

АВТОКЛАВЫ

Назначение и область применения.....	3	Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные, с рубашкой.....	44
Автоклавы пропиточные, вертикальные с быстросъемной крышкой.....	4	АВТРМ 1200-1500-12,5.....	44
Автоклав 3-12-15-12,5-2.....	4	АВТРМ 1200-3000-12,5.....	46
Автоклав 3-16-30-12,5-2.....	6	АВТРМ 1200-5000-12,5.....	48
Автоклав 3-20-24-12,5-2.....	8	АВТРМ 1200-11000-12,5.....	50
Автоклав 3-24-24-12,5-2.....	10	АВТРМ 1600-3000-12,5.....	52
Автоклав 3-24-16-12,5-1.....	12	АВТРМ 1600-5000-12,5.....	54
Автоклав 3-12-15-8-1.....	14	АВТРМ 2000-4000-12,5.....	56
Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные.....	16	АВТРМ 2000-6000-12,5.....	58
Автоклав АВТМ 800-7000-12,5.....	16	Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые, механизированные, со змеевиками.....	60
Автоклав АВТМ 1200-1500-12,5.....	18	АВТЗМ 2800-6000-12,5.....	60
Автоклав АВТМ 1200-3000-12,5.....	20	АВТЗМ 2800-10000-12,5.....	62
Автоклав АВТМ 1200-4000-12,5.....	22	Автоклавы для стройиндустрии, тупиковые.....	64
Автоклав АВТМ 1200-5000-12,5.....	24	АТ 2000-8000-12.....	64
Автоклав АВТМ 1200-7000-12,5.....	26	АТ 2000-8000-12-В.....	66
Автоклав АВТМ 1200-11000-12,5.....	28	АТ 2000-19000-12.....	68
Автоклав АВТМ 1200-22000-12,5.....	30	АТ 3100-43500-14.....	70
Автоклав АВТМ 1600-3000-12,5.....	32	Автоклавы для стройиндустрии, проходные.....	72
Автоклав АВТМ 1600-5000-12,5.....	34	АП 2000-19000-12.....	72
Автоклав АВТМ 2000-4000-12,5.....	36	Автоклавы – стерилизаторы.....	74
Автоклав АВТМ 2000-4000-14-ЭВ.....	38	Автоклав 3-10-20-3,5-1.....	74
Автоклав АВТМ 2000-6000-12,5.....	40	Автоклав 3-10-35-3,5-1.....	75
Автоклав АВТМ 2800-6000-12,5.....	42	Опросный лист заказа автоклава.....	76

Назначение и область применения

Автоклавы, выпускаемые ООО «Курганхиммаш», предназначены для проведения технологических процессов при изменяющихся температуре и давлении. Используются в резинотехнической, металлургической, электротехнической, радиотехнической, химической, строительной, пищевой и других отраслях промышленности.

Конструкция автоклавов предусматривает наличие внешней обогревающей рубашки, змеевиков, встроенных ТЭНов, электроventilаторов.

Предприятием выпускаются различные типы автоклавов:

- пропиточные;
- вулканизационные;
- автоклавы для стройиндустрии, предназначенные для термовлажностной обработки в среде насыщенного водяного пара силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов;
- автоклавы для пищевой промышленности, предназначенные для стерилизации консервов;
- автоклавы, предназначенные для производства стекла «триплекс»;
- автоклавы, предназначенные для модификации древесины;
- и другие виды автоклавов под конкретные технологии заказчика.

Автоклавы могут быть изготовлены в конструктивном исполнении, отличном от тех, что представлены в данном каталоге, под технологический процесс производства заказчика.

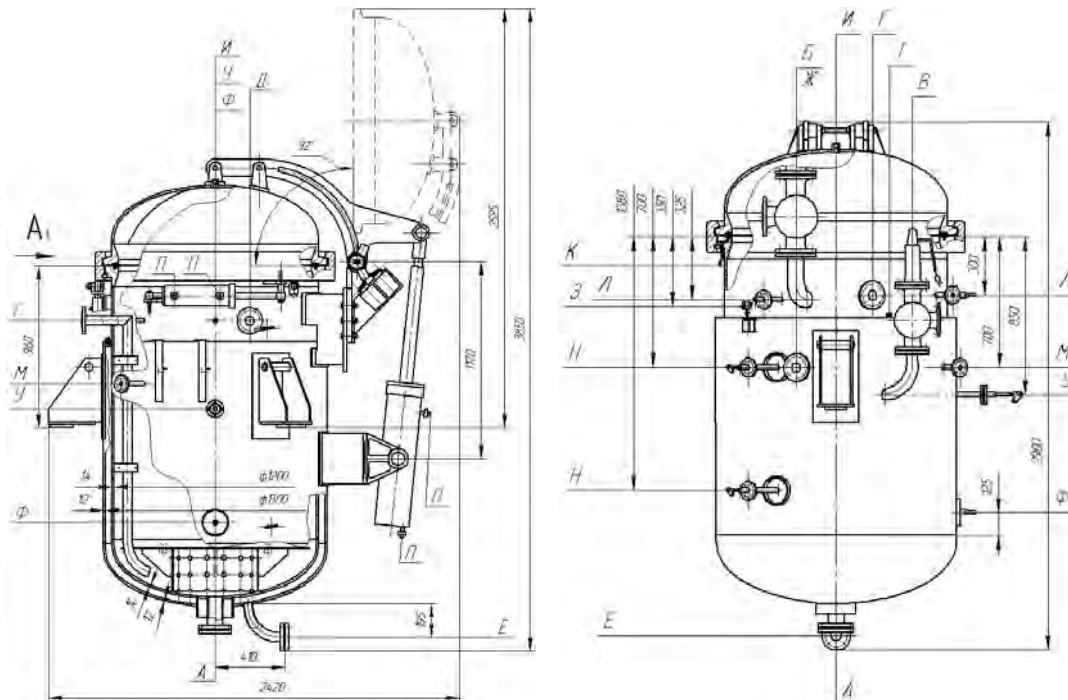
Автоклавы пропиточные, вертикальные с быстросъемной крышкой АВТОКЛАВ 3-12-15-12,5-2

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро - и взрывоопасности «А» в соответствии с СНиП 31-03-2001, НПБ105-03. Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, В1а в соответствии с ПУЭ. Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро - и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012
Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



Техническая характеристика

Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,25(12,5)
в рубашке		0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора		1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Пробное давление	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,797 (17,97)
в рубашке		0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, не ниже	Па (мм. рт. ст)	665 (5,0)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава		+ 190
в рубашке		+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава	°С	- 20
Среда:		
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)		азот
в рубашке		пар
в уплотнении байонетного затвора		азот
в каналах охлаждения манжеты		вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°С в час	30
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		25000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	80000
Вместимость	м ³	
полная		2,5
рабочая		1,65
Поверхность теплообмена, не менее	м ²	5,9
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,0627 (62700)
поворота кольца		0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава	с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), не более	кг	5000
Потребляемая мощность, не более	кВт	5,7
Материал основных деталей автоклава		сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата:	кг	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)		3500
комплекта поставки		5300
Режим работы автоклава		периодический

АВТОКЛАВ 3-16-30-12,5-2

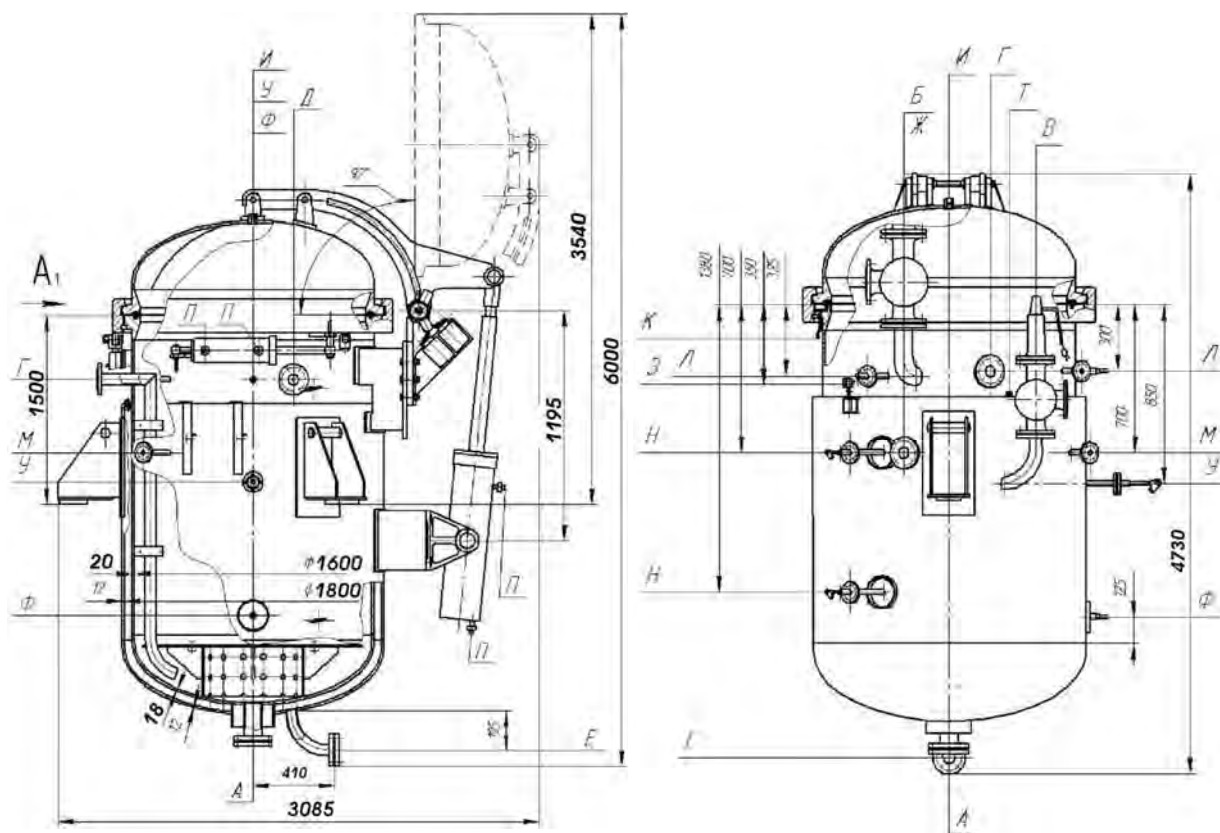
Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро - и взрывоопасности «А» в соответствии с СНиП 31-03-2001, НПБ105-03. Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, В1а в соответствии с ПУЭ. Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро - и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



Техническая характеристика

Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,25(12,5)
в рубашке		0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора		1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Пробное давление	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,797 (17,97)
в рубашке		0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, не ниже	Па (мм. рт. ст)	665 (5,0)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава		+ 190
в рубашке		+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава	°С	- 20
Среда:		
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)		азот
в рубашке		пар
в уплотнении байонетного затвора		азот
в каналах охлаждения манжеты		вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°С в час	30
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		20000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	80000
Вместимость	м ³	
полная		7,53
рабочая		4,96
Поверхность теплообмена, не менее	м ²	13,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,0627 (62700)
поворота кольца		0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава	с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), не более	кг	5360
Потребляемая мощность, не более	кВт	5,7
Материал основных деталей автоклава		сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата:	кг	
автоклава (без авт.-ции и станции насосной)		8150
комплекта поставки		9855
Режим работы автоклава		периодический

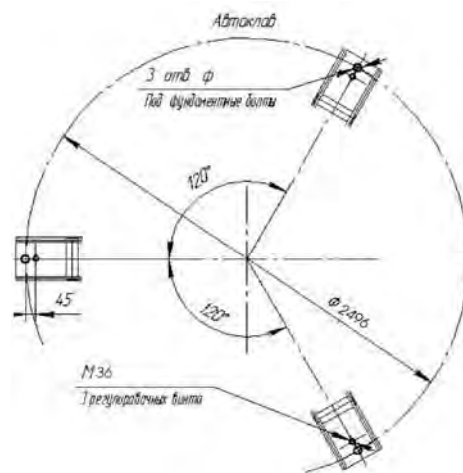
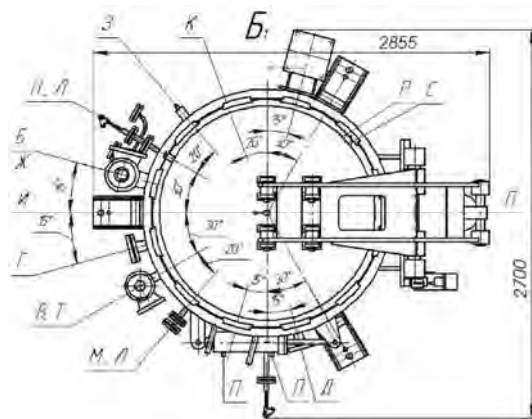
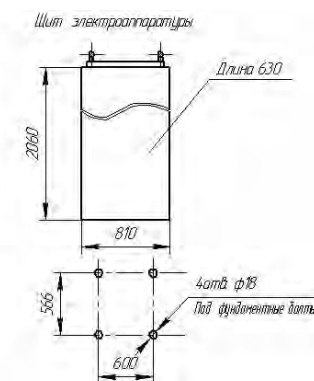
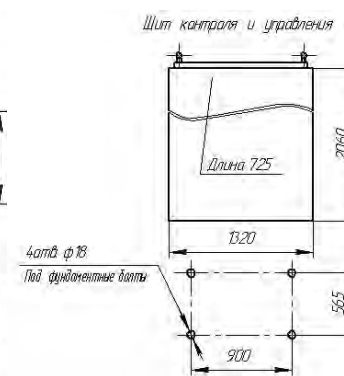
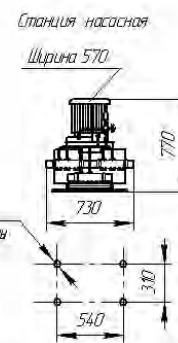
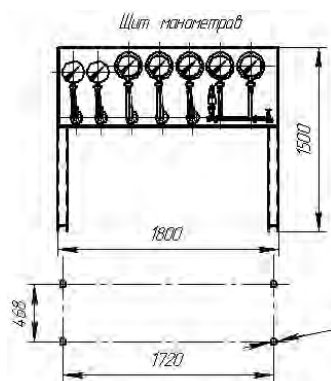


Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Б	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	240
В	Для предохранительного клапана	1	50	10,0	1,0	гладкая	190
Г	Для продувки автоклава азотом	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота из него и для вакуума	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Е	Для отвода конденсата из рубашки	1	50	10,0	1,0	гладкая	195
Ж	Для ввода пара в рубашку	1	50	10,0	1,0	гладкая	175
З	Для контроля отсутствия давления	1	M24x1,5	16,0	1,6	резьба	100
И	Для спуска воздуха	1	G3/4-B	16,0	1,6	Резьба	30
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету	1	G1/2-D	16,0	1,6	Резьба	120
Л	Для манометра	2	20	16,0	1,6	выступ-впадина	175
М	Для манометра	1	20	10,0	1,0	гладкая	175
Н	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	275
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры	4	K1/2	40,0	4,0	резьба	60
Р	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120
С	Для выхода воды, охлаждения манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	резьба	120



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-16-30-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где

3 - вертикальный; 16 - диаметр корпуса, дм; 30 - длина цилиндрической части корпуса, дм;
12,5 - рабочее давление, кгс/см²; 2 - с рубашкой.

АВТОКЛАВ 3-20-24-12,5-2

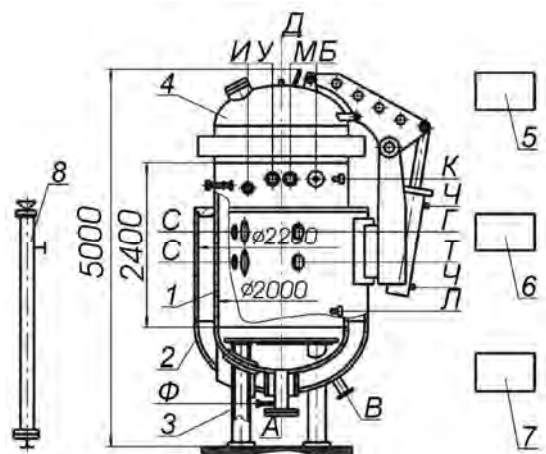
Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро - и взрывоопасности «А» в соответствии с СНиП 31-03-2001, НПБ105-03. Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, В1а в соответствии с ПУЭ. Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро - и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



- 1 – корпус;
- 2 – рубашка;
- 3 – опора-стойка;
- 4 – крышка;
- 5 – станция насосная;
- 6 – щит контроля и управления;
- 7 – щит электроаппаратуры

Техническая характеристика

Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,25(12,5)
в рубашке		0,63 (6,3)
в уплотнении байонетного затвора		1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Пробное давление	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,797 (17,97)
в рубашке		0,95 (9,5)
Остаточное давление в корпусе, не ниже	Па (мм. рт. ст.)	665 (5,0)
Рабочая температура среды, не выше	°C	
в корпусе автоклава		+ 190
в рубашке		+160
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава	°C	- 20
Среда:		
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)		азот
в рубашке		пар
в уплотнении байонетного затвора		азот
в каналах охлаждения манжеты		вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°C в час	30
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		17000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	80000
Вместимость	м ³	
полная		11,5
рабочая		8,3
Поверхность теплообмена, не менее	м ²	20,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,1254 (125400)
поворота кольца		0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава	с	До 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), не более	кг	17000
Потребляемая мощность, не более	кВт	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88	
Масса аппарата:	кг	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)		11000
комплекта поставки		12100
Режим работы автоклава	периодический	

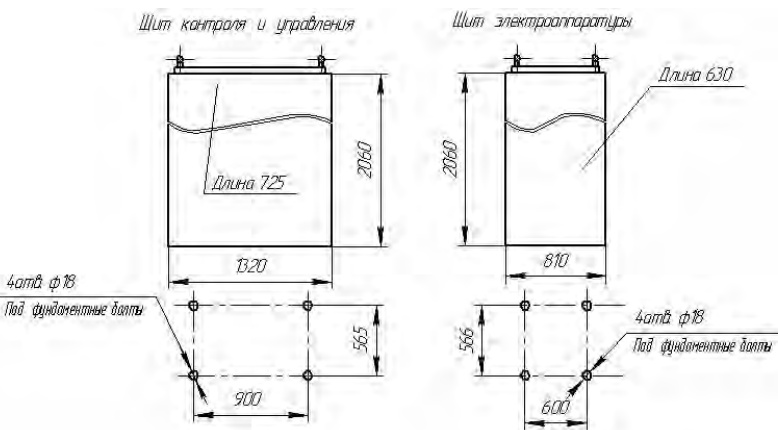
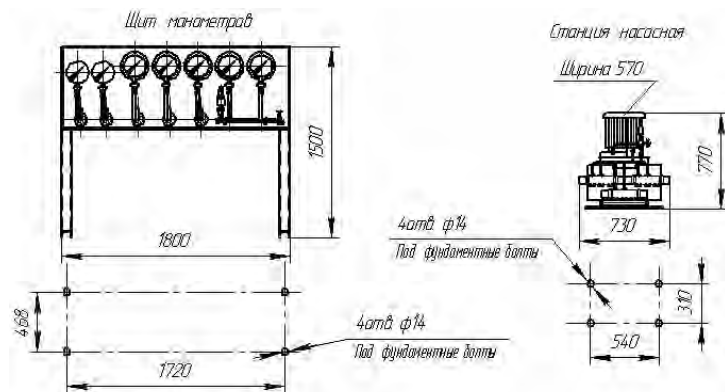
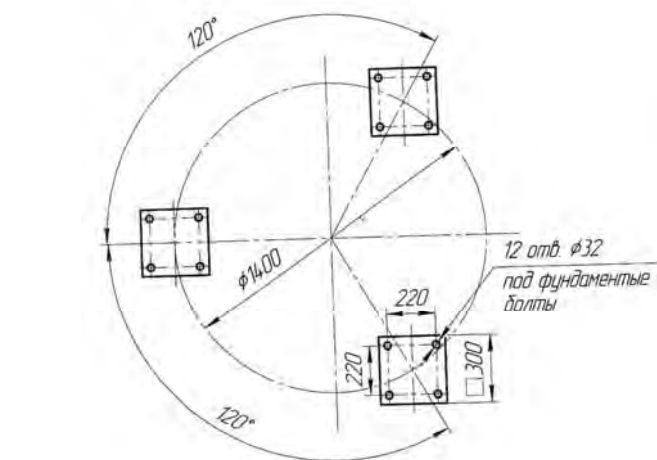


Таблица штуцеров

Обознач.	Назначение	Обознач.	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава	М	Для манометра
Б	Для подачи азота в автоклав	Н	Для манометра
В	Для подачи воды в рубашку	П	Для отбора давления
Г	Для выхода воды из рубашки	Р	Для отбора давления
Д	Сброс воздуха	С	Контроль температуры компаунда
Е	Сброс воздуха из рубашки	Т	Контроль температуры воды в рубашке
Ж	Технологический	У	Контроль температуры в автоклаве
З	Для уплотнения манжеты	Ф	Контроль уровня компаунда
И	Для контроля отсутствия давления	Х	Для подачи воды, охлаждающей манжету
К	Контроль температуры стенки	Ц	Для вывода воды, охлаждающей манжету
Л	Контроль скорости разогрева	Ч	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-20-24-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где

- 3 - вертикальный; 20 - диаметр корпуса, дм; 24 - длина цилиндрической части корпуса, дм; 12,5 - рабочее давление, кгс/см²; 2 - с рубашкой.

