

НАСОСЫ ANTARUS: НОВИНКИ И ОБЗОР ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНЫХ АГРЕГАТОВ ДЛЯ СИСТЕМЫ ВОДОСНАБЖЕНИЯ



ANTARUS представил российскому рынку насосного оборудования новое поколение энергоэффективных насосов – MLV-II.

ANTARUS – торговая марка компании «Элита». Бренд появился на инженерном рынке 11 лет назад, популярность ему принесли насосные установки серий 2.0 и Multi Drive. А с 2018 года на объектах по всей России успешно работают не только установки, но и насосы ANTARUS.

Ассортимент бренда включает семь линеек установок повышения давления и пожаротушения, мини-КНС, гидромодули, насосные станции в подземном и блочно-модульном исполнении, а также 17 серий центробежных насосов различного типа. Самым популярным выбором клиентов среди насосов является серия вертикальных многоступенчатых агрегатов MLV, с которых и началась история насосов ANTARUS.

Насосы MLV II: высокая энергоэффективность и производительность для объектов высотного строительства

MLV-II – это центробежные нормальновсасывающие насосы. Они разработаны с учетом всех конструктивных тонкостей и применяются в системах водоснабжения, пожаротушения, отопления и холодоснабжения.

Технические характеристики электродвигателя

- В стандартной комплектации насосов применяются **энергоэффективные двигатели класса IE3. Они имеют низкий уровень шума и позволяют уменьшить затраты на электроэнергию без потери производительности.**
- Класс изоляции обмоток F дает возможность выдерживать нагрев до 155 °С.
- Степень пыле- и влагозащиты двигателя IP55, т. е. полная защита от посторонних предметов любого размера и короткое воздействие струей воды, что позволяет насосу исправно работать в неблагоприятных условиях.
- Алюминиевое исполнение клеммной коробки и широкое резиновое уплотнение на верхней крышке для защиты моторного отсека от попадания воды.
- Двойная сальниковая защита проводов подключения статоров обмоток и покрытие статорных обмоток электроизоляционным лаком.
- Для принудительного охлаждения между корпусом двигателя и статорными обмотками достаточно пространства.
- Крыльчатка охлаждения покрывает полную площадь верхнего подшипникового щита – это обеспечивает оптимальное охлаждение корпуса. Подшипники прочно закреплены в подшипниковом щите и имеют стопорное кольцо, что предотвращает смещение вала в осевом перемещении и снижает риск заклинивания рабочих ступеней. Дополнительное уплотнение посадочного места подшипника обеспечивает снижение уровня вибрации и шума при работе двигателя насоса.
- Рабочая частота электродвигателя 50 Гц, а напряжение 380 В.

Технические характеристики гидравлической части

- Основная часть деталей, которая контактирует с перекачиваемой средой, выполнена из нержавеющей стали. А элементы из чугуна имеют защитное покрытие, нанесенное катафорезным методом, что гарантирует защиту от коррозии. В качестве дополнительной опции, все компоненты могут быть изготовлены из нержавеющей стали AISI316 или дуплексной стали 2205, подходящей для перекачивания морской воды.

- Картриджное торцевое уплотнение фирмы Burgmann (Германия) с парой трения из карбида кремния обеспечивает уплотнению высокую термостойкость и длительный срок службы, а также возможность работать с гликолевыми смесями концентрацией до 35 %.
- Диапазон температуры рабочей среды составляет от –15 °С до +105 °С благодаря точно рассчитанным зазорам между рабочими ступенями.
- Увеличенная доля применения нержавеющей стали делает массу насоса ниже на 10–15 % относительно предыдущего поколения.
- Литые позволяет корпусу насоса выдерживать максимальное рабочее давление более 30 бар.
- Насосные агрегаты оборудованы подшипниками ведущих марок, среди которых: NSK (Япония), SKF и FAG (Германия), что позволило увеличить ресурс наработки до 40 тыс. моточасов. В паре со шлицевым валом подшипники обеспечивают низкий уровень шума и отсутствие вибрации.
- Точное проектирование и лазерная сварка рабочих ступеней и рабочих колес обеспечивают равновесие и повышенную гидравлическую производительность.
- Из нержавеющей стали выполнены все крепления корпуса.
- Конструктивные прилегания корпусных частей сделаны без зазоров.

Максимальные напорно-расходные показатели MLV-II: $Q_{\max} - 330 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H_{\max} - 370 \text{ м вод. ст.}$

Благодаря высокому рабочему давлению насосного агрегата установки ANTARUS на насосах MLV-II применяют в проектах высотного строительства.

Обзор линеек для водоснабжения

Помимо вертикальных многоступенчатых насосов MLV в ассортименте ANTARUS также представлены следующие линейки агрегатов.

Горизонтальные многоступенчатые насосы MLH

Применяются в системах хозяйственно-питьевого и горячего водоснабжения, пожаротушения, холодоснабжения, а также отопления.

Материал проточной части выполнен из нержавеющей стали.

Напорно-расходные характеристики MLH: расход от 1 до 30 м³/ч, напор от 3 до 59 м вод. ст.

Циркуляционные насосы FX с мокрым ротором

Эти компактные малощумные агрегаты используют в системах отопления, хозяйственно-питьевого, горячего водоснабжения и холодоснабжения.

У данной модели есть три варианта исполнения: стандартное (без регулирования), трехскоростное и со встроенным частотным преобразователем.

Двигатель и гидравлическая часть выполнены из чугуна, а рабочее колесо из полимерного материала.

Напорно-расходные характеристики FX: расход от 0,5 до 32 м³/ч, напор от 1 до 18 м вод. ст.

