в этой области.

Наши читатели - сообщество профессионалов отрасли:

- Главные специалисты промышленных предприятий
- Эксперты, которые каждый день сталкиваются с вопросами эффективной эксплуатации оборудования непосредственно на объектах.

Издание освещает вопросы проектирования, конструирования, эксплуатации, ремонта, модернизации, прочности и надежности техники, промышленной экологии, борьбы с коррозией, методы контроля и диагностики, ресурсосбережения.

*Журнал не имеет равноценных аналогов
в России и странах СНГ.*

Издается: Ежемесячно с 2002 года.
Объем: 48 полос.
Форматы: Бумажный, электронный (PDF), интернет портал.

Телефон редакции:
+7 (812) 645 67 74

Электронная почта:
info@chemtech.ru



Подписан очередной контракт в рамках Гособоронзаказа

Партнерские отношения между Корпорацией «Сплав» и одним из ведущих предприятий Госкорпорации «Ростех» вышли на новый этап развития. В конце августа между сторонами состоялось подписание очередного договора о стратегическом партнерстве в рамках выполнения Государственного оборонного заказа. Согласно контракту «Сплав» приступает в производстве очередной крупной партии комплектующих для продукции, производимой одним из предприятий «Ростеха» для нужд Министерства обороны РФ. Общая сумма контракта составляет порядка 100 млн рублей.



Павел Замахин, начальник Управления по продажам общепромышленной арматуры МК «Сплав»: «Первый контракт, заключенный в прошлом году между нашей Корпорацией и «Ростехом», мы завершили успешно. По нему для наших партнеров мы произвели и отгрузили свыше 200 комплектов изделий, которые входят в состав продукции, поставляемой в рамках Гособоронзаказа. Объем продукции по новому контракту в разы превышает предыдущий заказ. Отгрузку комплектующих по этому договору мы планируем завершить в начале 2018 года».

Расширение сотрудничества с Госкорпорацией «Ростех» — принципиально новая сторона деятельности и стратегически важный шаг в развитии Корпорации «Сплав». Перед началом совместной работы стороны провели ряд встреч, в ходе которых высочайшую оценку получили производственные возможности «Сплава», а также уровень качества, который обеспечивает Корпорация. Для выполнения в полном объеме и точно в срок принятых на себя обязательств «Сплав» запустил проект по строительству специализированного цеха по производству комплектующих в рамках Гособоронзаказа, и в настоящее время производство изделий для одного из предприятий ГК «Ростех» уже ведется в новом производственном подразделении, оснащенном комплексом необходимого современного металлообрабатывающего оборудования.

По материалам сайта mksplav.ru

Сергей Жвачкин и Алексей Миллер открыли новое производство на ТЭМЗе

Врио губернатора Томской области Сергей Жвачкин и глава глобальной энергетической компании Алексей Миллер сегодня открыли на Томском электромеханическом заводе новое производство по выпуску трубопроводной арматуры, сообщили НИА Томск в пресс-службе администрации региона. Этот инвестпроект, в который газовая компания вложила около полутора миллиардов рублей, реализован в рамках одного из первых в России специальных инвестиционных контрактов между Министерством промышленности и торговли РФ, администрацией Томской области и производителями. Новое производство главе региона и главе «Газпрома» показал генеральный директор завода, депутат Законодательной Думы Томской области Иван Пушкарев.

Менее чем за год ТЭМЗ построил производство мирового уровня для замещения импортной продукции на газотранспортных объектах «Газпрома». Технологически этот проект реализован совместно с предприятием «Газпром трансгаз Томск», и новое оборудование ТЭМЗа газовой будут применять при эксплуатации магистрального газопровода «Сила Сибири».

Глава региона Сергей Жвачкин напомнил на открытии нового производства, что именно в стенах ТЭМЗа осенью 2012 года он организовал встречу главы «Газпрома» с томскими промышленниками. «Именно тогда закипела работа по улучшению технологии, снижению издержек, повышению энергоэффективности томской продукции. Томская область и «Газпром» стали одними из первых в стране, кто начал системно заниматься импортозамещением, создавать промышленную продукцию мирового уровня», — сказал врио губернатора Томской области Сергей Жвачкин.

Председатель правления «Газпрома» отметил, что сегодня газовая компания обеспечивает 95% потребности в технологическом оборудовании (а в трубопроводной системе 100%) за счет российского производства. «Объемы сотрудничества с томскими промышленниками мы увеличили в 13 раз, и в этом несомненная заслуга главы региона Сергея Жвачкина, — отметил глава «Газпрома» Алексей Миллер. — Мне нравится посещать томские предприятия, потому что здесь работают высокопрофессиональные специалисты, у которых горят глаза».

По материалам сайта www.niatomsk.ru

Материалы подготовлены Т. Складовой, Н. Пушкарской и Н. Горюшкиной

УПРАВЛЯЯ СТИХИЕЙ

www.valsteam.com

Взаимодействуя с колоссальным давлением и энергией, нет права на ошибку.

**Мы эксперты в
управлении паром.**



**КОНДЕНСАТООТВОДЧИКИ
РЕДУКЦИОННЫЕ КЛАПАНЫ
РЕГУЛИРУЮЩИЕ КЛАПАНЫ
ТЕПЛОБМЕННИКИ
И МНОГОЕ ДРУГОЕ**

Zona Ind. da Guia, Pav. 14 - Brejo · 3105-467 Guia PBL
PORTUGAL · (+351) 236 959 060 · adca@valsteam.pt