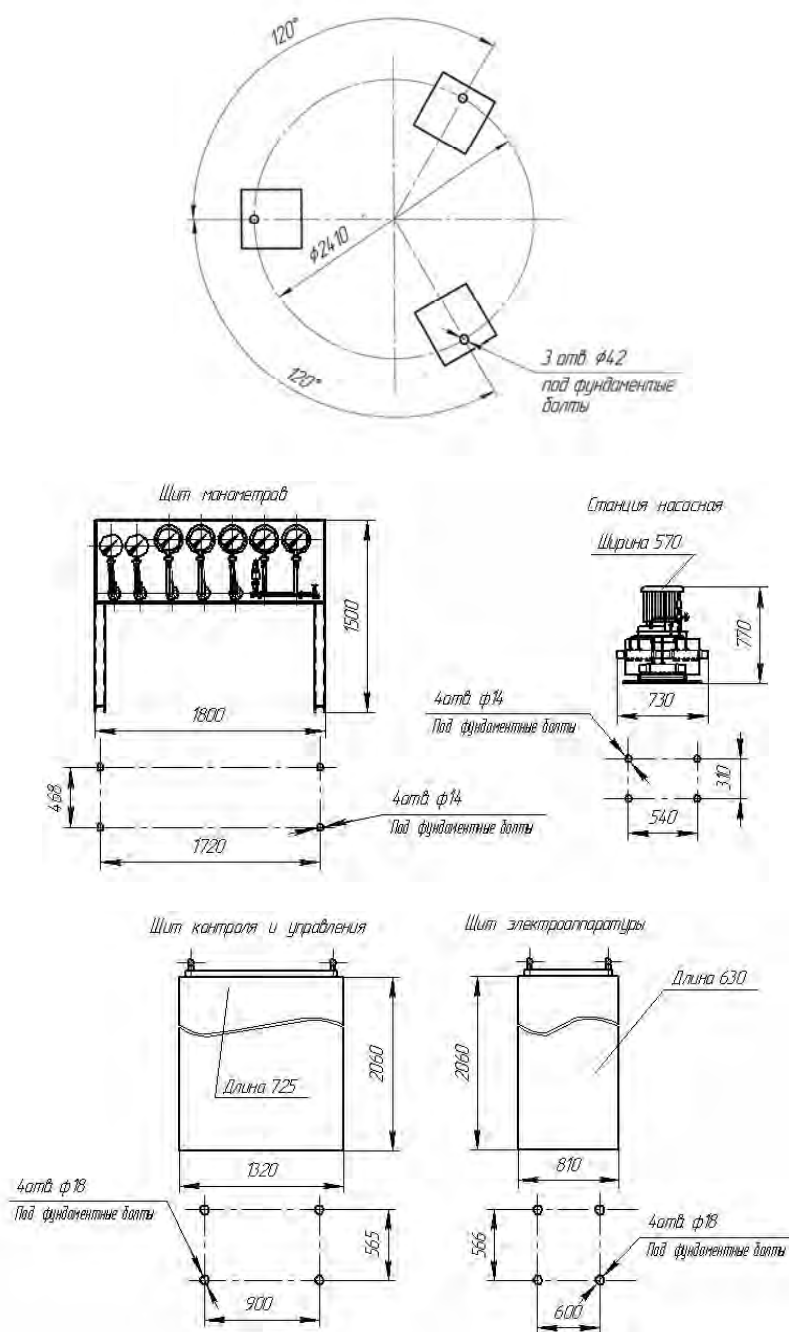


Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава
Б	Для предохранительного клапана
В	Для предохранительного клапана
Г	Для продувки автоклава азотом
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота и создания вакуума
Е	Для отвода конденсата из рубашки
Ж	Для ввода пара в рубашку
З	Для контроля отсутствия давления
И	Для спуска воздуха
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету
Л	Для манометра
М	Для манометра
Н	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры
Р	Для подачи воды, охлаждающей манжету
С	Для выхода воды, охлаждающей манжету
Т	Для спуска воздуха
У	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
Ф	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0379

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-24-24-12,5-2 ТУ 26-01-1043-88, где

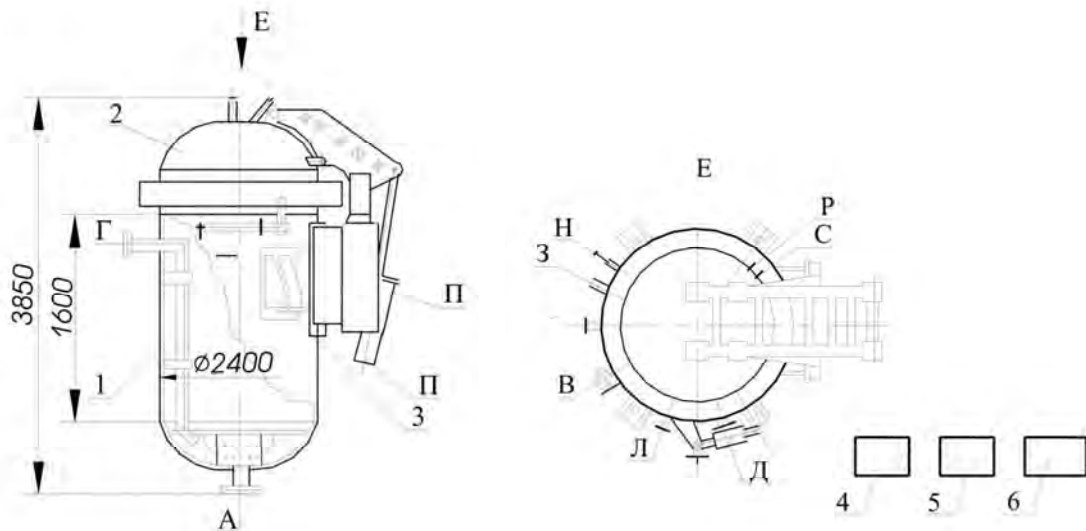
3 - вертикальный; 24 - диаметр корпуса, дм; 24 - длина цилиндрической части корпуса, дм;
12,5 - рабочее давление, кгс/см²; 2 - с рубашкой.

АВТОКЛАВ 3-24-16-12,5-1

Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро - и взрывоопасности "А" в соответствии с СНиП 31-03-2001, НПБ105-03. Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, В1а в соответствии с ПУЭ. Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро - и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.



- 1 – корпус;
- 2 – крышка;
- 3 – опоры-лапы;
- 4 – станция насосная;
- 5 – щит контроля и управления;
- 6 – щит электроаппаратуры

Техническая характеристика

Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора		1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Пробное давление	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,797 (17,97)
Остаточное давление в корпусе, не ниже	Па (мм. рт. ст)	665 (5,0)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава, (без подогрева)		+190
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава	°С	- 20
Среда:		
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)		азот
в уплотнении байонетного затвора		азот
в каналах охлаждения манжеты		вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°С в час	30
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		15000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	80000
Вместимость	м ³	
полная		13,2
рабочая		8,4
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,1254 (125400)
поворота кольца		0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава	с	до 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), не более	кг	12,6
Потребляемая мощность, не более	кВт	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88	
Режим работы автоклава	периодический	

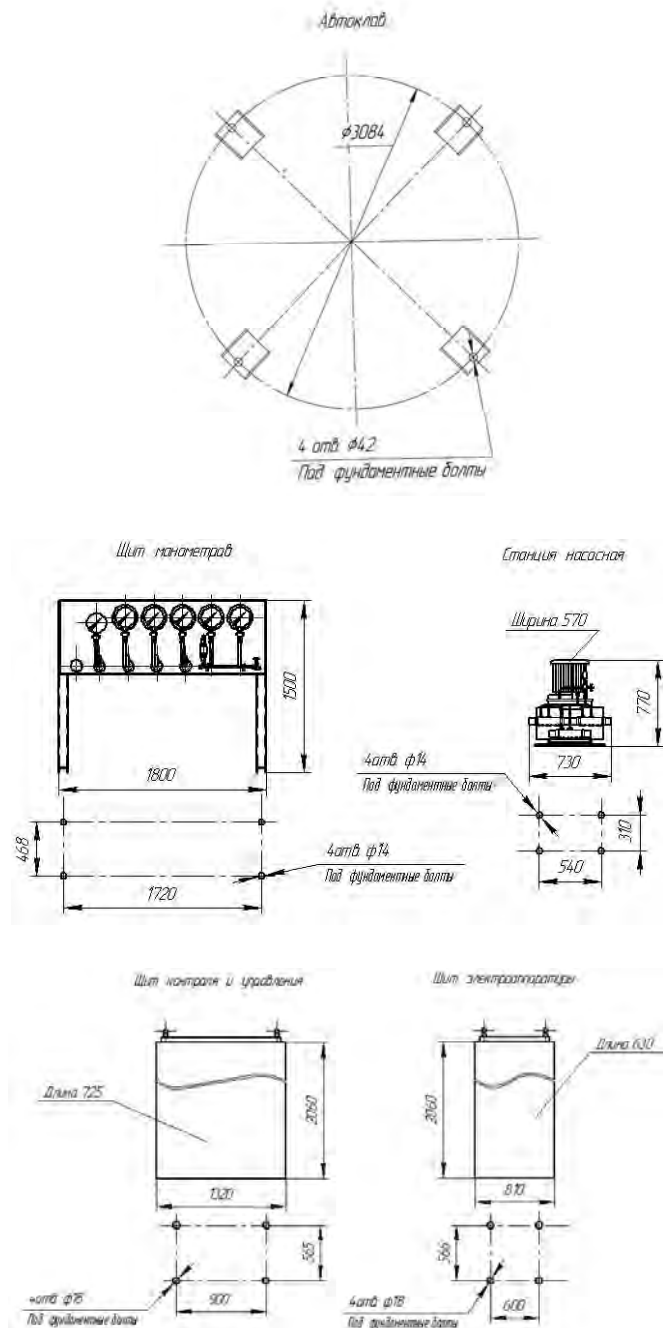


Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава
Б	Для предохранительного клапана
В	Для предохранительного клапана
Г	Для продувки автоклава азотом
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота и создания вакуума
Е	Для отвода конденсата из рубашки
Ж	Для ввода пара в рубашку
З	Для контроля отсутствия давления
И	Для спуска воздуха
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету
Л	Для манометра
М	Для манометра
Н	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры
Р	Для подачи воды, охлаждающей манжету
С	Для выхода воды, охлаждающей манжету
Т	Для спуска воздуха
У	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0179
Ф	Для термоэлектрического преобразователя ТХК-0379

Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-24-16-12,5-1 ТУ 26-01-1043-88.

где 3 - вертикальный; 24 - диаметр корпуса, дм; 16 - длина цилиндрической части корпуса, дм; 12,5 - рабочее давление, кгс/см²; 1 - без рубашки.

АВТОКЛАВ 3-12-15-8,0-1

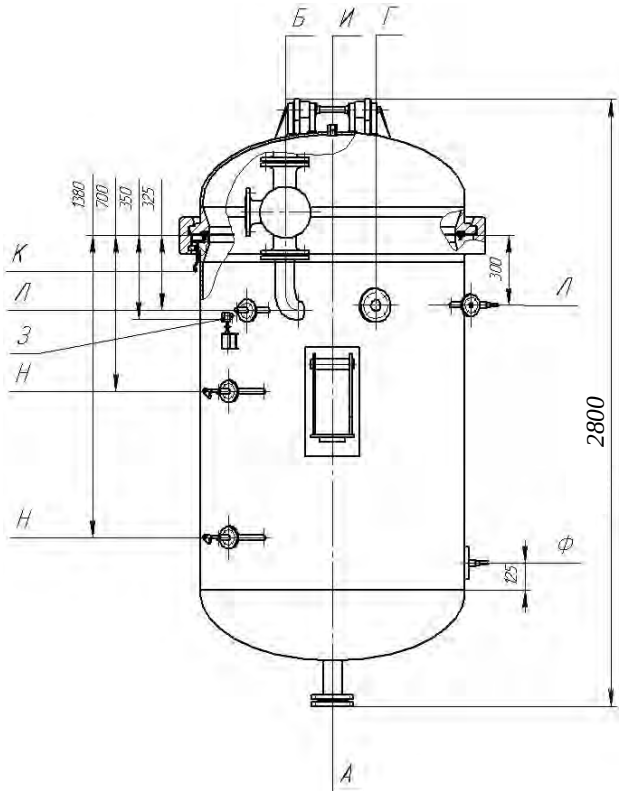
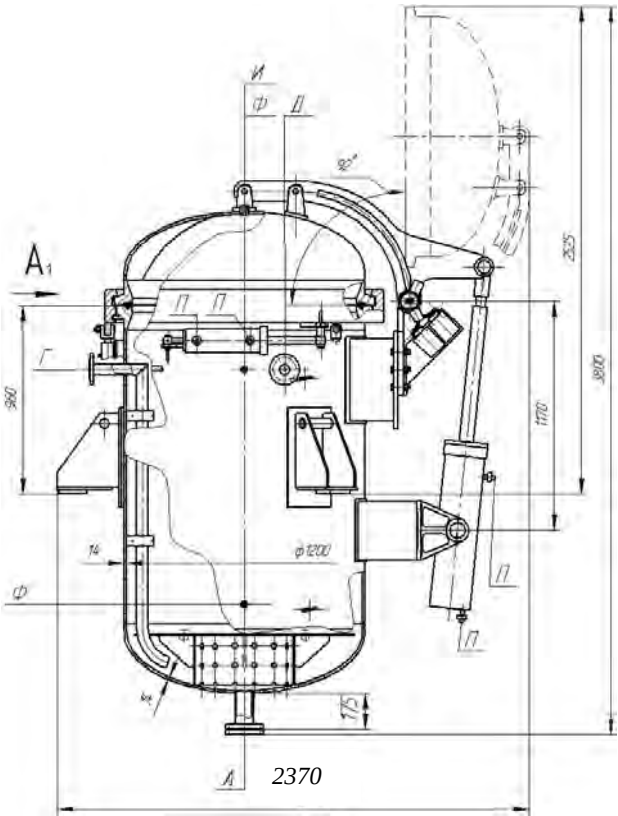
Автоклав предназначен для пропитки изделий различного назначения пропиточными составами с целью придания этим изделиям необходимых потребительских свойств.

Категория производства по пожаро - и взрывоопасности "А" в соответствии с СНиП 31-03-2001, НПБ105-03. Класс помещения, где эксплуатируется автоклав, В1а в соответствии с ПУЭ. Щиты электроаппаратуры, контроля и управления, станция насосная должны устанавливаться в непожаро - и невзрывоопасном помещении, не содержащем агрессивных и взрывоопасных газов и паров, а также производственной пыли в количествах, вызывающих коррозию или нарушающих работу щитов в целом или их отдельных элементов.

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 1 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Техническая характеристика

Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		0,8 (8,5)
в уплотнении байонетного затвора		0,9 (9,0)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Пробное давление	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,05 (10,5)
Остаточное давление в корпусе, не ниже	Па (мм. рт. ст.)	665 (5,0)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава, (без подогрева)		+ 80
Допустимая минимальная рабочая температура стенки автоклава	°С	- 20
Среда:		
в корпусе токсичная, взрывоопасная (пропиточные составы на основе битумов и лаков)		азот
в уплотнении байонетного затвора		азот
в каналах охлаждения манжеты		вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)		
стенок автоклава, не более	°С в час	30
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		25000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	80000
Вместимость	м ³	
полная		2,5
рабочая		1,65
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,0627
поворота кольца		0,0265
Время открывания крышки автоклава	с	до 60
Масса загружаемых изделий и пропиточного состава (производительность за цикл), не более	кг	5000
Потребляемая мощность, не более	кВт	2,2
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88	
Масса аппарата:	кг	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)		2600
комплекта поставки		3400
Режим работы автоклава	периодический	

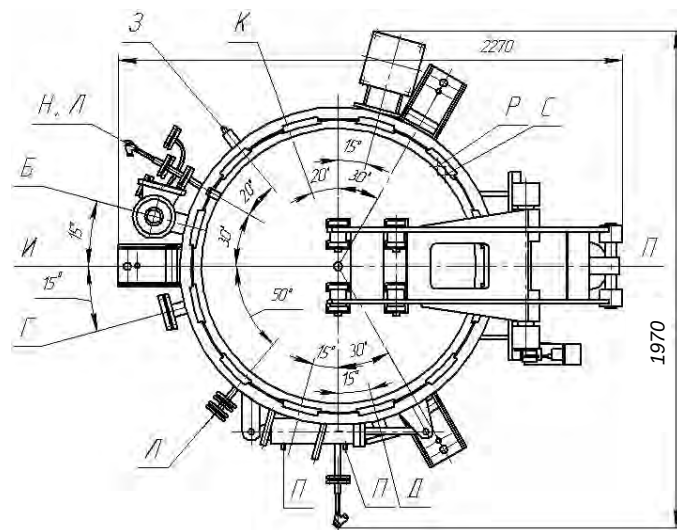
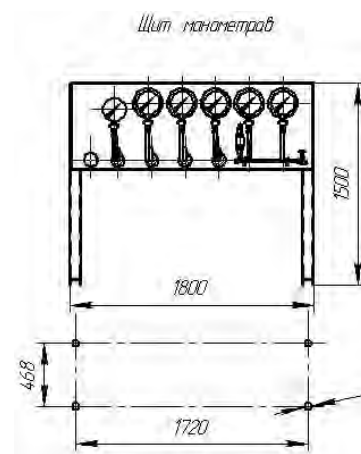
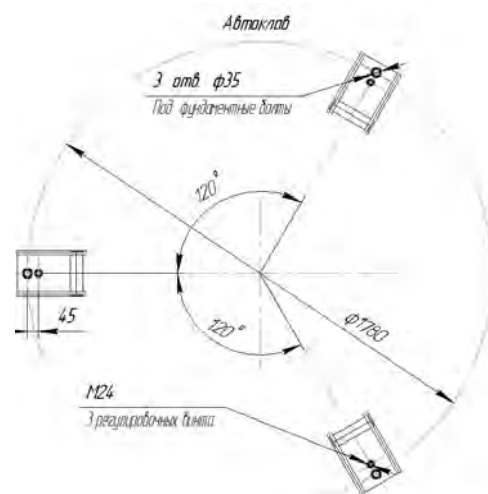
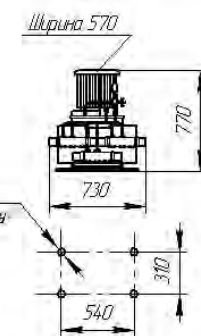


Таблица штуцеров

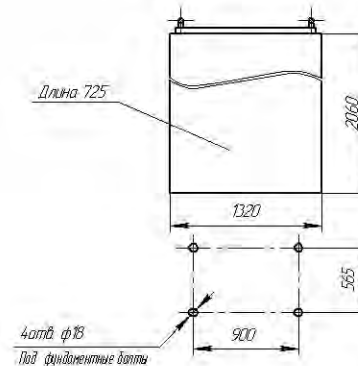
Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А	Для подачи и отвода пропитывающего состава	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Б	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	выступ-впадина	240
Г	Для продувки автоклава азотом	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Д	Для подачи азота в автоклав, сброса азота из него и для вакуума	1	50	16,0	1,6	выступ-впадина	175
З	Для контроля отсутствия давления	1	M24x1,5	16,0	1,6	резьба	100
И	Для спуска воздуха	1	G3/4-B	16,0	1,6	Резьба	30
К	Для ввода азота, уплотняющего манжету	1	G1/2-D	16,0	1,6	Резьба	120
Л	Для манометра	2	20	16,0	1,6	выступ-впадина	175
Н	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	Резьба	275
П	Для подвода и отвода масла в гидроцилиндры	4	K1/2	40,0	4,0	резьба	60
Р	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	Резьба	120
С	Для выхода воды, охлаждения манжеты	1	G1/2-B	10,0	1,0	Резьба	120
Ф	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	75



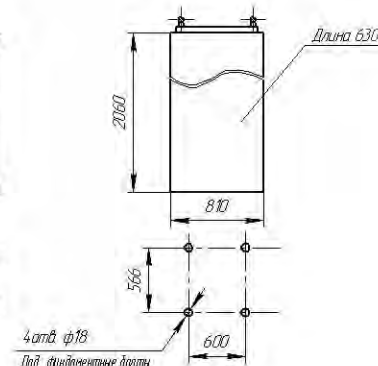
Станция насосная



Щит контроля и управления



Щит электроаппаратуры



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Станция насосная.
3. Щит контроля.
4. Щит управления.

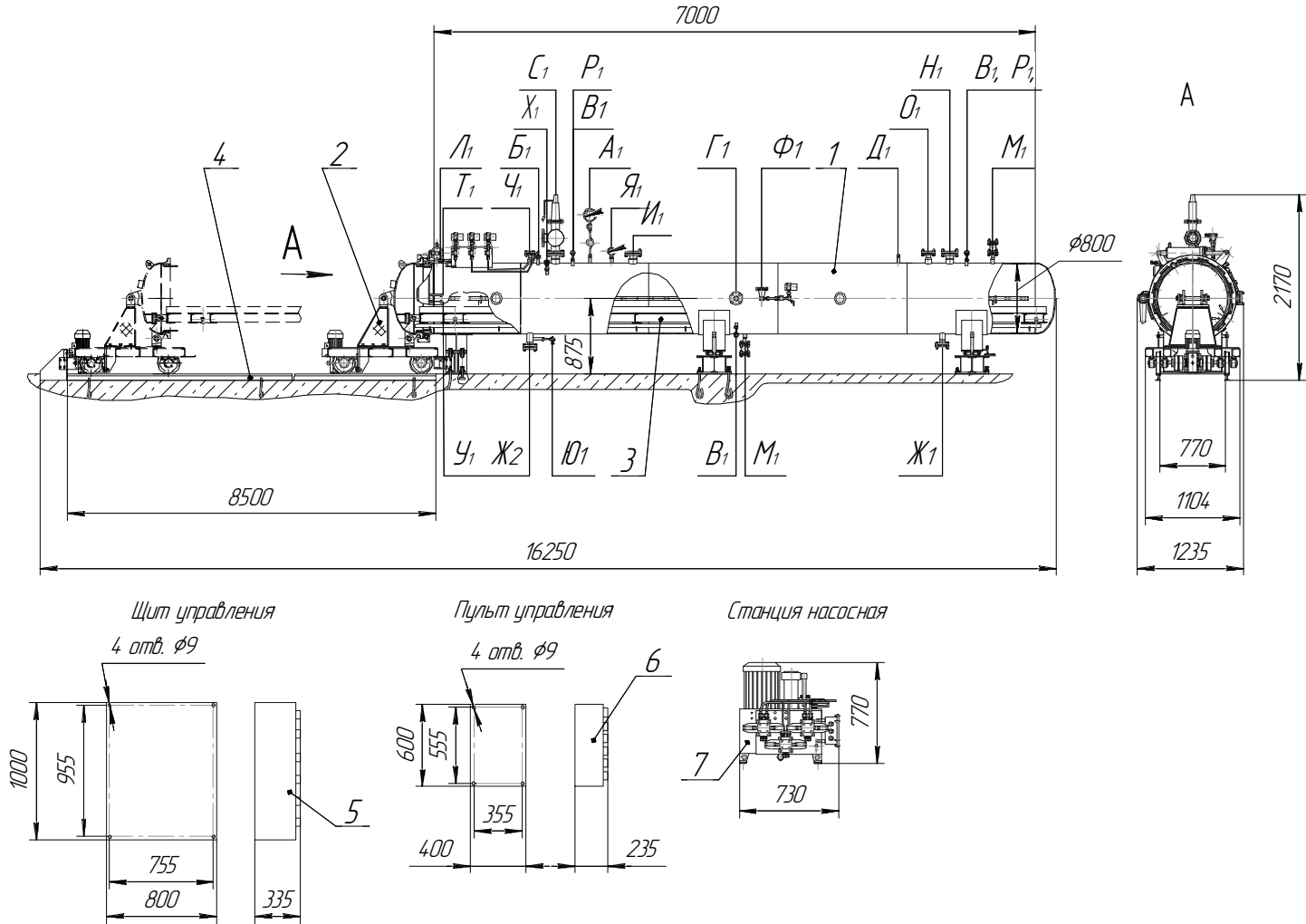
Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-12-15-8,0-1 ТУ 26-01-1043-88,

где 3 - вертикальный; 12 - диаметр корпуса, дм; 15 - длина цилиндрической части корпуса, дм;
8,0 - рабочее давление, кгс/см²; 1 - без рубашки.