Циркуляционные насосы IS с сухим ротором

Более мощные и производительные агрегаты, чем с мокрым ротором. Используются в системах хозяйственно-питьевого и горячего водоснабжения, пожаротушения, холодоснабжения, а также отопления.

Напорно-расходные характеристики IS: расход от 5 до 1200 м³/ч, напор от 8 до 92 м вод. ст.

Горизонтальные консольно-моноблочные насосы MST

Обладают высокими производительными характеристиками и применяются в системах хозяйственно-питьевого и горячего

водоснабжения, пожаротушения, холодоснабжения и отопления.

Главные преимущества консольно-моноблочного исполнения – простой монтаж, не требующий дорогостоящей юстировки, и компактность.

Напорно-расходные характеристики MST: расход от 11 до 1500 м³/ч, напор от 8 до 140 м вод. ст.

Скважинные насосы SBP

Эти агрегаты используются для забора воды из скважин или резервуаров.

Обладают низким уровнем шума и охлаждаются от воды, в которую погружены.

Напорно-расходные характеристики SBP: расход от 1,5 до 78 м³/ч, напор от 9 до 430 м вод. ст.

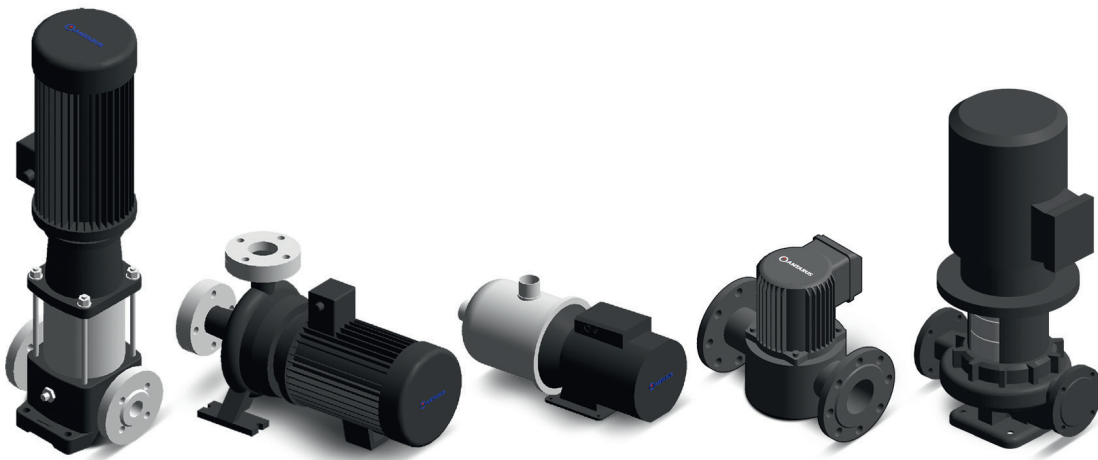
Широкое применение и гарантированное качество

Насосы ANTARUS используются в составе одноименных установок повышения давления и пожаротушения, а также при производстве блочных тепловых пунктов FORTUS, автоматических установок поддержания давления BARUS и канализационных насосных станций БИОГАРД.

Агрегаты также поставляются отдельно под проекты.



Главная страница search.antarus.ru



Все насосное оборудование имеет санитарно-эпидемиологическое заключение, поэтому его можно применять для перекачивания воды хозяйственно-питьевого назначения.

Крупноузловая сборка насосов ANTARUS выполняется на производстве компании «Элита» в г. Всеволожске Ленинградской области.

Каждое изделие проходит контроль качества и испытания давлением, в 1,5 раза превышающим рабочее.

Гарантия на насосы составляет два года, на торцевое уплотнение – шесть месяцев.

На данный момент сервисное обслуживание насосного оборудования ANTARUS осуществляется в 25 центрах по всей России.

Легко подобрать онлайн

Подобрать по техническим характеристикам насосы ANTARUS можно самостоятельно с помощью онлайн-программы www.search.antarus.ru. Для этого потребуется около 30 секунд вашего времени.

Программа Search.Antarus включает в себя:

- быстрый подбор по расходу и напору;
- библиотеку всей необходимой технической документации по каждому типу оборудования;
- удобный поиск моделей и чертежей по названию или артикулу;
- BIM-семейства насосов и установок.

Всего одно нажатие кнопки позволит скачать лист данных с графиком работы насосов, комплектацией и габаритами установки.

Программа может выдать до 10 вариантов подходящих моделей согласно указанным техническим параметрам. Для выбранного агрегата будет показан совместный график работы

насоса и системы, NPSH, а также запрашиваемые фактические параметры и лист данных.

Если по указанным техническим параметрам программа не выдала подходящих вариантов оборудования, система предложит отправить заявку на подбор техническим специалистам компании «Элита».

BIM-модели: быстро и просто заложить в проект

Важно отметить, что последние несколько лет технология BIM-проектирования активно развивается и облегчает работу проектировщиков. Она помогает проводить точные расчеты и анализировать возможные риски, связанные со строительством и эксплуатацией объектов, еще на стадии проектирования.

Revit-семейства насосов ANTARUS соответствуют стандарту BIM 2.0 и имеют высокую детализацию LOD 400, поэтому их можно оперативно заложить в проект и добавить в информационную модель.

Точность при производстве и строгий контроль качества обеспечивают надежность и безопасность насосов ANTARUS. А разнообразие моделей с различными техническими параметрами позволяет выбрать наилучший вариант для проектов любой сложности. ❖



ANTARUS – торговая марка компании «Элита»
antarus.ru
 8 (800) 550-50-70