Автоклавы вулканизационные, горизонтальные,
тупиковые, механизированные.
АВТОКЛАВ АВТМ 800-7000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.
Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.
Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты	0,3 (3,0)
масла в станции насосной	4,0 (40,0)
Расчетное давление в автоклаве, МПа (кгс/см ²)	1,294 (12,94)
Пробное давление в автоклаве, МПа (кгс/см ²)	1,797 (17,97)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в автоклаве	От 0 до +190
в каналах, охлаждающих прокладку	До +50
в уплотнении байонетного затвора	До +50
Расчетная температура стенки автоклава, °С	+ 190
Минимально допустимая отрицательная температура стенки автоклава, °С	- 20
Рабочая среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах для охлаждения манжеты	вода
в уплотнении байонетного затвора	воздух или пар
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не более	60000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Прибавка для компенсации коррозии, см	0,1
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин., не более	5
Вместимость, м ³	3,77
Сейсмичность по 12-ти бальной шкале, балл, не более	6
Привод поворота байонетного кольца	гидравлический
Усилие гидроцилиндра поворота кольца, Мн (Н)	0,0265 (26500)
Скорость перемещения тележки, м/с	0,183
Материал основных деталей: СтЗсп5 ГОСТ38088; Сталь 20 ГОСТ1050-88. Допускается замена на сталь: 16ГС, 09Г2С, 17ГС, 17Г1С, не ниже 3 категории ГОСТ 5520-79 и сталь 17Г1С ТУ 14-1-1921-76.	
Коэффициент прочности сварных швов согласно ГОСТ 14249-80:	
кольцевых	1,0
продольных	1,0
тавровых	0,65
Масса автоклава, кг., не более:	
при гидротестировании	8060
в рабочих условиях	7300
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности
				кгс/см ²	МПа	
A ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
B ₁	Для подачи из автоклава к датчику давления Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
B ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТСПУ	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
D ₁	Запасной	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
G ₁	Подача пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая
J _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	резьба
I ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая
K ₁	Для подачи масла для закрывания кольца	1	K1/2"	40,0	4	резьба
L ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
M ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая
N ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	резьба
O ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	резьба
P ₁	Для подачи масла для открывания кольца	1	K1/2"	40,0	4,0	резьба
R ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
S ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба
T ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
U ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
F ₁	Для подачи из автоклава к датчику давления Метран	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
X ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
C ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая
Щ ₁	Для подачи давления из линии подвода воздуха и пара на уплотнение манжеты к датчику давления Метран	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТСПУ	1	M20x1,5	10,0	1,0	резьба
Я ₁	Для показывающего термометра	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба

Комплект поставки:

Автоклав с байонетным затвором – 1 шт., тележка самоходная – 1 шт., загрузочная тележка – 1 шт., путь рельсовый – 1 шт., щит управления – 1 шт., пульт управления – 1 шт., станция насосная – 1 шт., комплект ЗИП согласно КД, комплект трубопроводной арматуры для технологической обвязки, комплект эксплуатационной документации.

Примечание. Теплоизоляция, трубы технологической обвязки, кабеля, трубопроводы обвязки пульта и щита в объем поставки не входят.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 800-7000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 800 – внутренний диаметр корпуса, мм; 7000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-1500-12,5

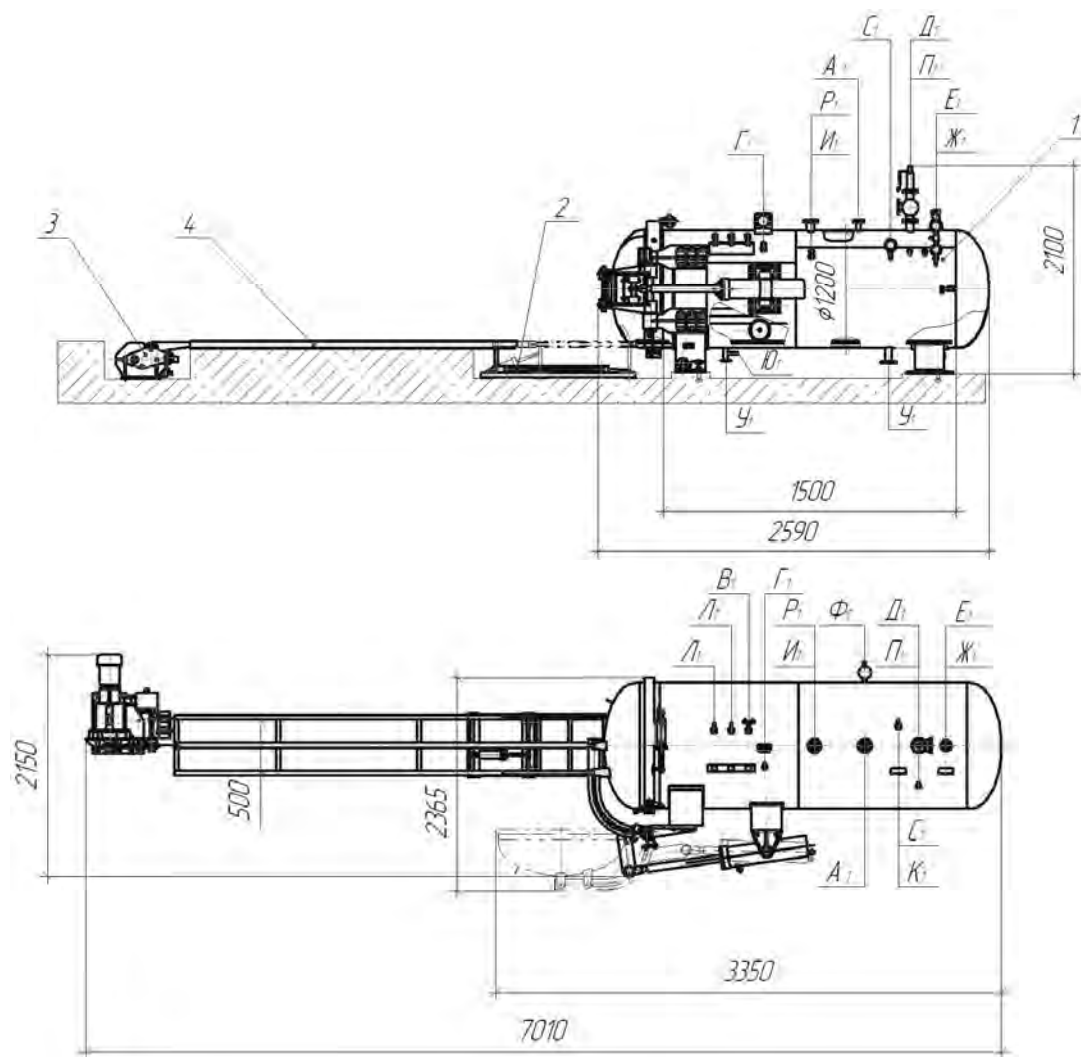
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



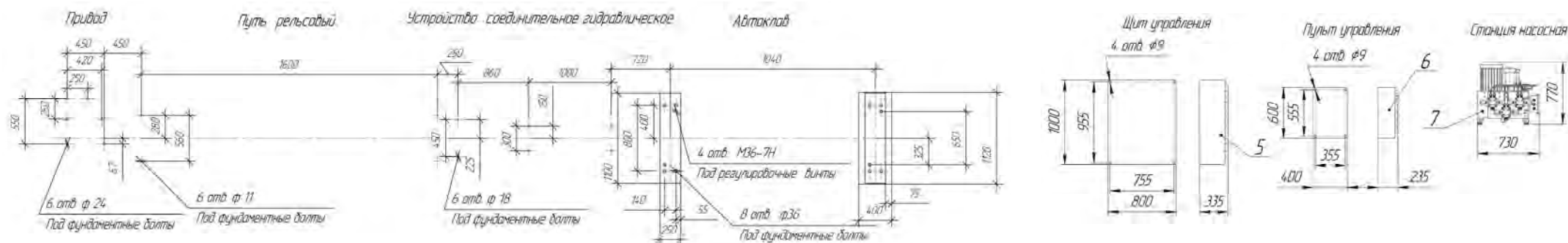
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, ч, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, м ³ не менее	100000
Вместимость	2,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7,0
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	2820
комплекта поставки	5000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
A ₁	Для подачи пара в барбатыры	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
B ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
B ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
G ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
D ₁	Для клапана предохранительного	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
E ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Ж ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
И ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
K ₁	Для отбора пара на блокировку	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
H ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
L ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
P ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
C ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
T ₁	Для входа воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1200-1500-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 1500 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-3000-12,5

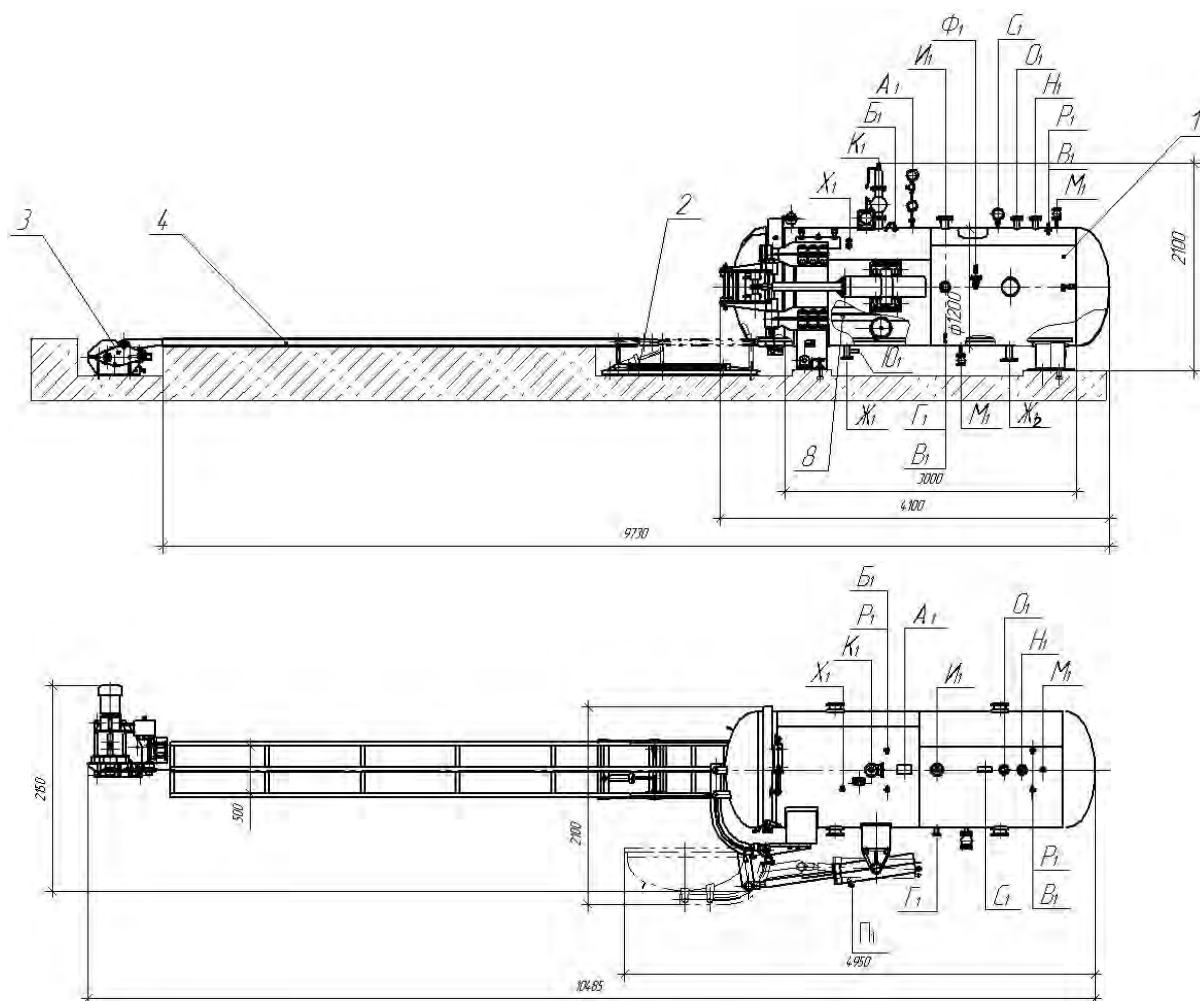
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Па согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



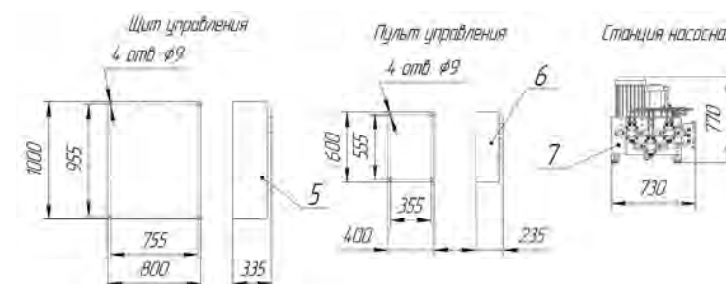
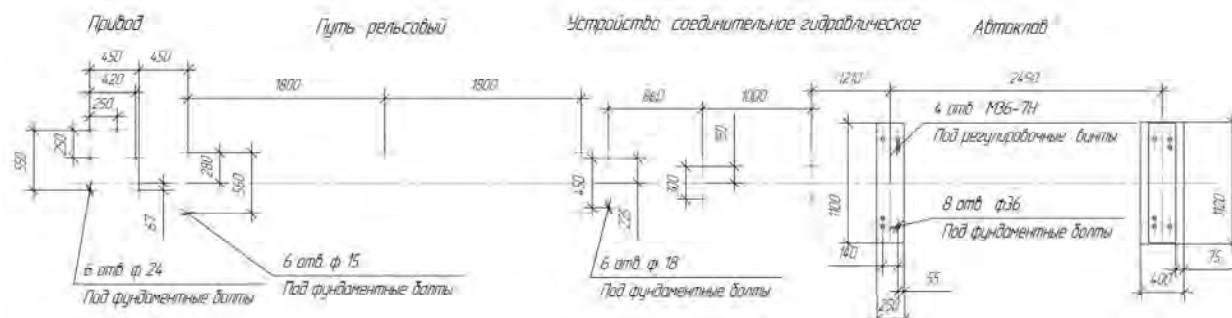
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	4,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3640
комплекта поставки	5900
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Щ ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклава (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклава АВТМ 1200-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклава; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-4000-12,5

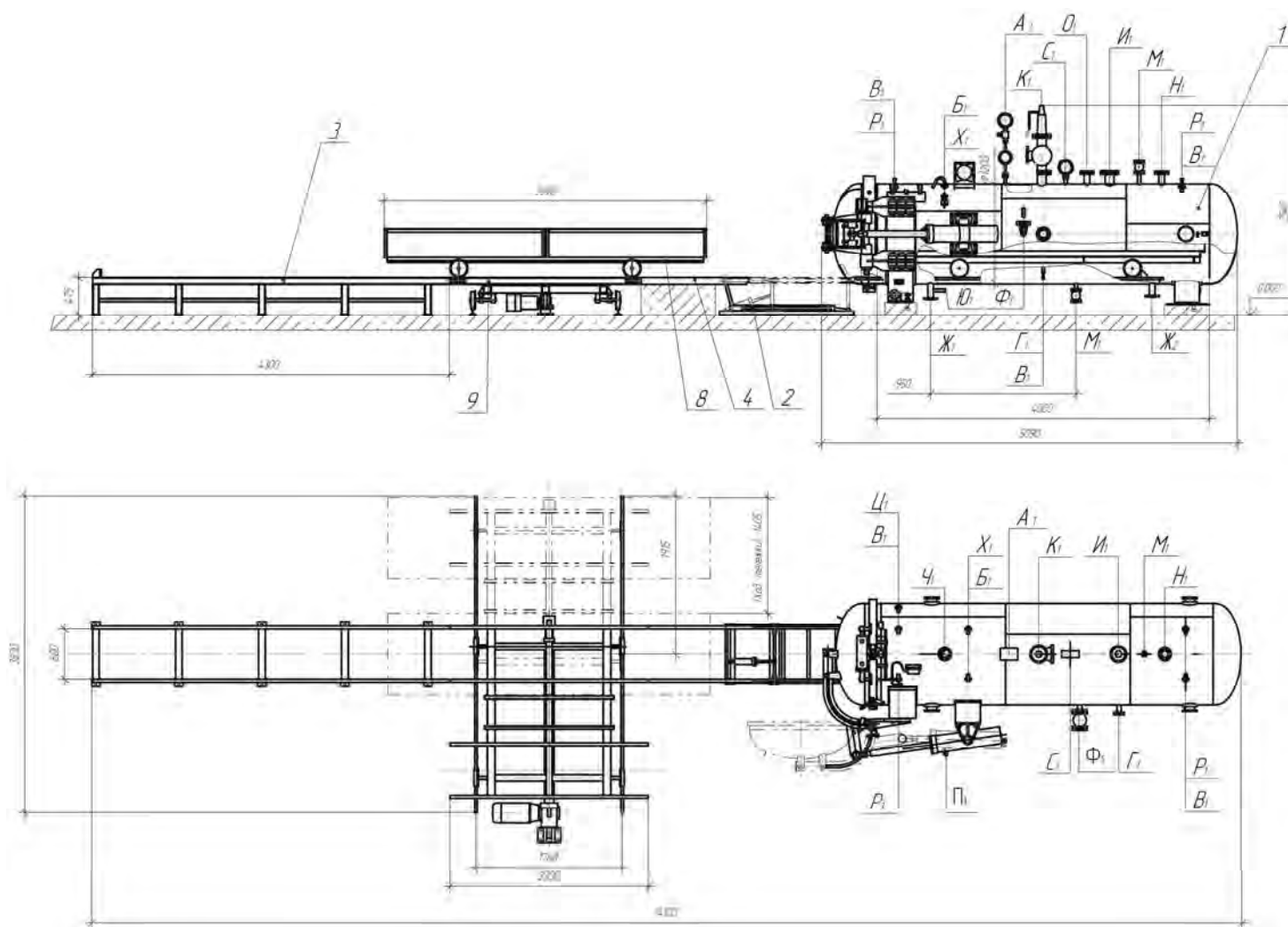
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Вместимость, м ³	5,35
Сейсмичность по 12-балльной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3720
комплекта поставки	6410
Режим работы автоклава	периодический

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-5000-12,5

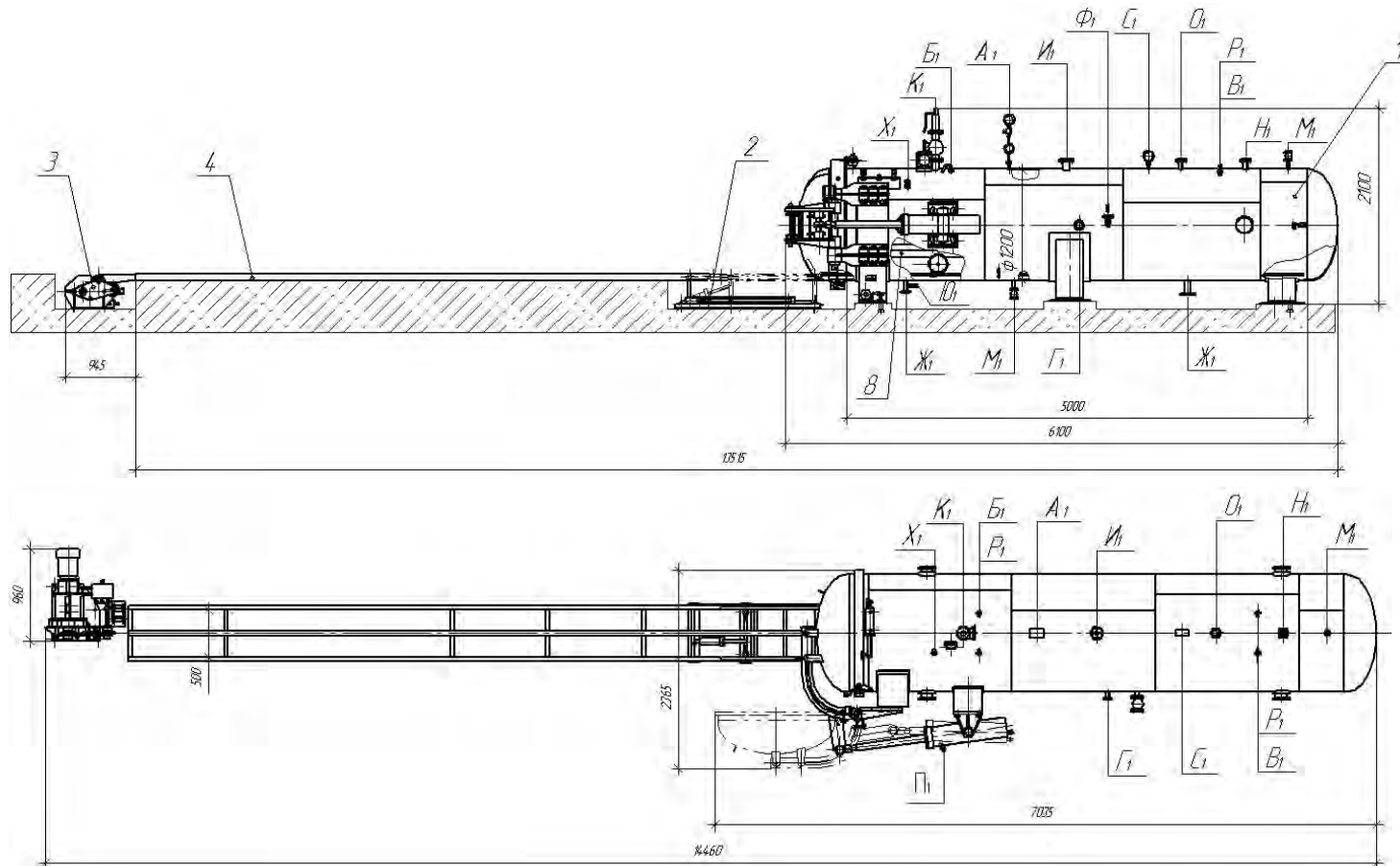
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



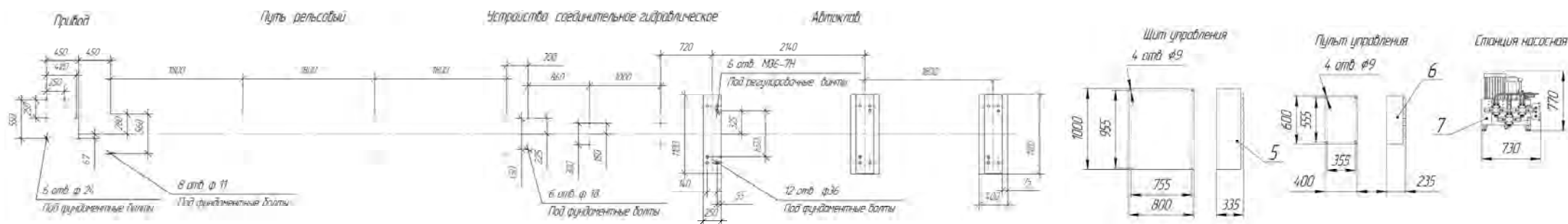
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	6,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	4690
комплекта поставки	6900
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1200-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-7000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Па согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.

Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в час, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	8,7
Сейсмичность по 12-балльной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	5560
комплекта поставки	7500
Режим работы автоклава	периодический

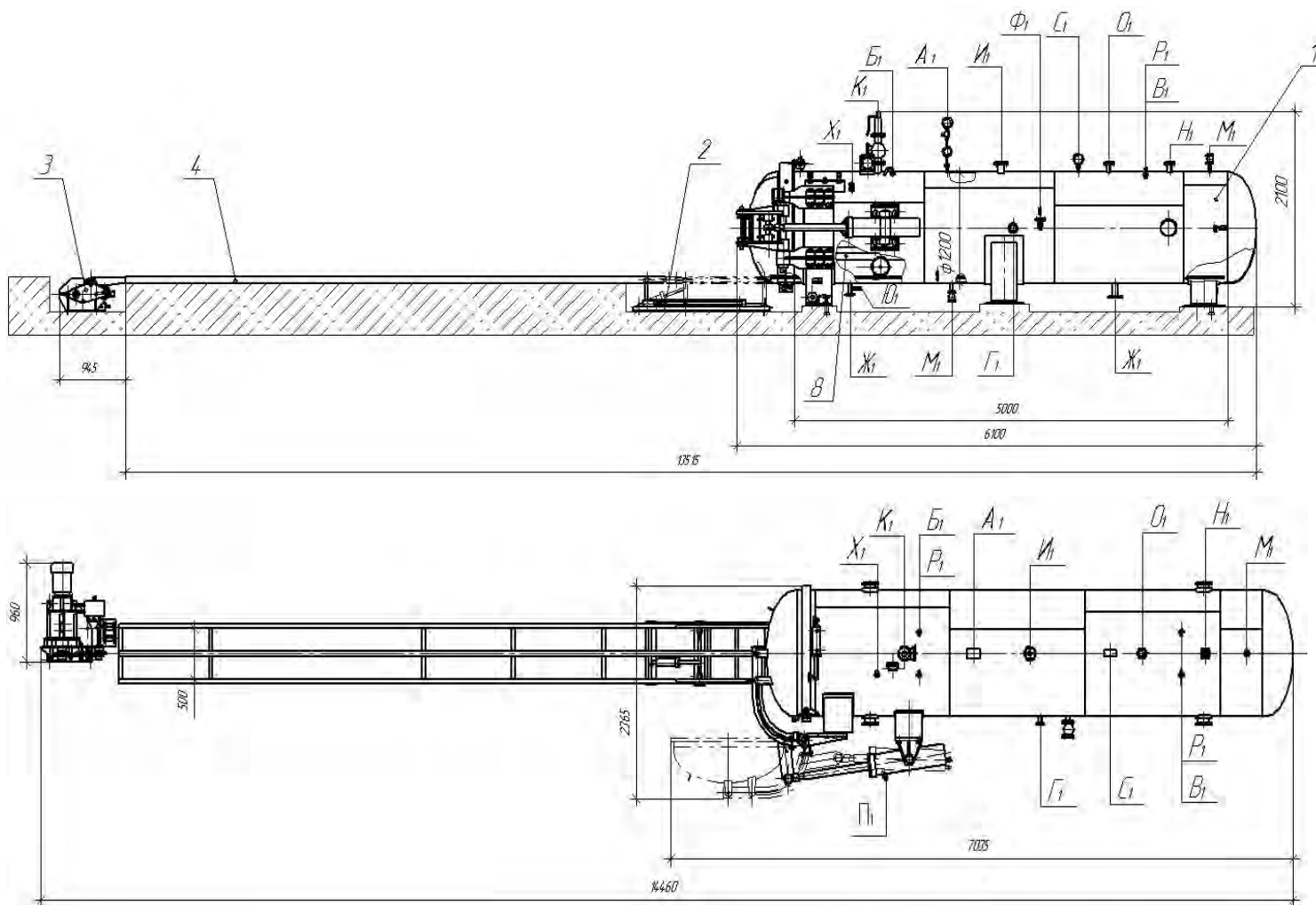
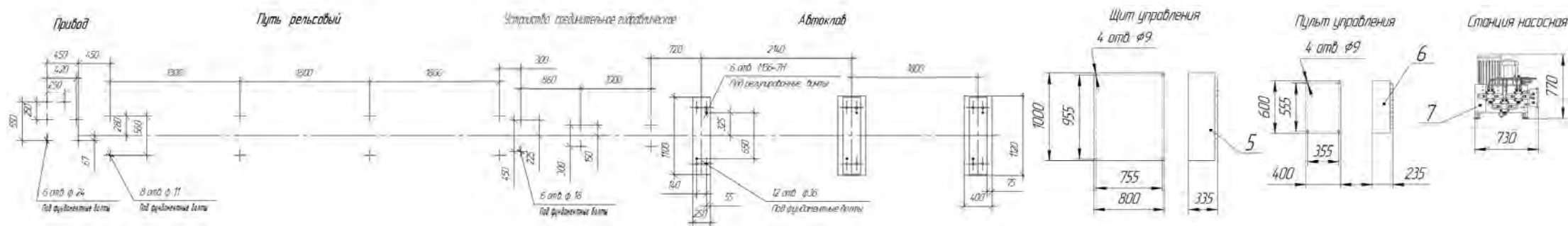


Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
A ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
B ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
B ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	130
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1200-7000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
 где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный;
 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 7000 – длина цилиндрической части
 корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-11000-12,5

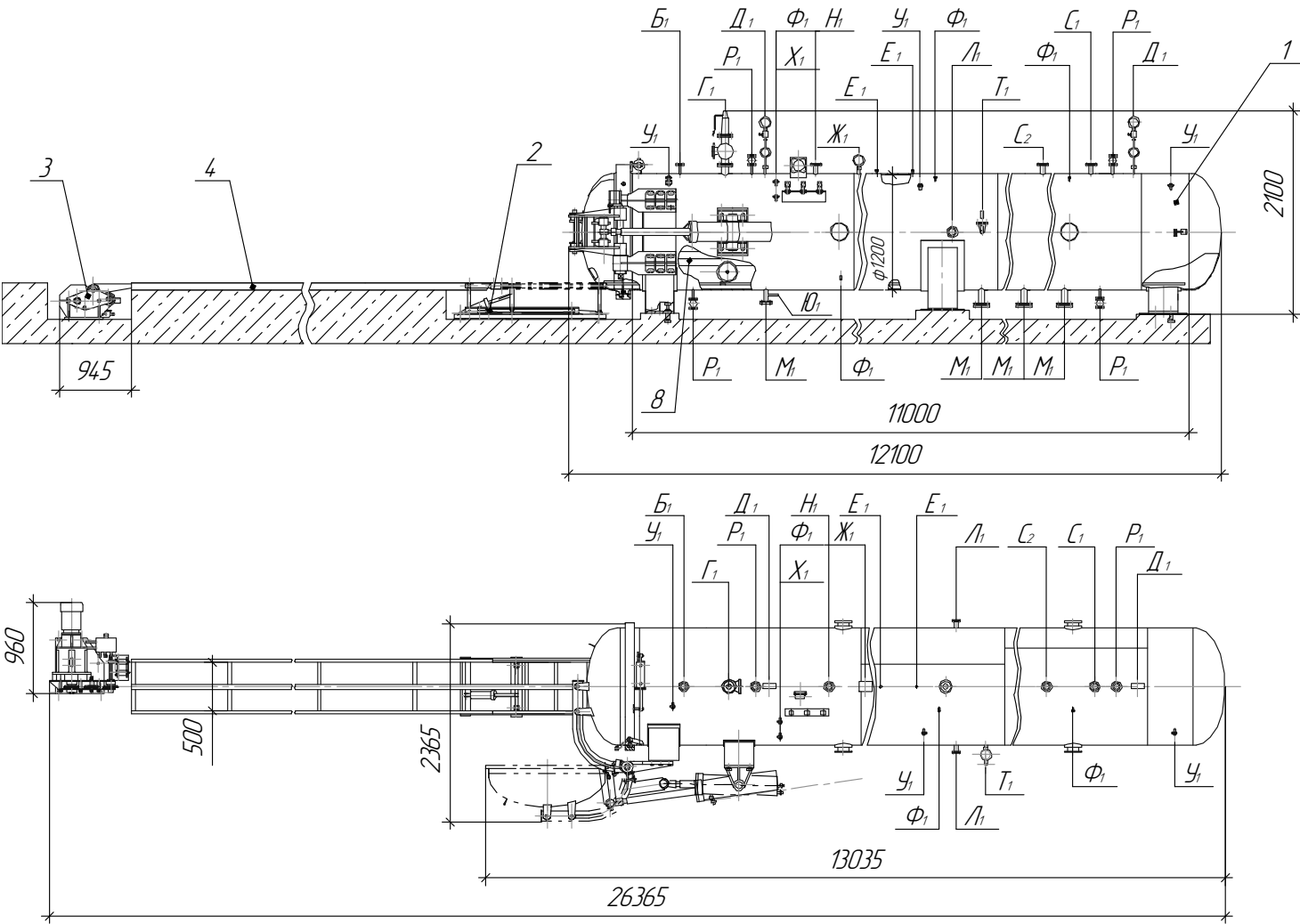
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок».

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



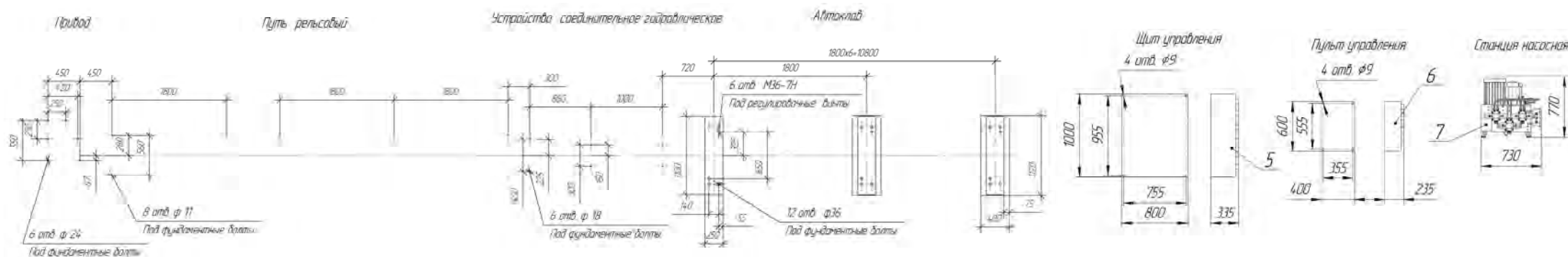
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету под манжетой	вода
	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	13,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8920
комплекта поставки	11200
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
A ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/4"	16,0	1,6	резьба	20
B ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Г ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Д ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Е ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД – 4 / 25 – УХЛ 4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
Ж ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
И ₁	Для отбора пара на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для подачи пара в барбатеры	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
М ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	4	50	16,0	1,6	гладкая	130
Н ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
П ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Р ₁	Для отбора проб	4	25	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Запасной	2	80	16,0	1,6	гладкая	115
С ₂	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
У ₁	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ф ₁	Для преобразователя термоэлектрического	6	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ц ₁	Для входа воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₂	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1200-11000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
 где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный;
 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 11000 – длина цилиндрической части
 корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 1200-22000-12,5

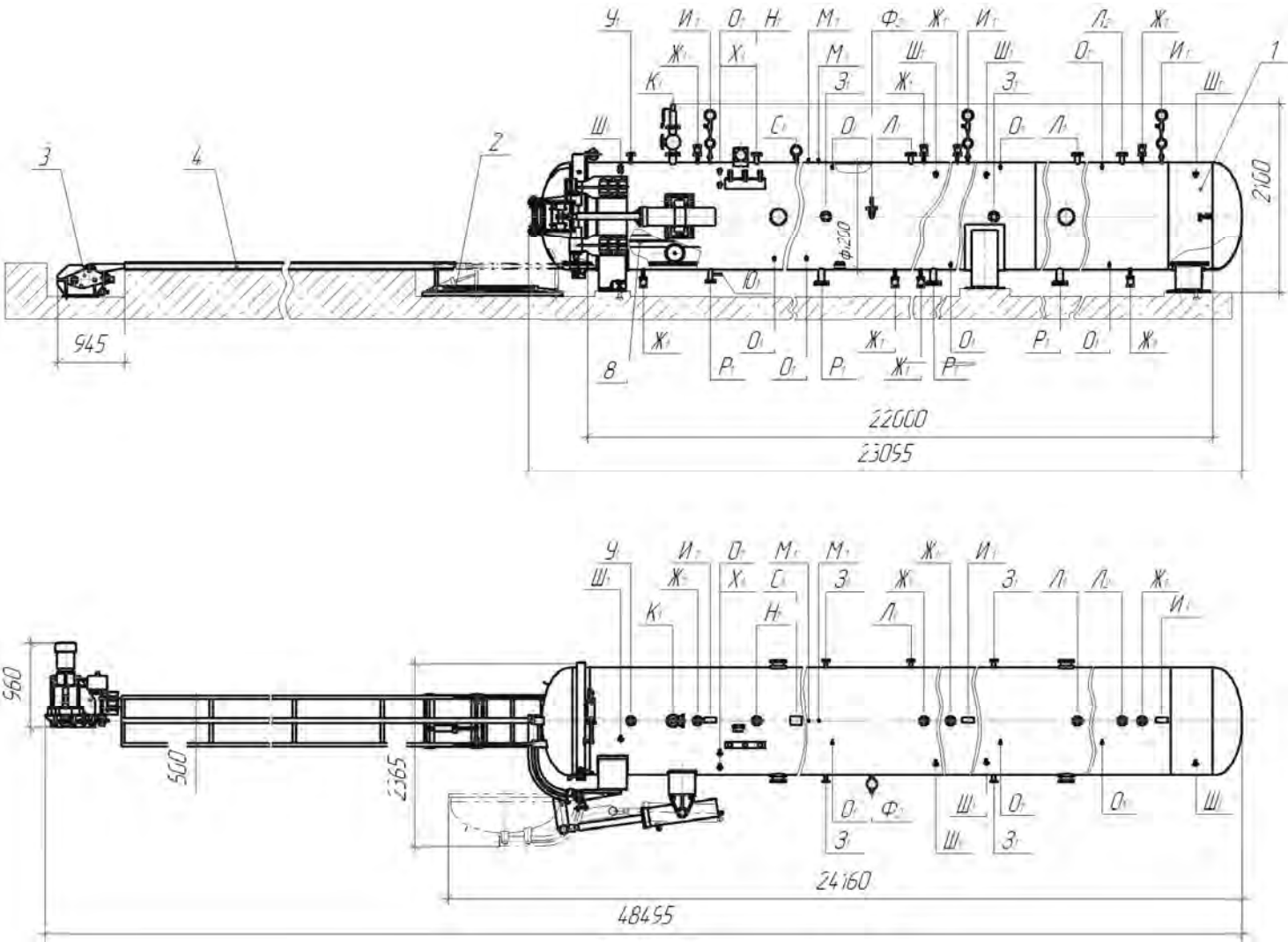
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок».

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



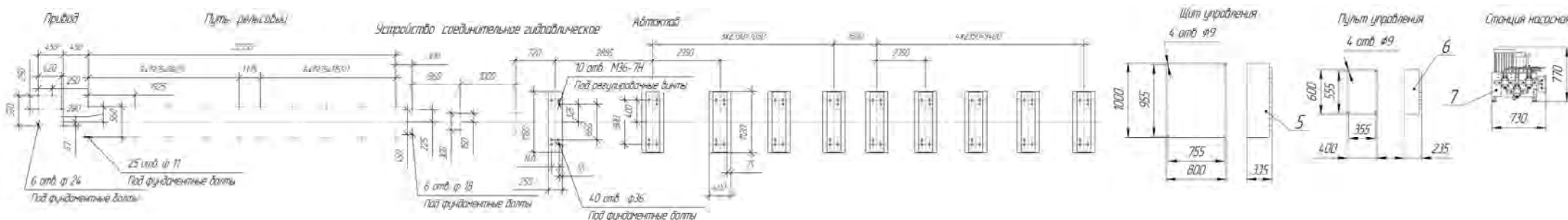
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	25,7
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	16730
комплекта поставки	19000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
В ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Г ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Д ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Е ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ж ₁	Для отбора проб	8	25	16,0	1,6	гладкая	115
З ₁	Для подачи пара в барбатеры	4	50	16,0	1,6	гладкая	115
И ₁	Для манометра	3	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
К ₁	Для предохранительного клапана	2	80	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для запасной	2	50	16,0	1,6	гладкая	115
М ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90
Н ₁	Для сброса давления	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	8	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Р ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	4	50	16,0	1,6	гладкая	130
С ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	45
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	50
Ш ₁	Для преобразователя термоэлектрического	4	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
У ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1200-22000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
 где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 22000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

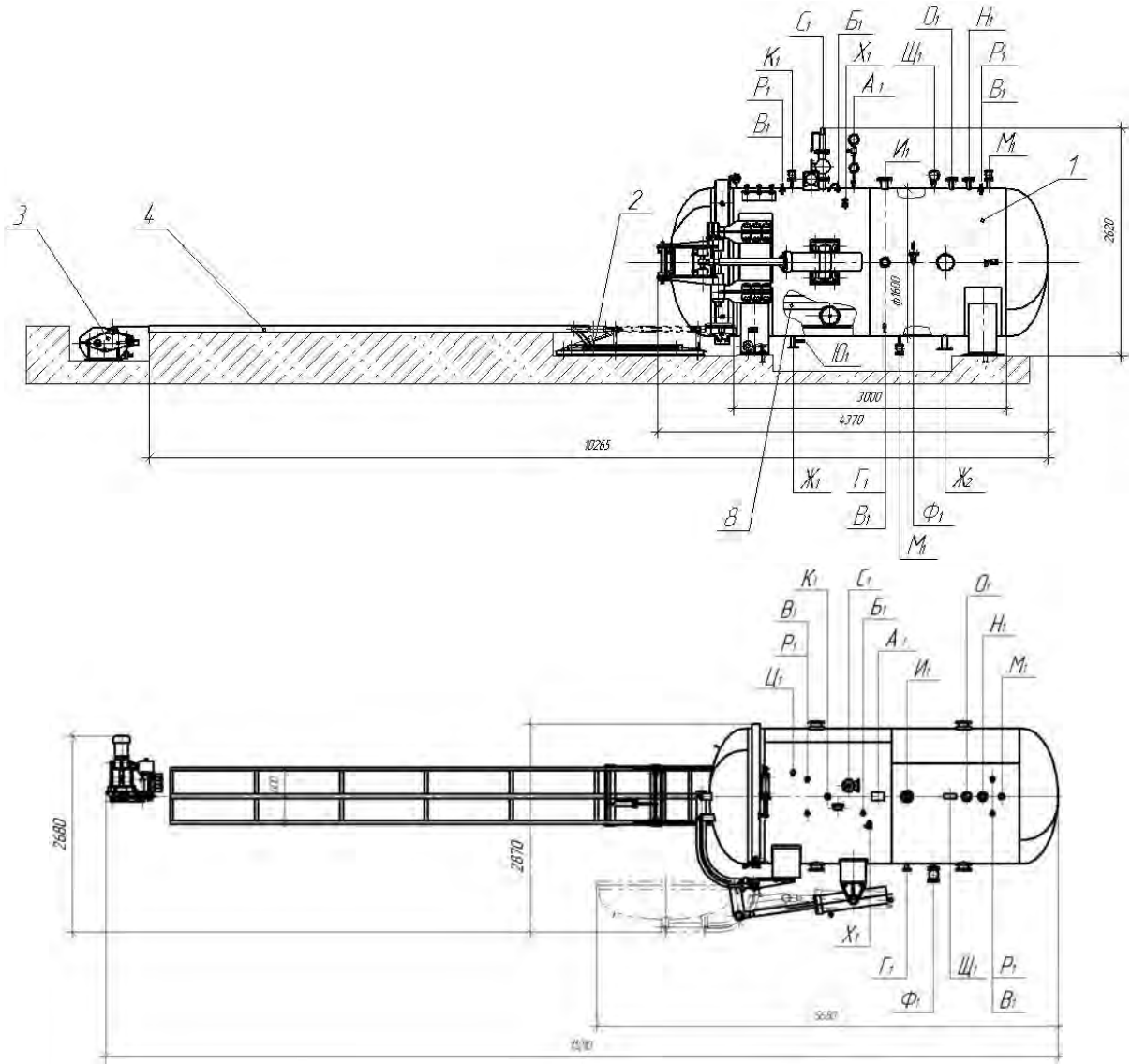
АВТОКЛАВ АВТМ 1600-3000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде. Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Па согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



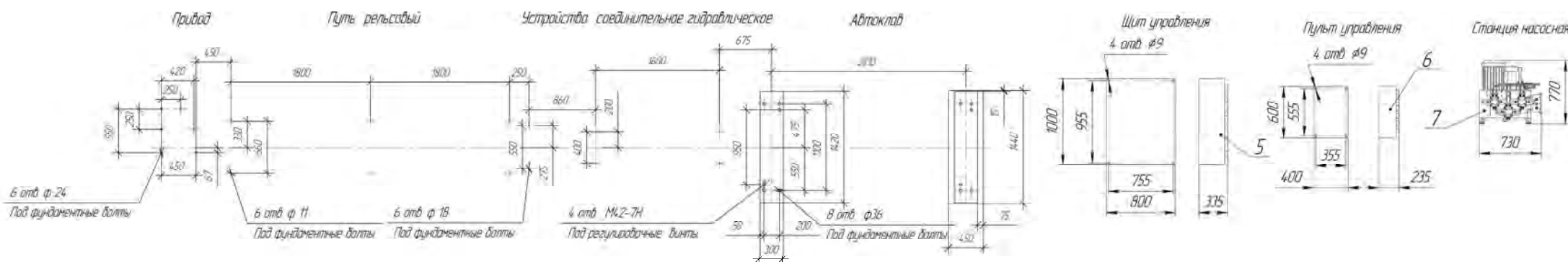
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	7,8
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава:	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	6020
комплекта поставки	7800
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Щ ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1600-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм; 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

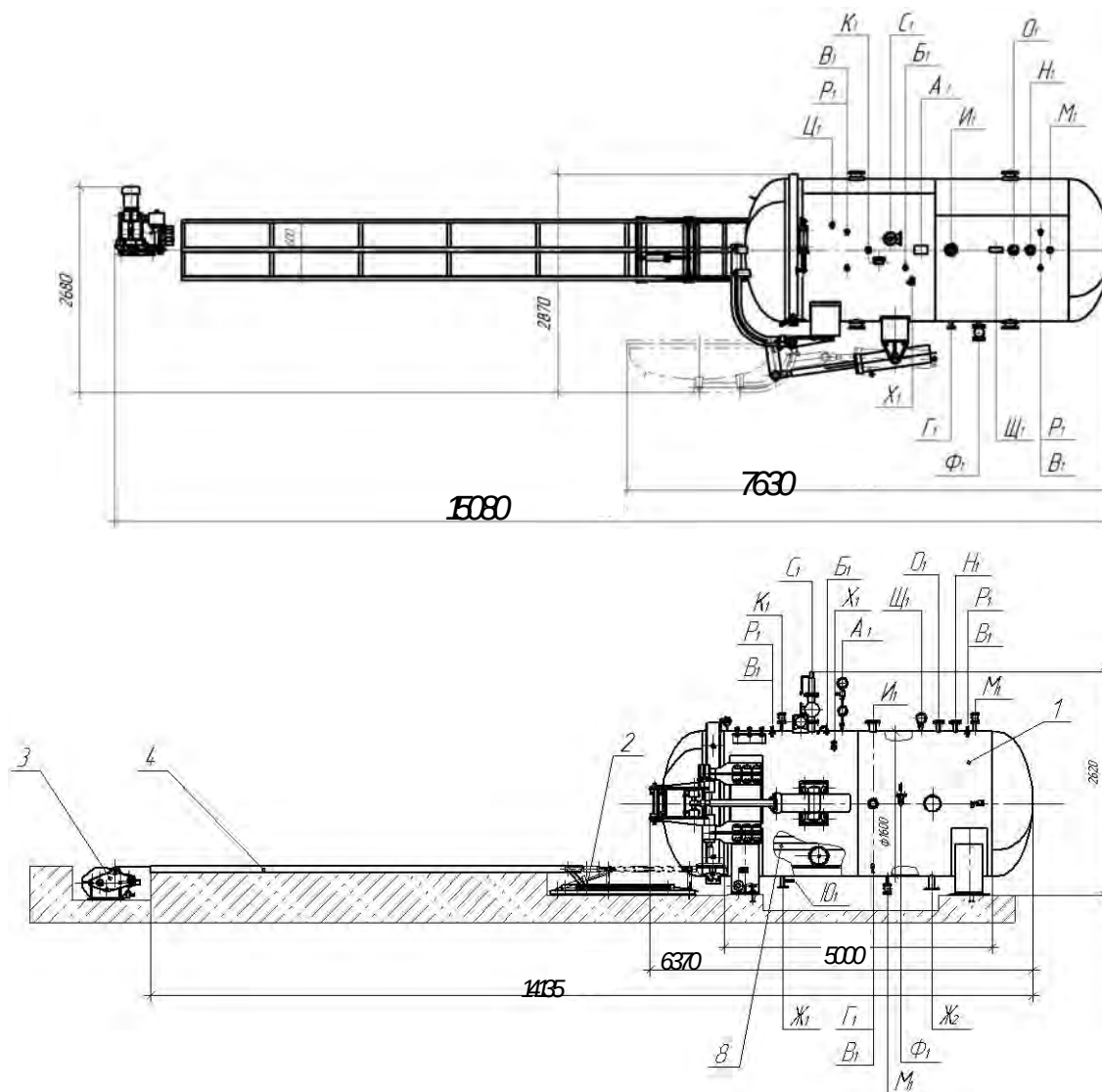
АВТОКЛАВ АВТМ 1600-5000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде. Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



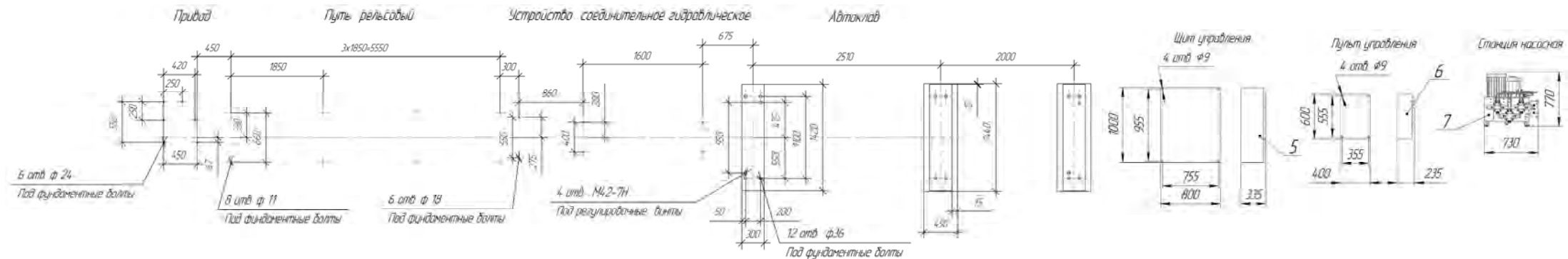
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в корпусе автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	11,8
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	7490
комплекта поставки	10000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ш ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод. 4. Путь рельсовый. 5. Щит управления.
6. Пульт управления. 7. Станция насосная. 8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 1600-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный;
 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм; 5000 – длина цилиндрической части
 корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 2000-4000-12,5

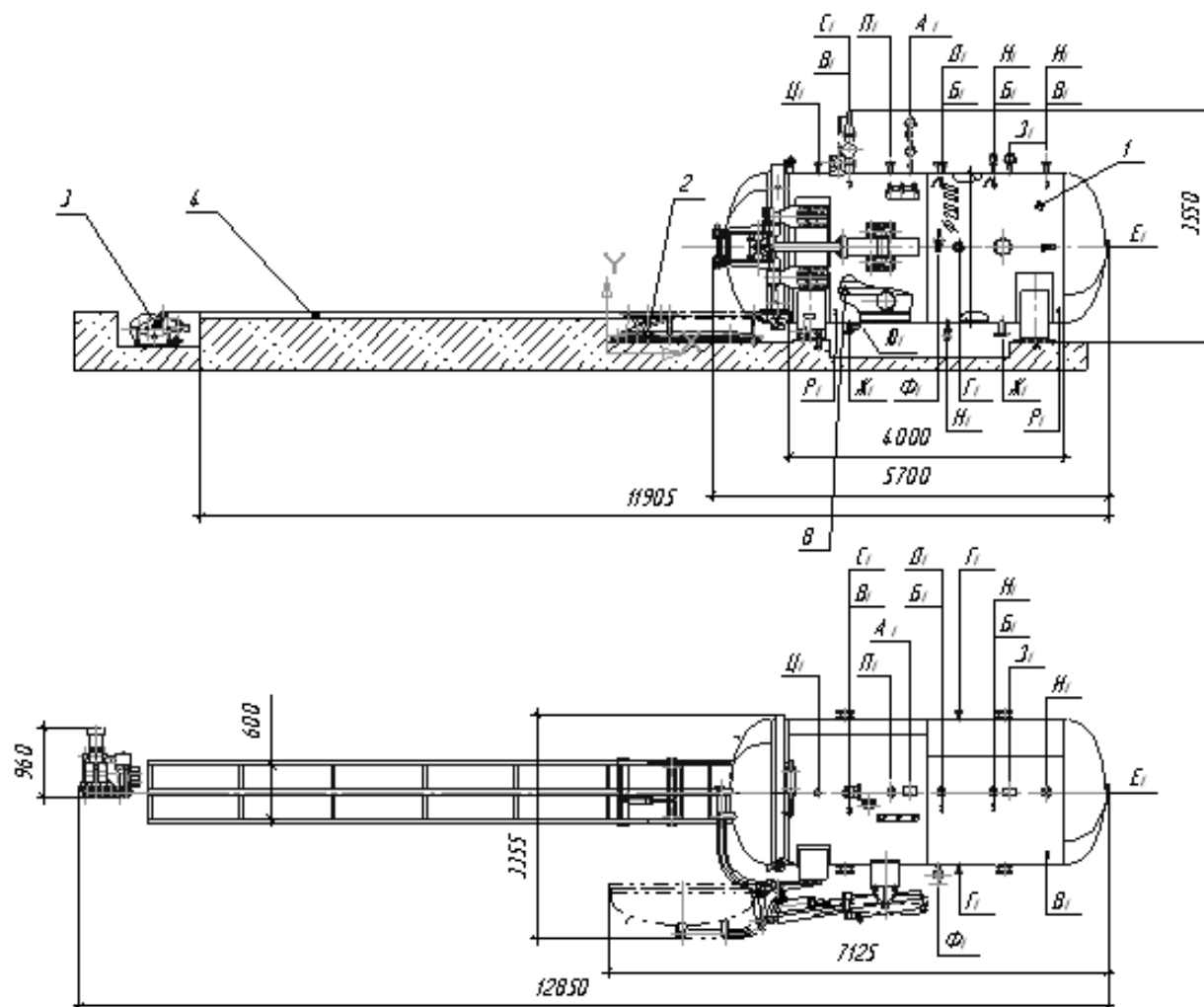
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



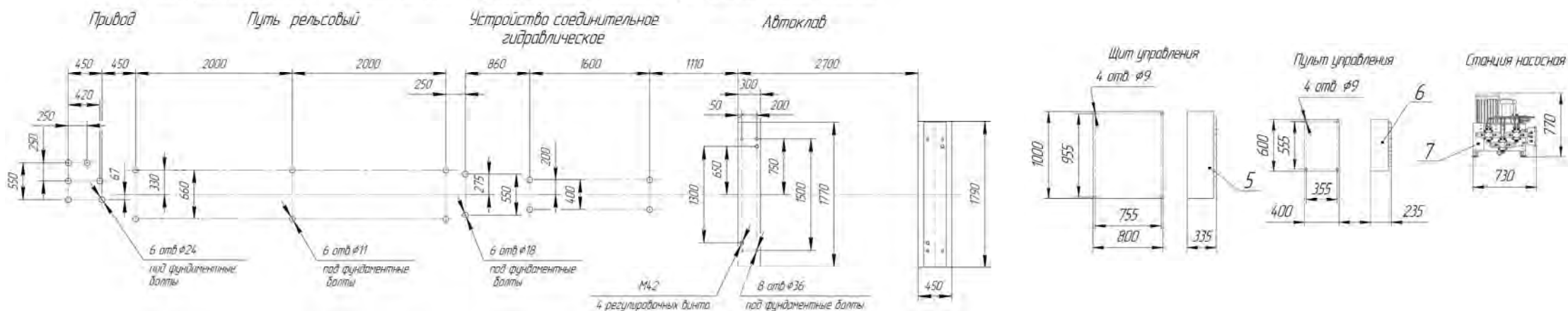
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	15,9
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава:	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	10550
комплекта поставки	12000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А1	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б1	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В1	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г1	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д1	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж1	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
З1	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е1	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
И1	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К1	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л1	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М1	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н1	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О1	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/4"	16,0	1,6	резьба	20
П1	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Р1	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С1	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Т1	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У1	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф1	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х1	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
Ц1	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Щ1	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю1	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод. 4. Путь рельсовый. 5. Щит управления.
6. Пульт управления. 7. Станция насосная. 8. Тележка.

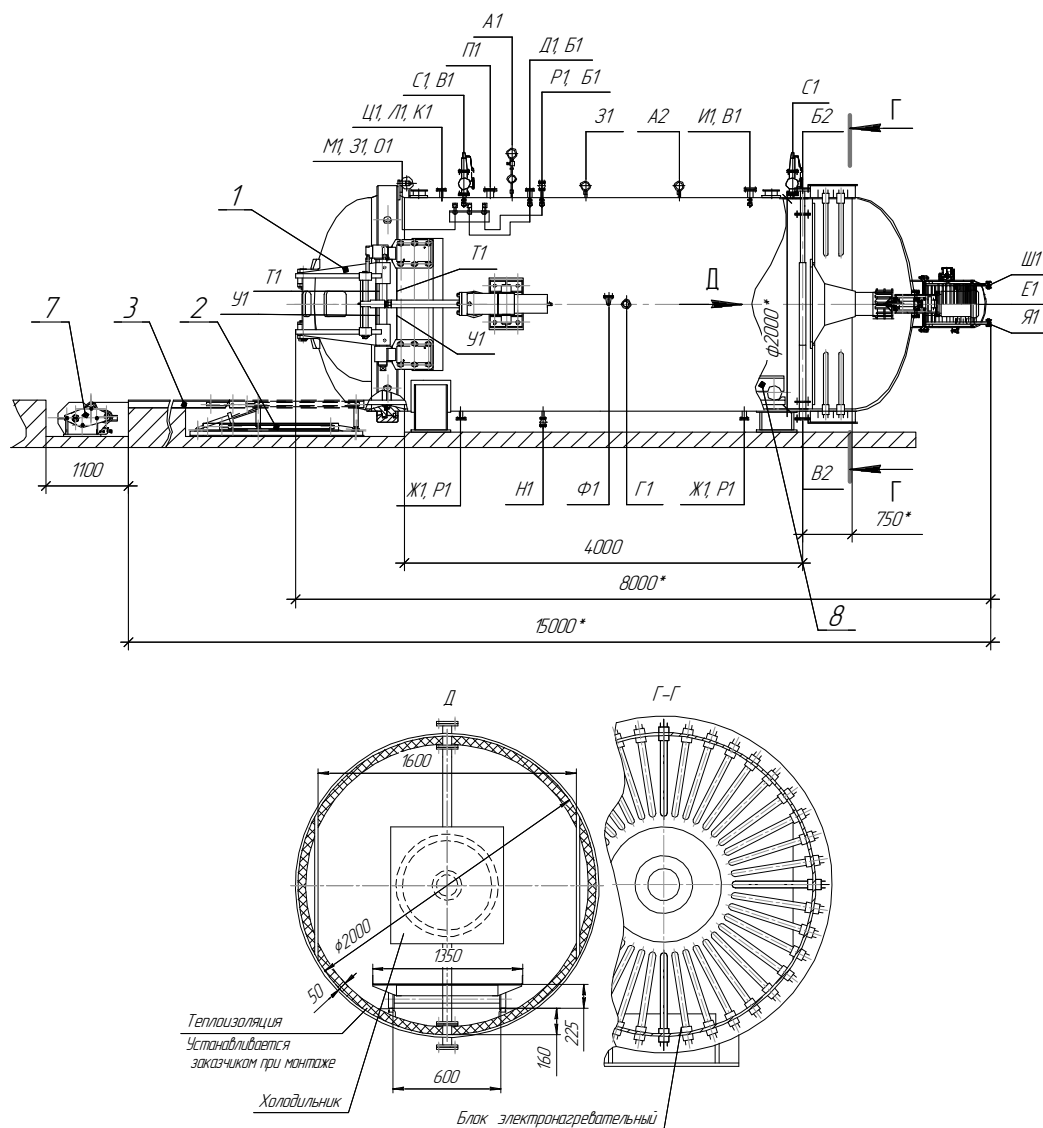
Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 2000-4000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный;
 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 4000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 2000-4000-14-ЭВ

Автоклав предназначен для обработки изделий под давлением с предварительным вакуумированием. Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012. Подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.



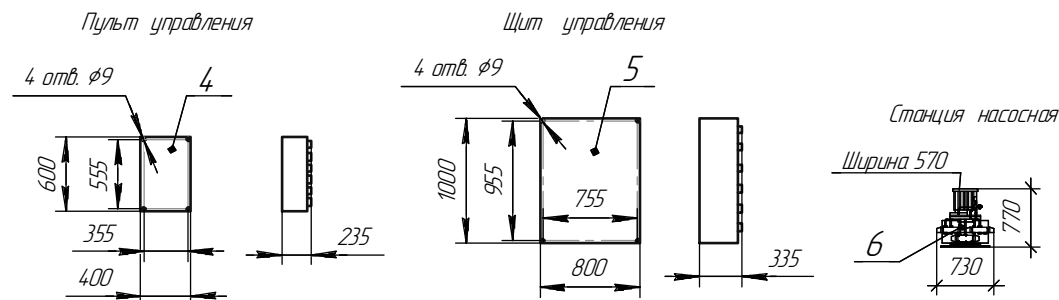
Техническая характеристика

Давление рабочее	
в автоклаве, МПа (кгс/см ²)	1,4 (14,0)
в уплотнении байонетного затвора, не более, МПа (кгс/см ²)	1,5 (15,0)
в канале для охлаждения манжеты, МПа (кгс/см ²)	0,3 (3,0)
в станции насосной, МПа (кгс/см ²)	4,0 (40,0)
Вакуум с остаточным давлением в корпусе, не ниже, Па (мм. рт. ст.)	665 (5,0)
Давление пробное в корпусе, МПа (кгс/см ²)	2,0 (20,0)
Температура среды	
в автоклаве, °С	150
в каналах охлаждающих манжету, не более, °С	50
Расчетная температура стенки автоклава, °С	160
Минимально допустимая отрицательная температура стенки автоклава, °С	-20
Рабочая среда	
в автоклаве	воздух
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух
Прибавка для компенсации коррозии, см	0,1
Расчетный срок службы, лет, не более	10
Допустимое число циклов нагружения, не более	17000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее, ч	100000
Объем (вместимость)	18м ³ *
Сейсмичность, не более, балл.	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца, устройства соединительного	гидравлические
Время открывания крышки, не более, с	120
Потребляемая мощность ТЭНов, не более, кВт	265*
Потребляемая мощность электродвигателей, кВт	13,2
Материал основных деталей	Ст3 ГОСТ 535-88 Сталь 20 ГОСТ 1050-88
Режим работы автоклава	периодический

* Уточняется заводом-изготовителем при проектировании автоклава

Таблица штуцеров

Обоз Наче ние	Наименование	Кол- во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру	
				кгс/см ²	МПа
A1	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6
B1	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	2	M22x1,5	16,0	1,6
B1	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6
Г1	Для подачи воздуха, продувки автоклава, создания вакуума	2	50	16,0	1,6
Д1	Запасной	1	50	16,0	1,6
E1	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6
Ж1	Для продувки автоклава	2	50	16,0	1,6
З1	Для подачи давления из линии подвода пара на уплотнение манжеты к преобразователю	1	M20x1,5	16,0	1,6
И1	Для сброса воздуха в атмосферу	1	80	16,0	1,6
K1	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6
L1	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6
M1	Для подачи воздуха на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6
N1	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6
O1	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/4	16,0	1,6
П1	Запасной	1	80	16,0	1,6
P1	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6
C1	Для предохранительного клапана	2	80	16,0	1,6
T1	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6
F1	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	1	G1/2-B	16,0	1,6
Ц1	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6
У1	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6
Ш1	Вход воды	1	20	16,0	1,6
Ю1,2	Вход, выход воды	2	M22x1,5	16,0	1,6
Я1	Выход воды	1	20	16,0	1,6
A2	Для термометра	1	M20x1,5	16,0	1,6
B2	Вход воды	1	50	16,0	1,6
B2	Выход воды	1	80	16,0	1,6



Комплект поставки:

1. Автоклав с байонетным затвором.
2. Устройство соединительное.
3. Путь рельсовый.
4. Пульт управления.
5. Щит управления.
6. Станция насосная.
7. Привод.
8. Тележки.
9. Комплект ЗИП согласно КД.
10. Комплект трубопроводной арматуры для технологической обвязки.
11. Комплект эксплуатационной документации.

Примечание: Теплоизоляция, трубы технологической обвязки, кабеля, трубопроводы обвязки пульта и щита, станции насосной в объем поставки не входят.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 2000-4000-14-ЭВ ТУ 26-09-829-87 где А – автоклав;
В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 4000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
14 – рабочее давление, кгс/см²; ЭВ – с электровентилем.

АВТОКЛАВ АВТМ 2000-6000-12,5

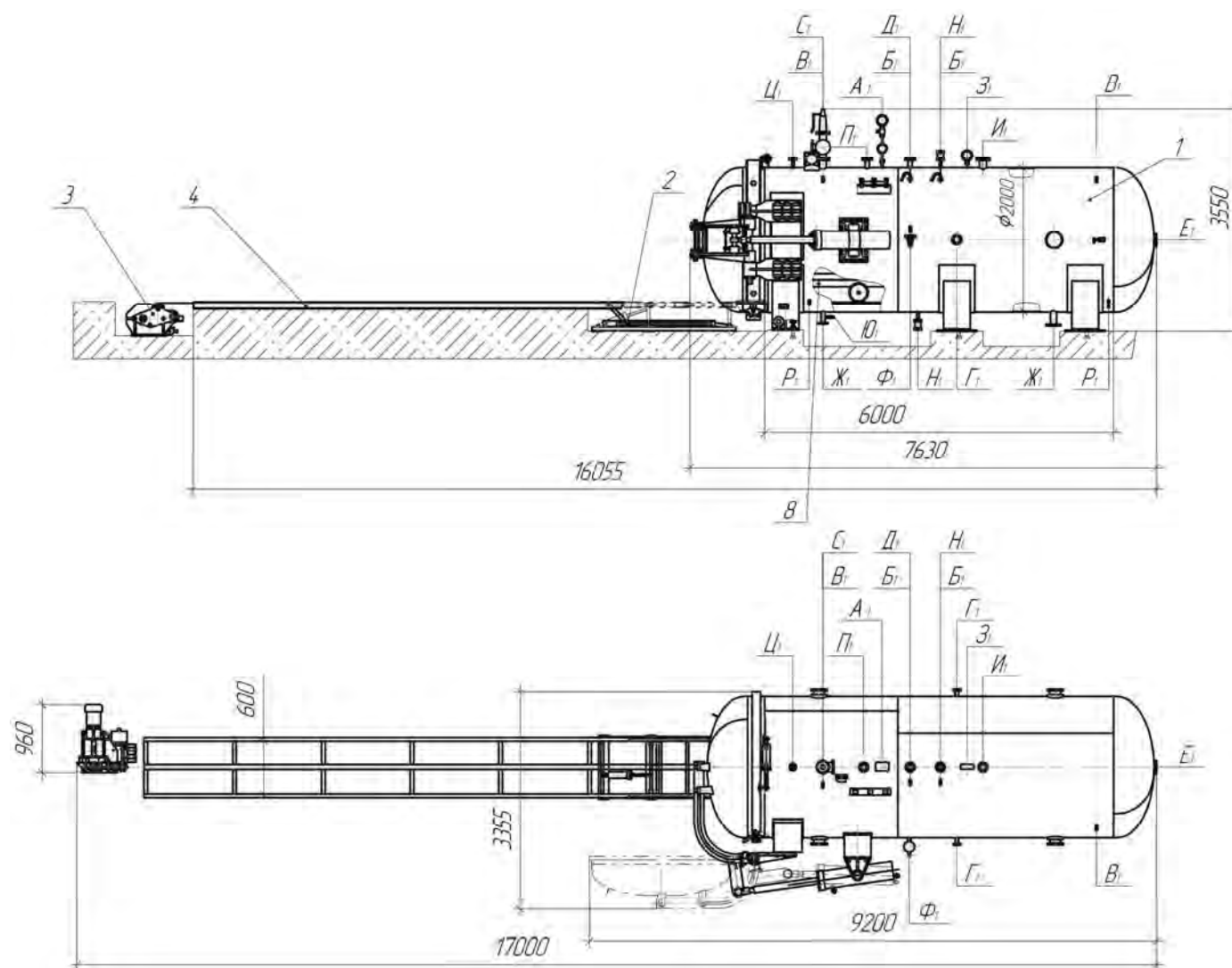
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



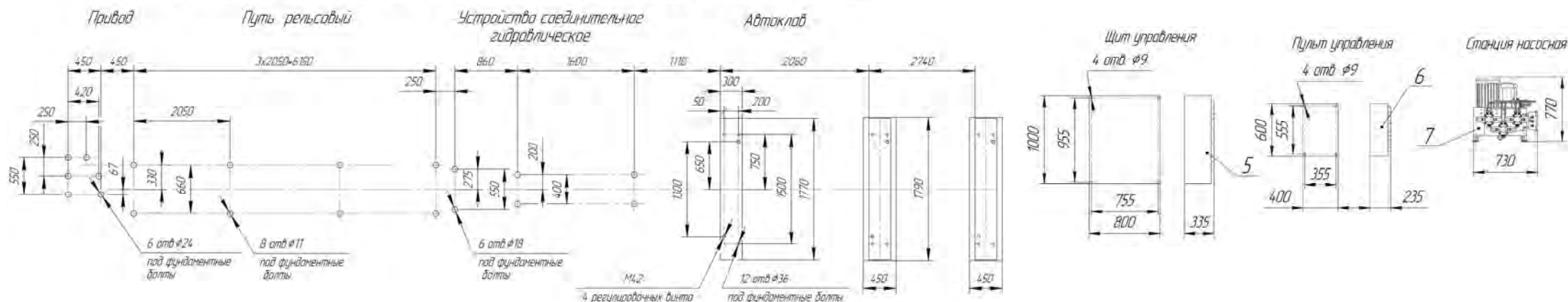
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	22,2
Сейсмичность по 12-балльной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	10750
комплекта поставки	16000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K 1/4	16,0	1,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод. 4. Путь рельсовый. 5. Щит управления. 6. Пульт управления. 7. Станция насосная. 8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 2000-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
 где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный;
 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм;
 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 2800-6000-12,5

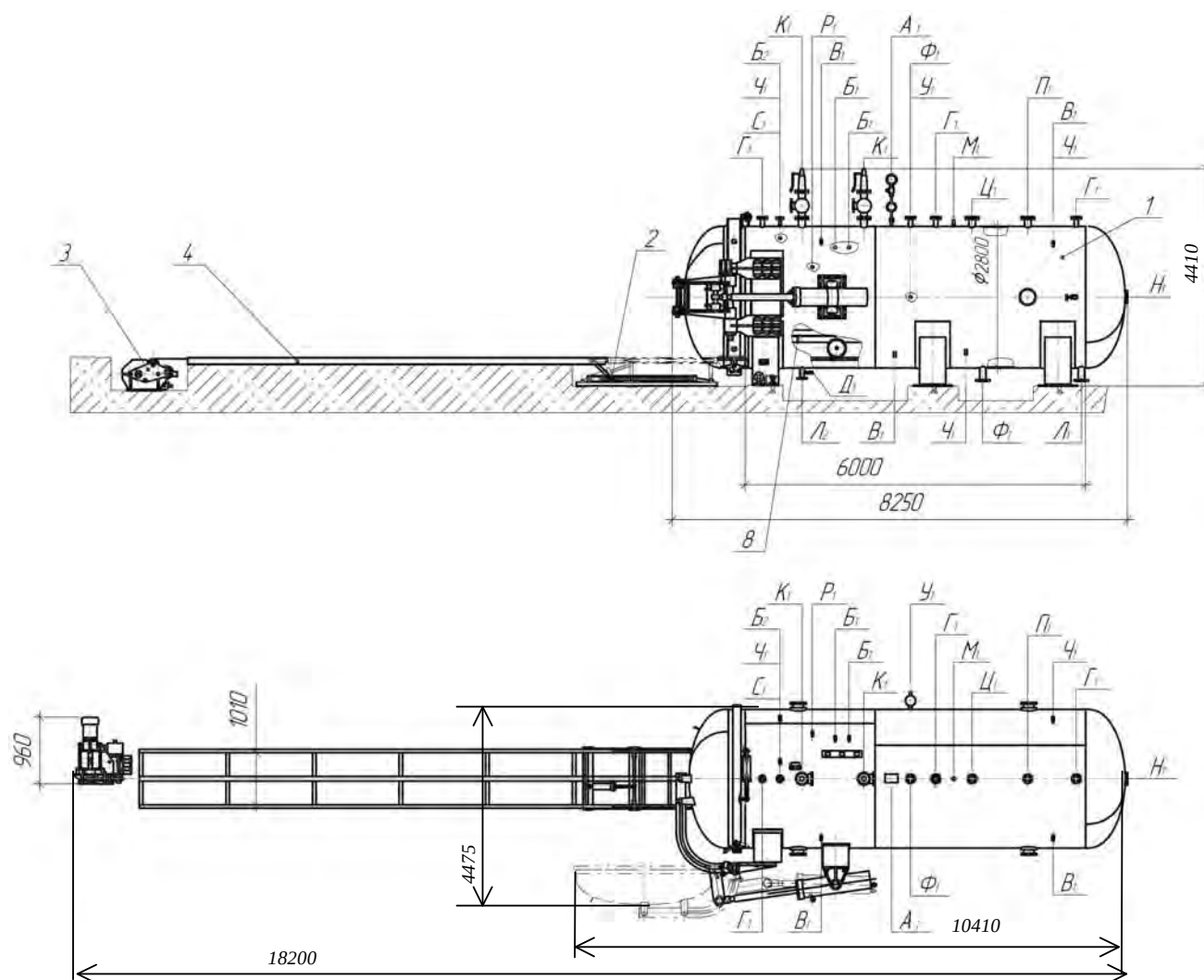
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории В согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П-Ша согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



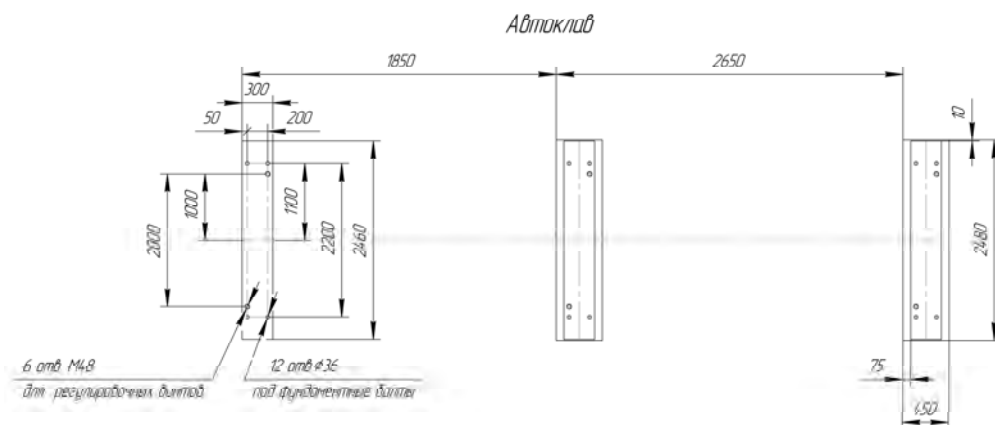
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, ч, не менее	15000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	100000
Вместимость, м ³	45,6
Сейсмичность по 12-балльной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава:	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	20450
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

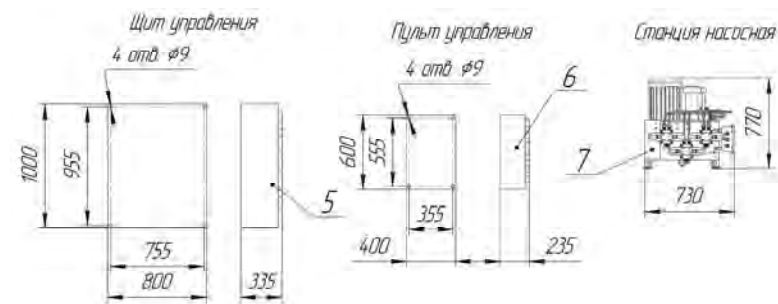
Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
A ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
B ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
B ₁	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара и продувки автоклава	3	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Для преобразователя термоэлектрического	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
K ₁	Для предохранительного клапана	2	80	16,0	1,6	гладкая	115
L _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
M ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
N ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
П ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
P ₁	Для контрольного вентиля	2	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
C ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
У ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ц ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ч ₁	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Э ₁	Для подачи воды на охлаждения манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ю ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Я ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
A ₂	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/2"	16,0	1,6	резьба	20
B ₂	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод. 4. Путь рельсовый. 5. Щит управления. 6. Пулт управления. 7. Станция насосная. 8. Тележка.



Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТМ 2800-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; М – механизированный; 2800 – внутренний диаметр корпуса, мм; 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

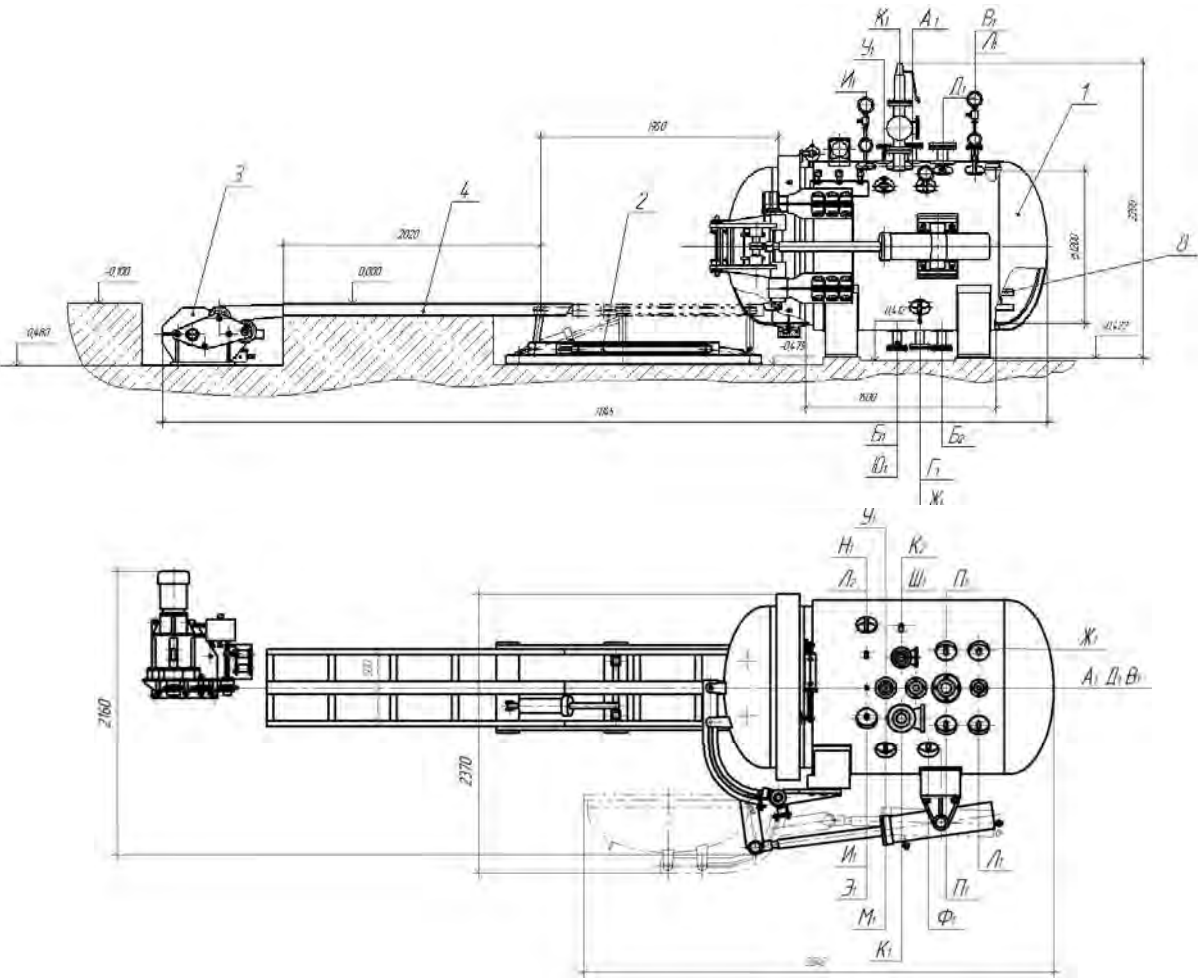
Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые,
механизированные, с рубашкой
АВТОКЛАВ АВТРМ 1200-1500-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ). Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



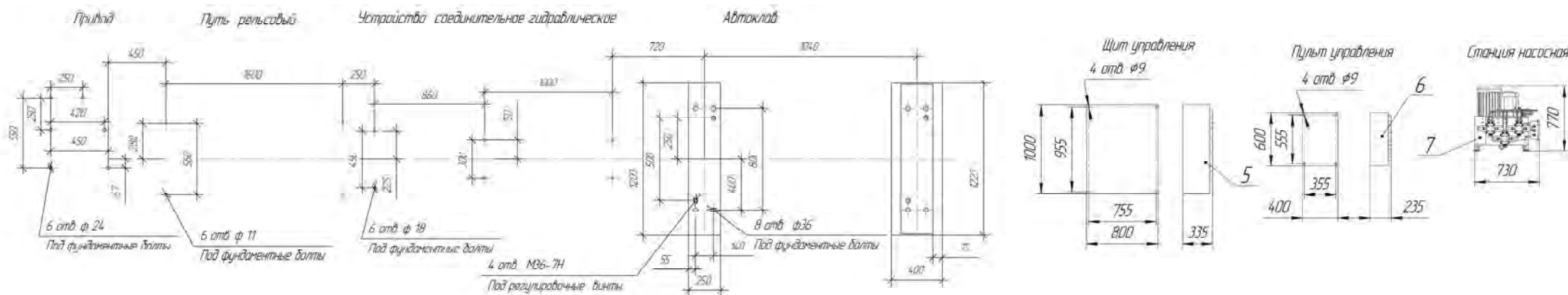
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,6 (0,6)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
под прокладкой	До +50
Допустимая мин-ая рабочая температура стенки автоклава, °С	-20
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный
водяной пар	
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость корпуса, м ³	2,5
рубашки	0,29
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	5,9
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава:	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	3900
комплекта поставки	6000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
A ₁	Для подачи пара в барбатер и продувки автоклава	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Б ₁ , Б ₂	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
В ₁	Для ввода пара в рубашку	1	32	1,0	10	гладкая	115
Г ₁	Для отвода пара из рубашки	1	50	1,0	10	гладкая	125
Д ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	1,6	16	гладкая	125
Ж ₁	Для преобразователя термоэлектрического	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50 от корпуса
Е ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
И ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	90 от корпуса
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	175
Л _{1,2}	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	65
М ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	90 от корпуса
Н ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	65
П ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	65
С ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	90 от корпуса
Х ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Э ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ш ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	100
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	120
К ₂	Для предохранительного клапана	1	50	10,0	1,0	гладкая	115
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 1200-1500-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой;

М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 1500 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

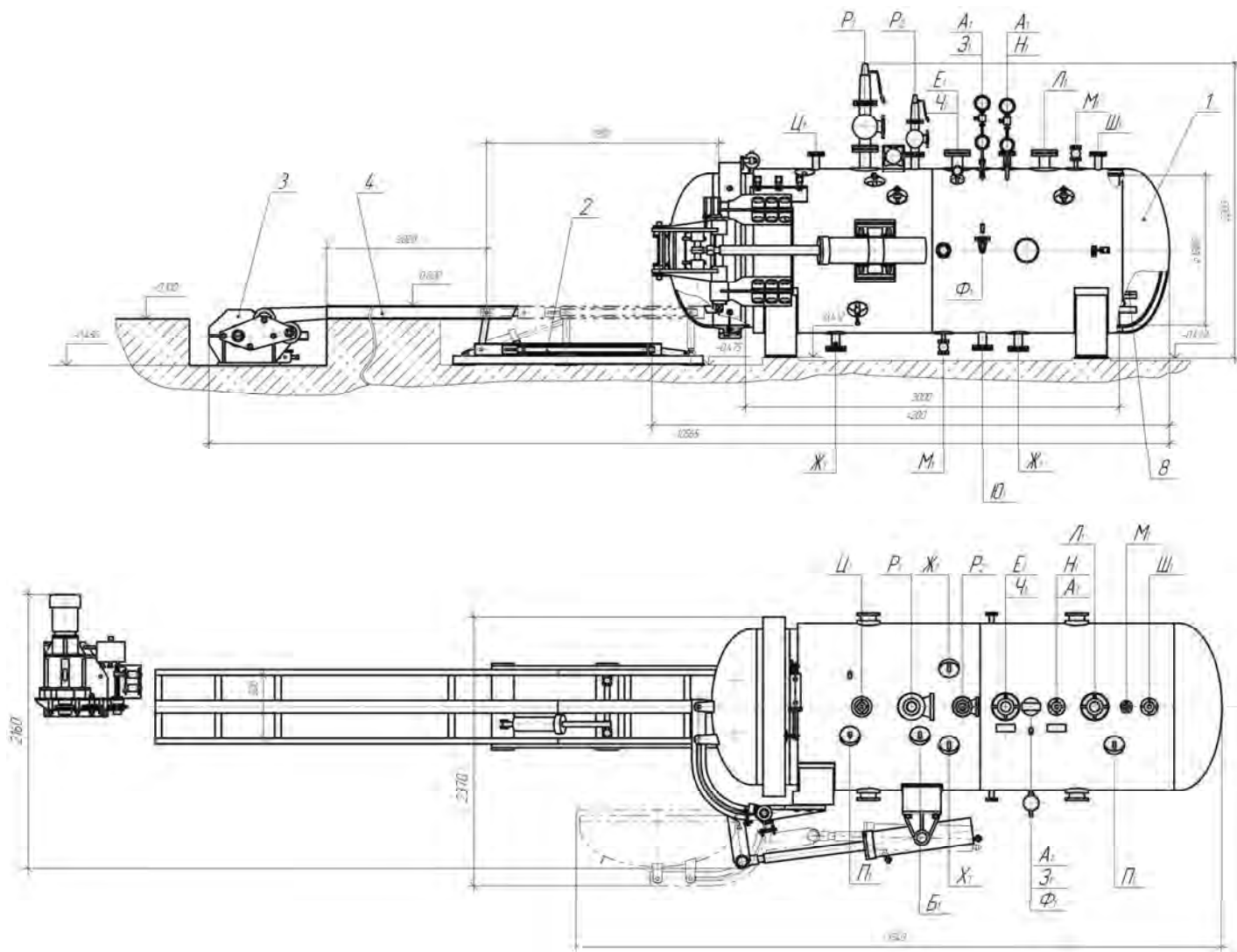
АВТОКЛАВ АВТРМ 1200-3000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – Па согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ). Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, ч, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	100000
Вместимость	
корпуса, м ³	4,2
рубашки, м ³	0,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	12,8
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	5470
комплекта поставки	7700
Режим работы автоклава	периодический

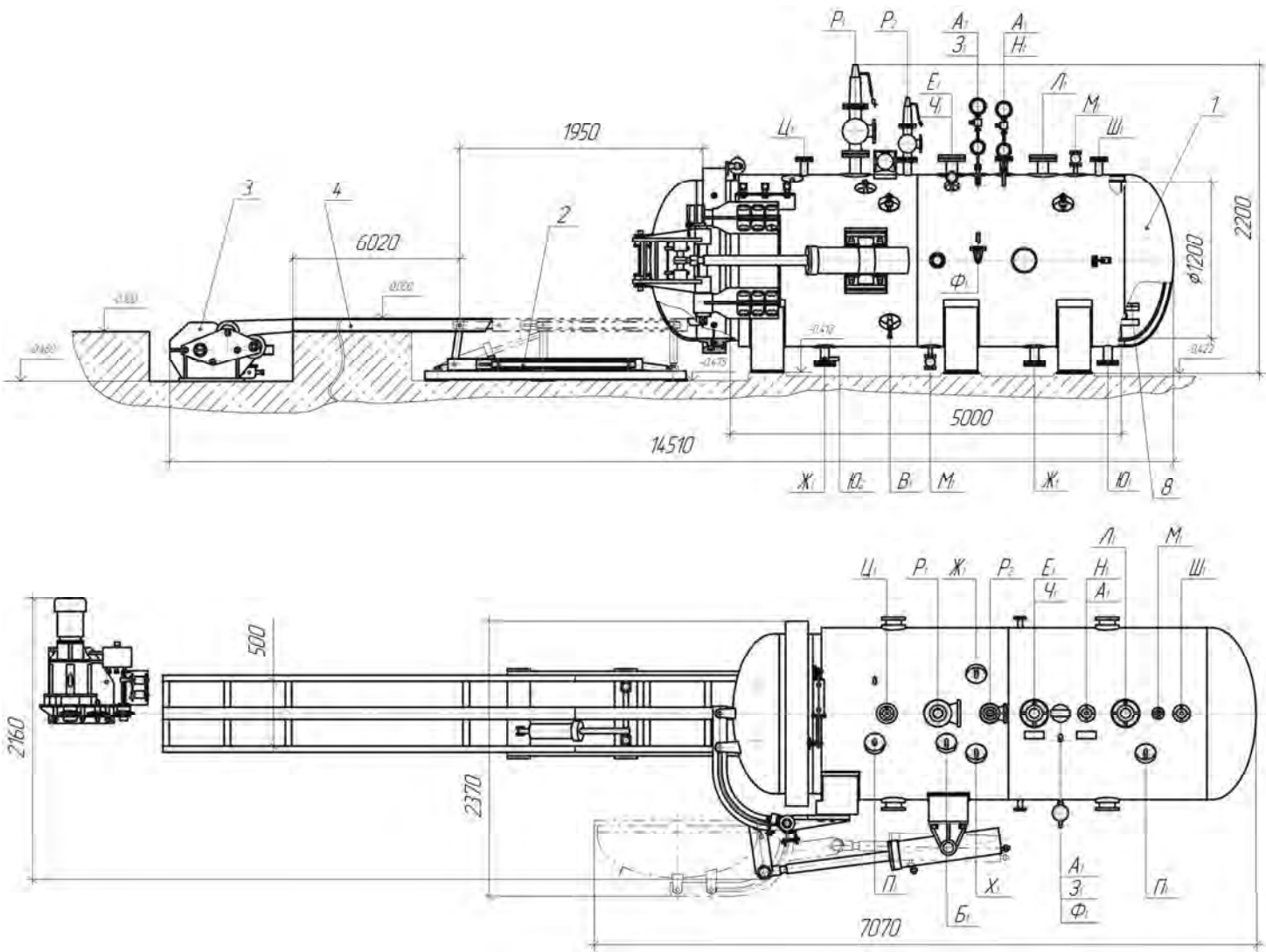
АВТОКЛАВ АВТРМ 1200-5000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ). Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



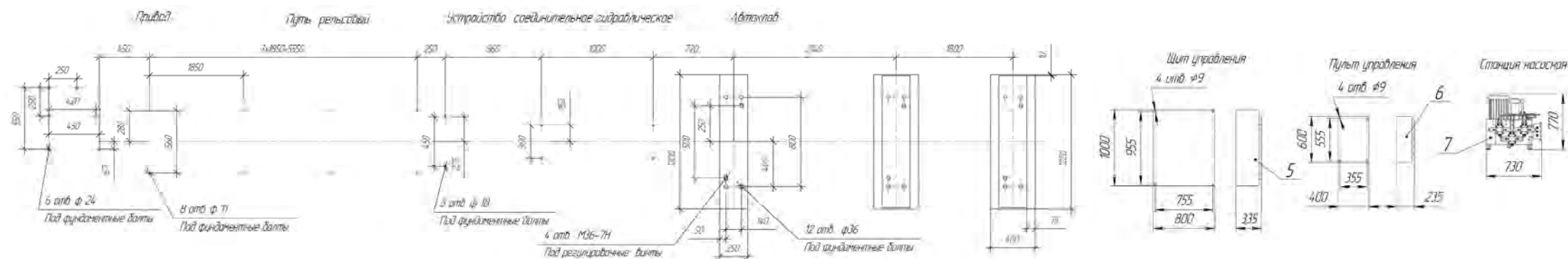
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	6,5
корпуса рубашки	0,7
Сейсмичность по 12-балльной шкале, не более, балл	6
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	20,5
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627МН (62700Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8240
комплекта поставки	10600
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Параметры	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 1200-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой;
 М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

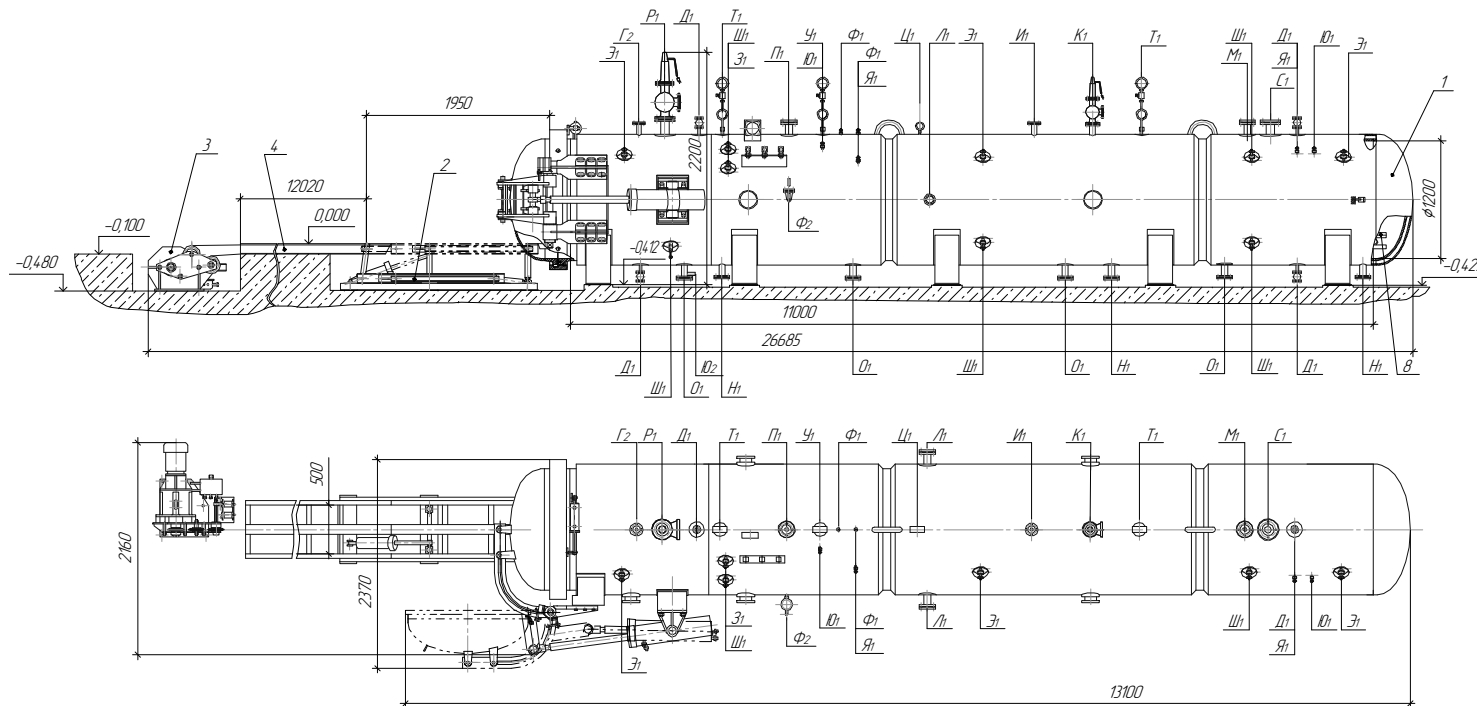
АВТОКЛАВ АВТРМ 1200-11000-12,5

Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ). Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



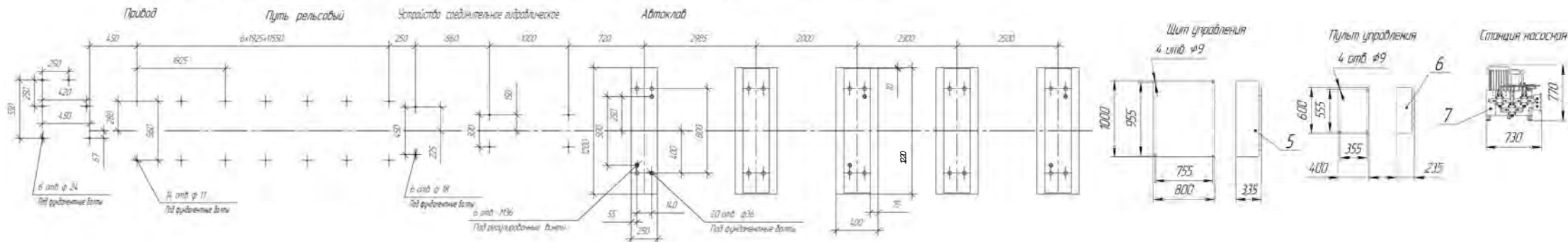
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость корпуса, м ³	13,2
рубашки	1,5
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	43
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	14590
комплекта поставки	16500
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
Г ₂	Для подачи пара из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Д ₁	Для отбора проб	4	25	16,0	1,6	гладкая	125
Е ₁	Для подачи воды на охлаждения манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ж ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
З ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
И ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	10,0	1,0	гладкая	115
К ₁	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Л ₁	Для подачи пара в барбаторы и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
М ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Для слива конденсата из рубашки	3	50	10,0	1,0	гладкая	125
О ₁	Для слива конденсата из автоклава	4	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
С ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	резьба	125
Т ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
У ₁	Для манометра в рубашку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₂	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
Х ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	5	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Э ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	50
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Я ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	10,0	1,0	резьба	50

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 1200-11000-12,5 ТУ 26-09-829-87,
 где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой;
 М – механизированный; 1200 – внутренний диаметр корпуса, мм; 11000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТРСМ 1600-3000-12,5

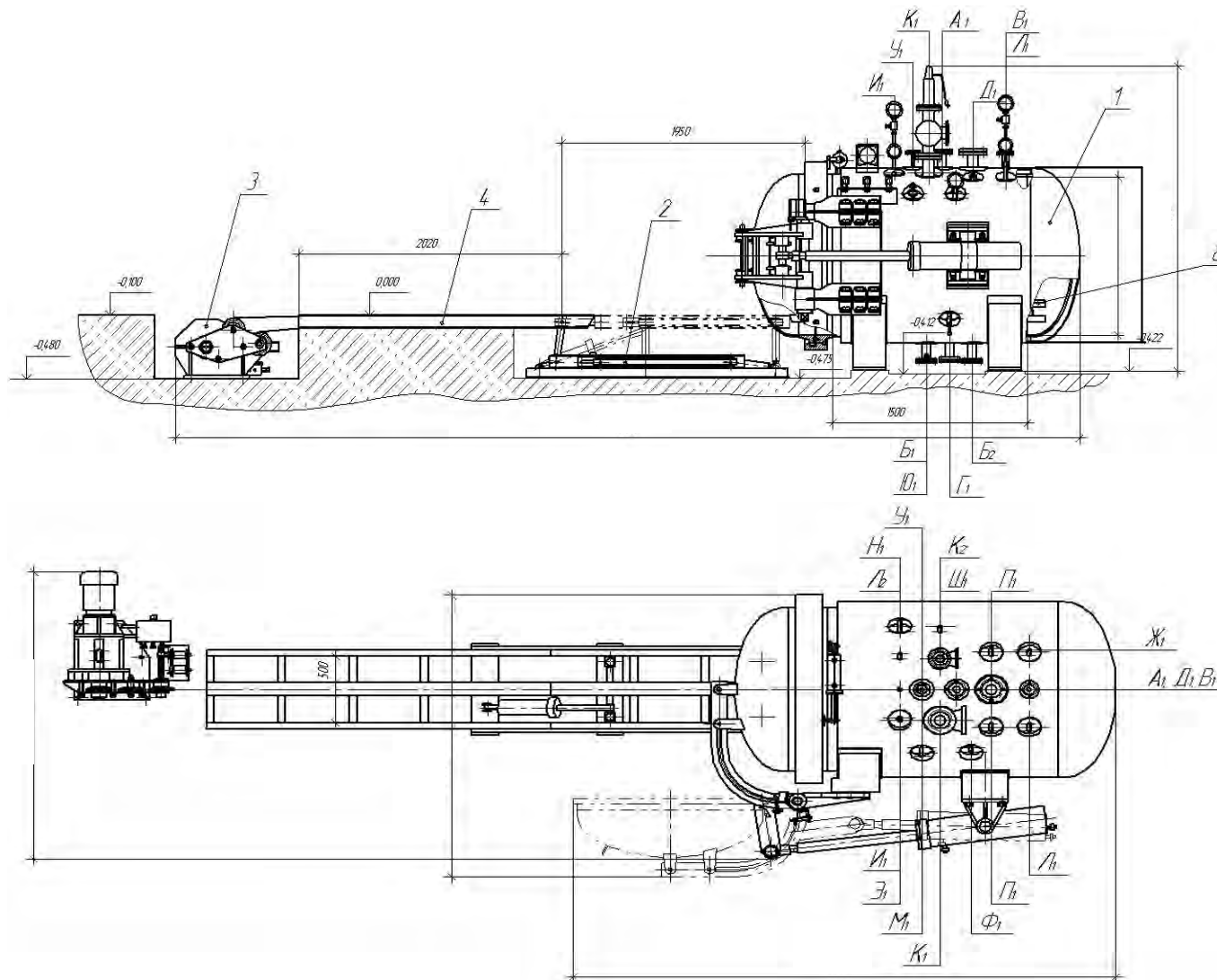
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



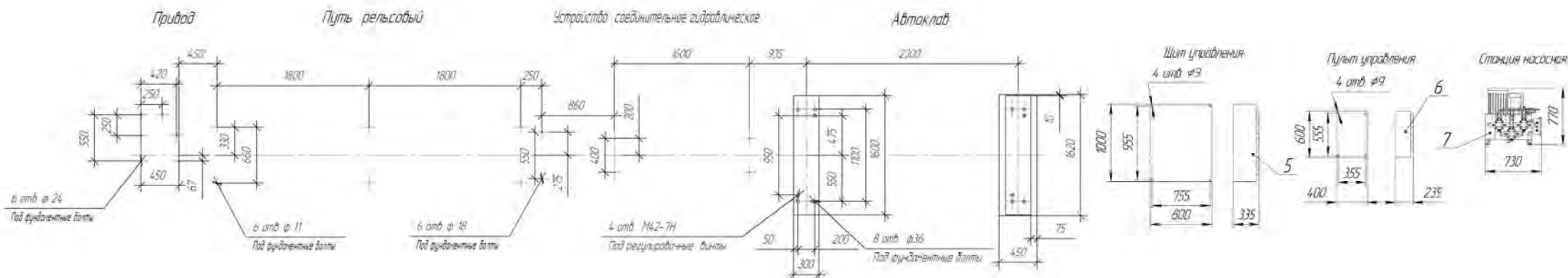
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенки автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость корпуса, м ³	7,8
рубашки	1,23
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	17
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	8310
комплекта поставки	10430
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава Метран	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульта управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 1600-3000-12,5 ТУ 26-09-829-87.

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой; М – механизированный; 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм; 3000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТРМ 1600-5000-12,5

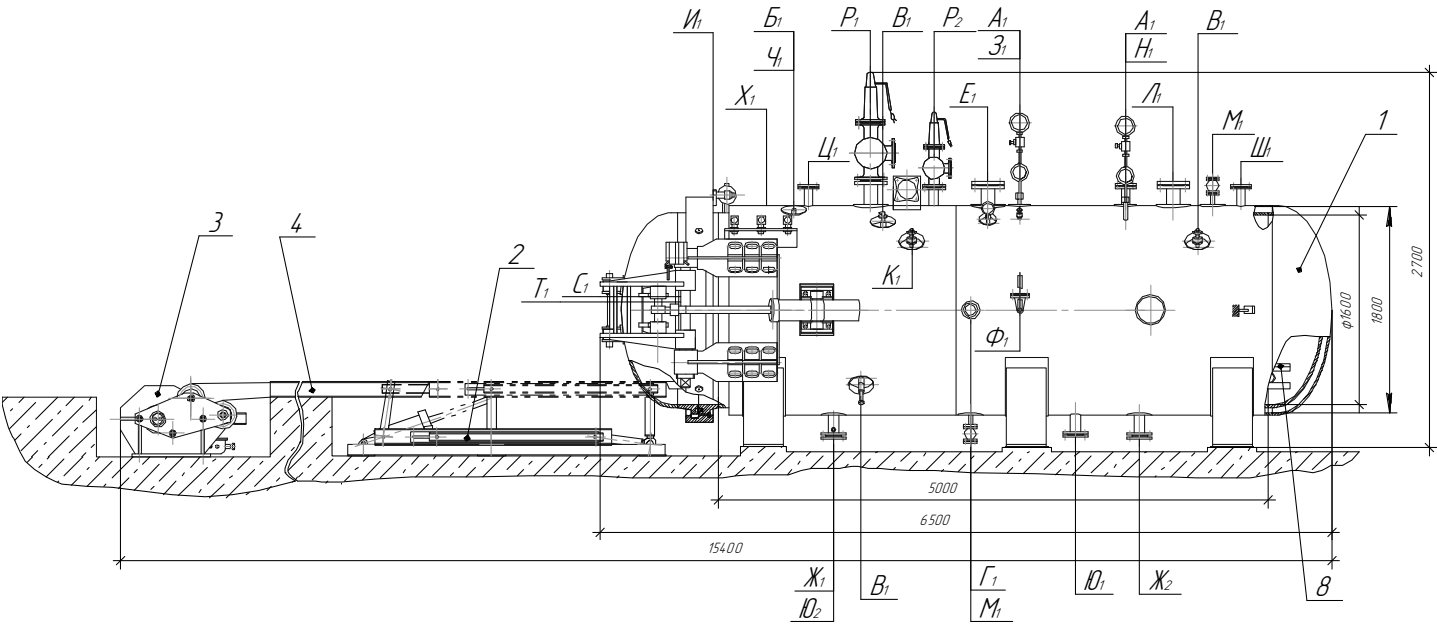
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – Iа согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



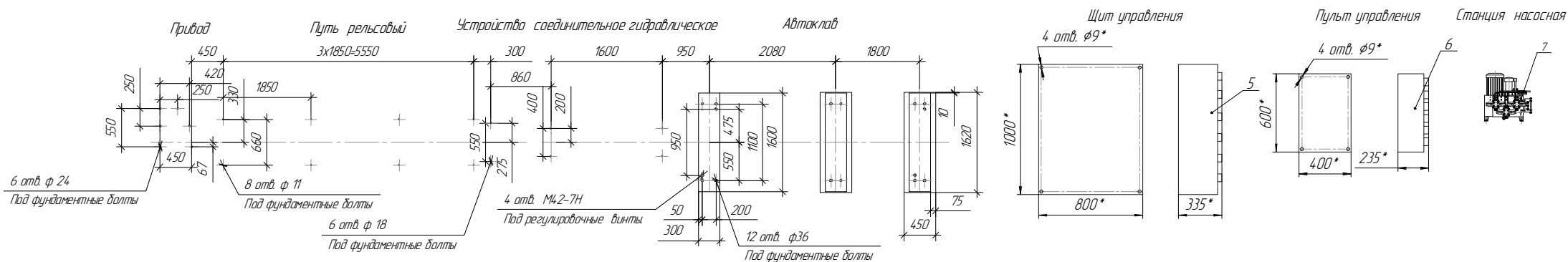
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)	
стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	20000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость корпуса, м ³	11,8
рубашки	3,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	28
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилия гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	12000
комплекта поставки	14300
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
A ₁	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
B ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
B ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	148
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	150
З ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	резьба	125
И ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
К ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	125
Н ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
П ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Р ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая	125
Р ₂	Для предохранительного клапана	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
С ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Т ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Х ₁	Для контроля отсутствия давления	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	130
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	140
У ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ч ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ц ₁	Для подачи давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₁	Для слива конденсата из рубашки	1	50	16,0	1,6	гладкая	125
Ю ₂	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	130
Ш ₁	Для подачи пара в рубашку	1	32	16,0	1,6	гладкая	115

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 1600-5000-12,5 ТУ 26-09-829-87.

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой;
 М – механизированный; 1600 – внутренний диаметр корпуса, мм; 5000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТМ 2000-4000-12,5

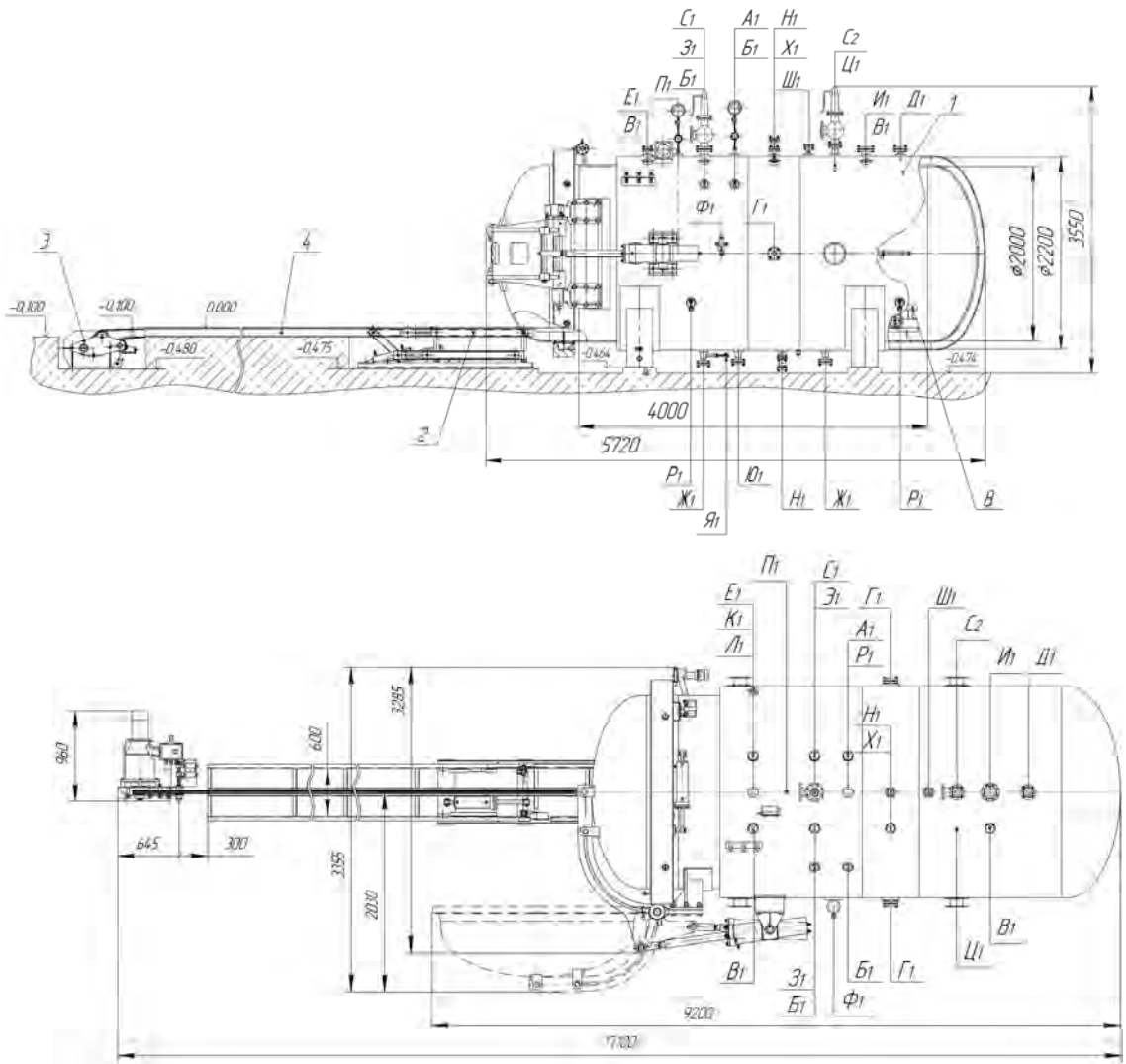
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – I Ia согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



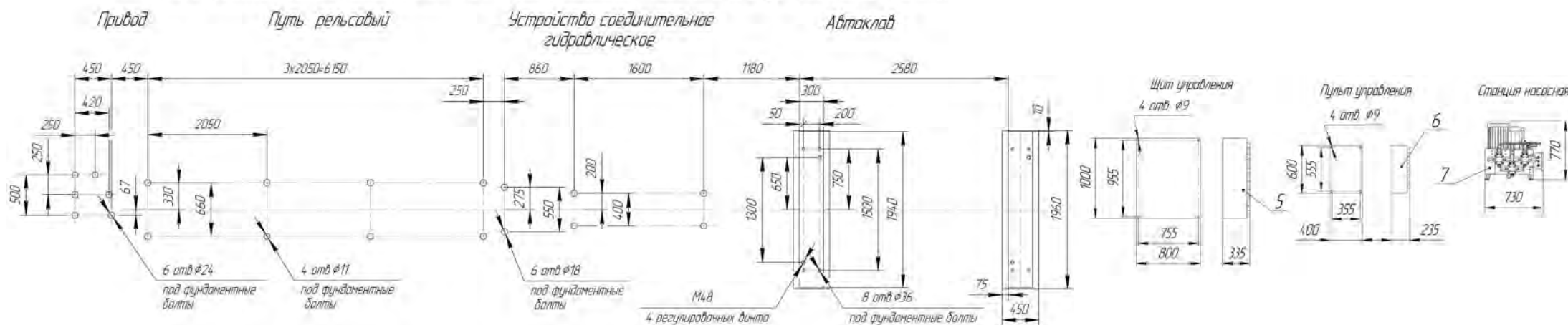
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25 (12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость корпуса, м ³	15,9
рубашки	2,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² не менее	27
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	13920
комплекта поставки	15900
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатыры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/4	16,0	1,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для клапана предохранительного	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	гладкая	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 2000-4000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой;
 М – механизированный; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 4000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТРМ 2000-6000-12,5

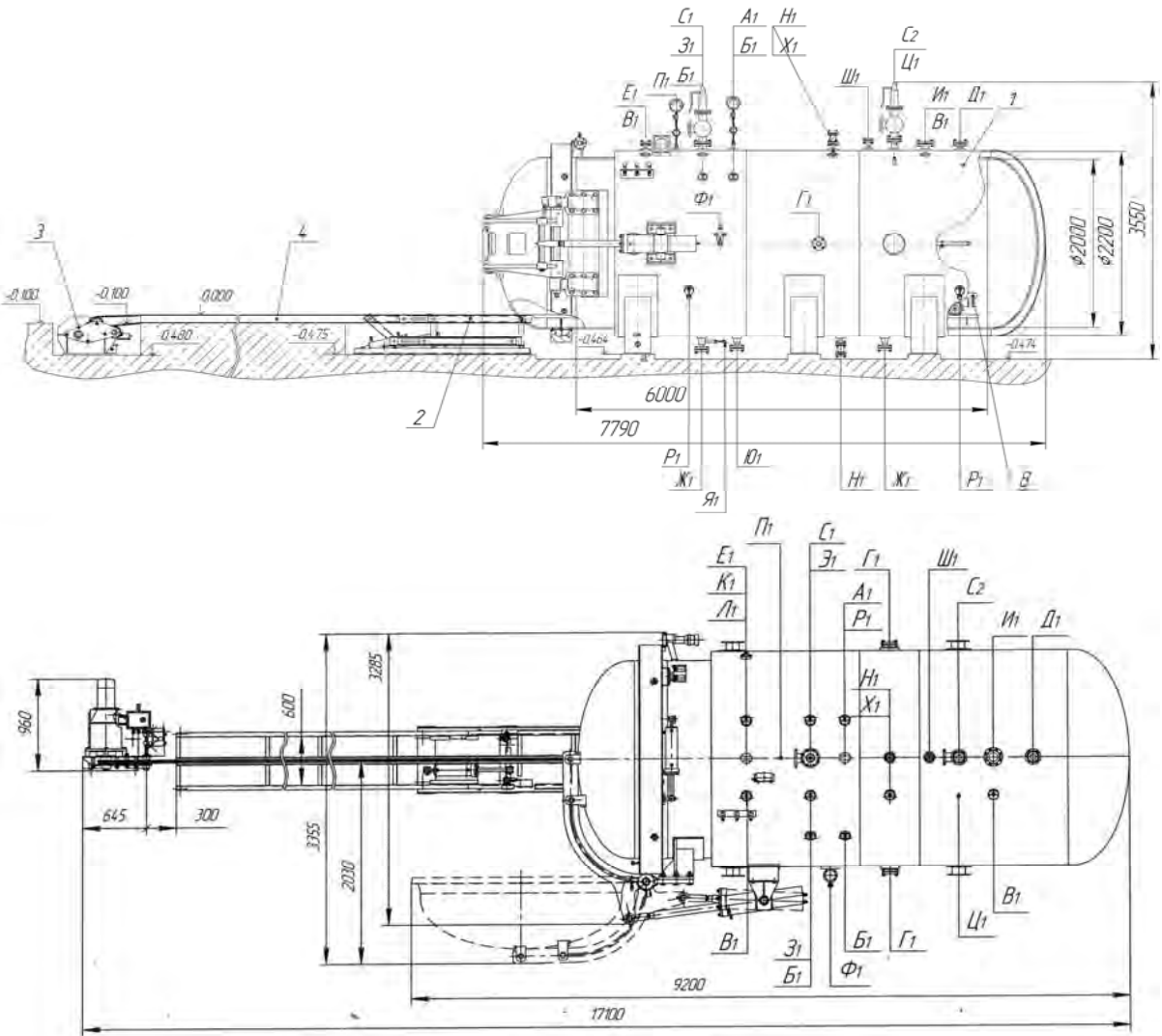
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



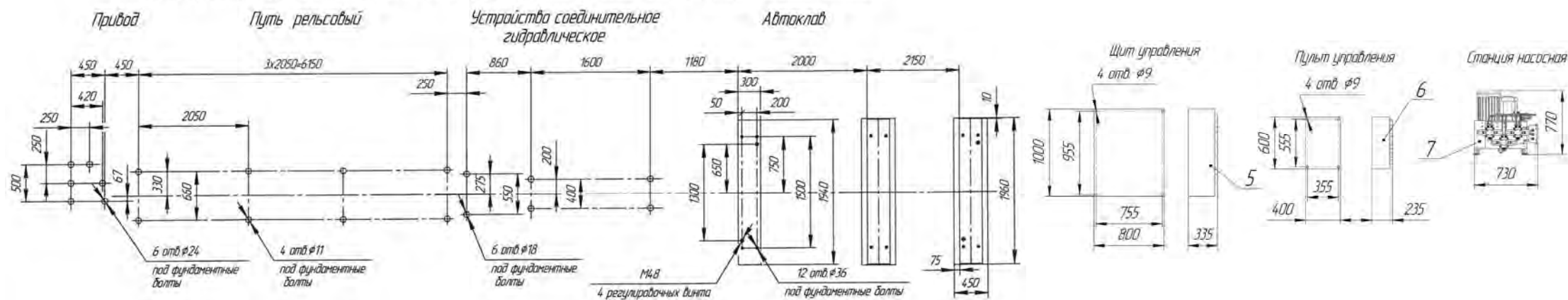
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,6 (6,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в рубашке	+160
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	22.2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Поверхность теплообмена, м ² , не менее	39.8
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	17690
комплекта поставки	19800
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности	Вылет штуцера, мм
				кгс/см ²	МПа		
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	25
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления РД-4/25-УХЛ4	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	85
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Г ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	135
Д ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая	115
Ж ₁	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая	125
З ₁	Для подачи давления из автоклава к преобразователю Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Е ₁	Для вентилятора	1	200	16,0	1,6	гладкая	-
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
К ₁	Для отбора на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба	50
Л ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	85
М ₁	Для подачи воздуха на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	115
Н ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая	115
О ₁	Для подачи воздуха на механизм поворота	1	K1/4	6,0	0,6	резьба	20
П ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	резьба	115
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба	50
С ₁	Для клапана предохранительного	1	80	16,0	1,6	гладкая	115
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к реле давления ДН 40	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба	120
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая	115
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	гладкая	120

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТРМ 2000-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87.

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; Р – с рубашкой;
 М – механизированный; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Автоклавы вулканизационные, горизонтальные, тупиковые,
механизированные со змеевиками
АВТОКЛАВ АВТЗМ 2800-6000-12,5

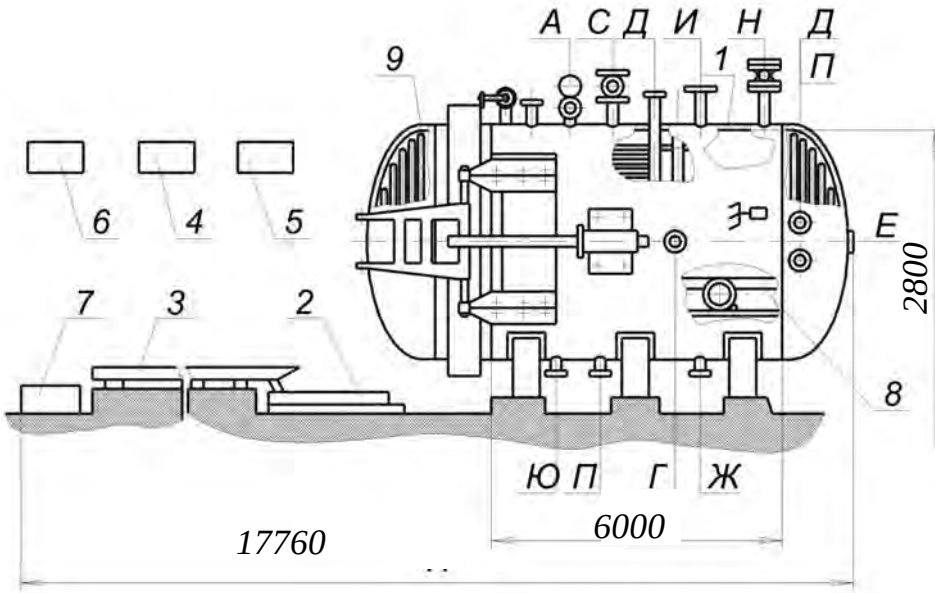
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



- 1 – автоклав;
- 2 – устройство соединительное;
- 3 – путь рельсовый;
- 4 – пульт управления;
- 5 – щит управления;
- 6 – станция насосная;
- 7 – привод;
- 8 – тележка;
- 9 – змеевик.

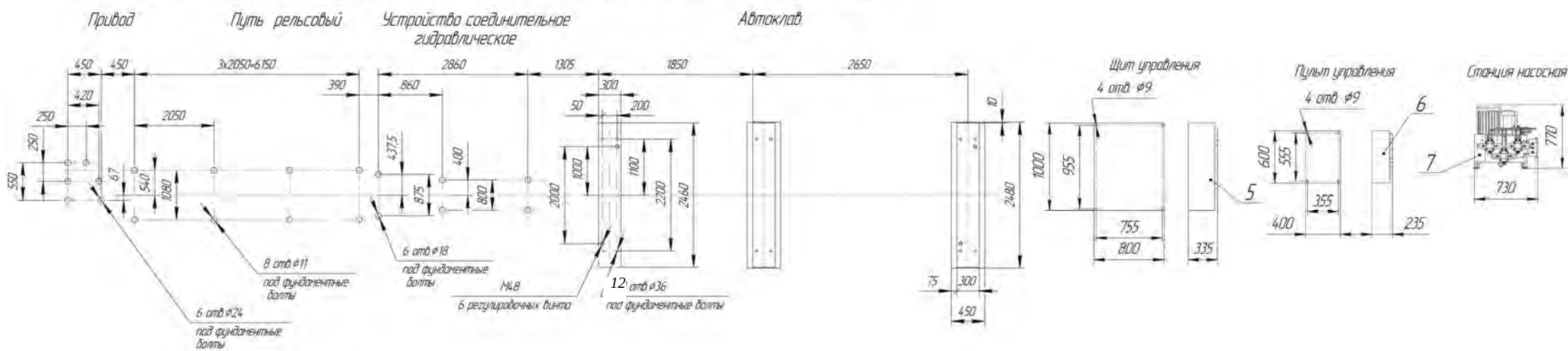
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в змеевиках	0,8...1,25 (8,0...12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в змеевиках	+300
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в рубашке	насыщенный водяной пар, перегретый пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	45,6
Сейсмичность по 12-балльной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	6,2
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	25140
комплекта поставки	29000
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для маномера
Б	Для подачи давления из автоклава к реле давления
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для подачи пара в барбаты и продувки автоклава
Д	Для подачи пара в змеевики
Ж	Для слива конденсата и продувки автоклава
З	Для подачи давления к маномеру
Е	Для вентилятора
И	Для сброса пара в атмосферу
К	Для отбора на блокировку
Л	Для контроля отсутствия давления
М	Для подачи воздуха на уплотнения манжеты
Н	Для отбора проб
О	Для подачи воздуха на механизм поворота
П	Для слива конденсата из змеевиков
Р	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем-ры среды)
С	Для клапана предохранительного

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТЗМ 2800-6000-12,5 ТУ 26-09-829-87.

где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; З – змеевиковый;

М – механизированный; 2800 – внутренний диаметр корпуса, мм; 6000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АВТЗМ 2800-10000-12,5

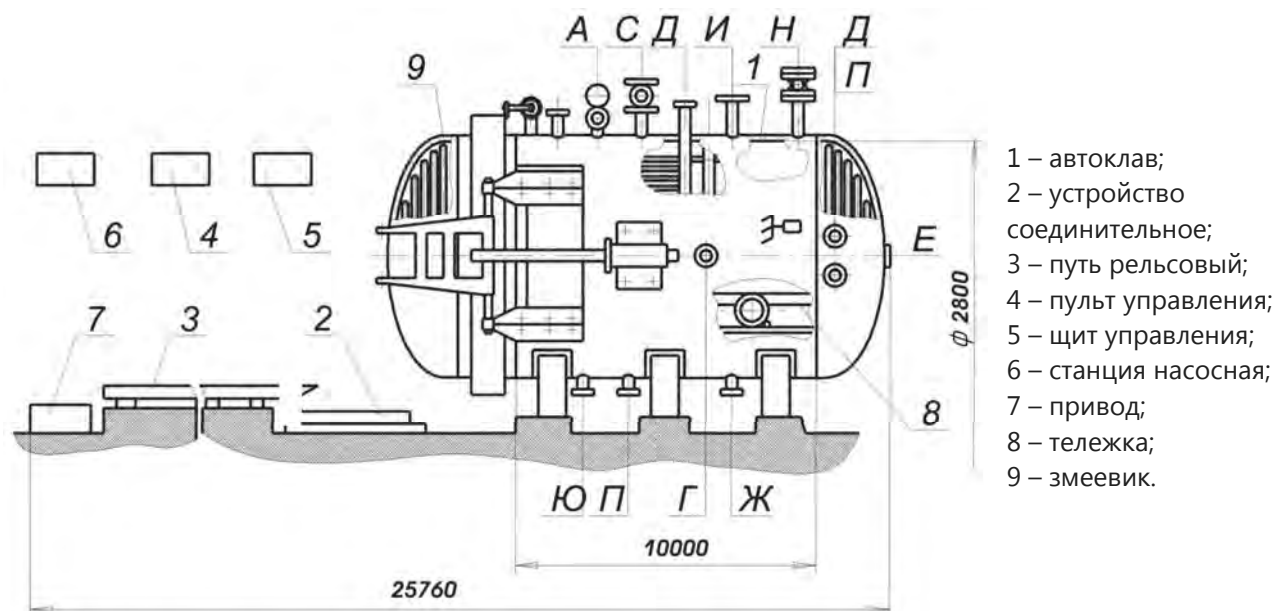
Автоклав предназначен для вулканизации резинотехнических изделий в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ для условий эксплуатации категории 4 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРА.



- 1 – автоклав;
- 2 – устройство соединительное;
- 3 – путь рельсовый;
- 4 – пульт управления;
- 5 – щит управления;
- 6 – станция насосная;
- 7 – привод;
- 8 – тележка;
- 9 – змеевик.

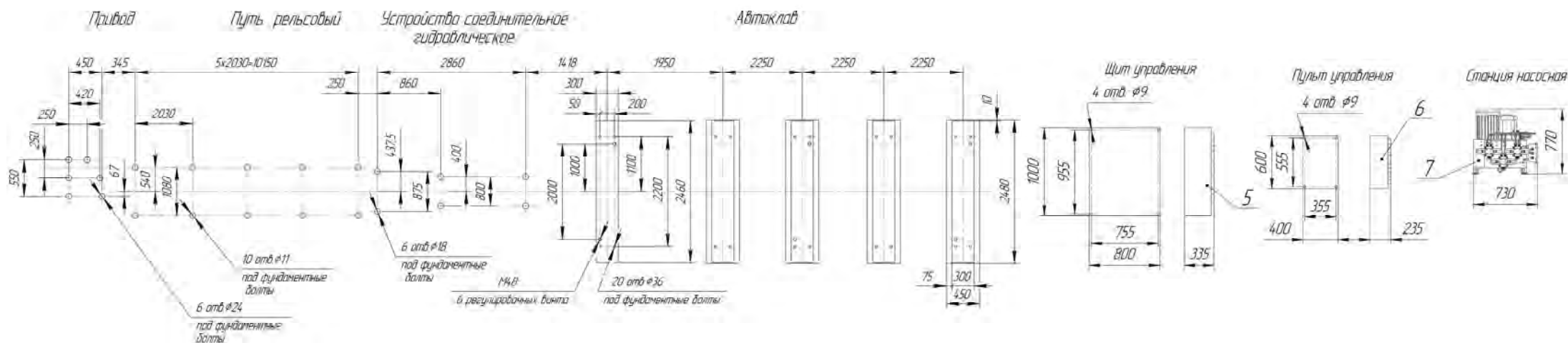
Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа(кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,25(12,5)
в рубашке	0,8...1,25 (8,0...12,5)
в уплотнении байонетного затвора	1,35 (13,5)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не выше	
в корпусе автоклава	От 0 до +190
в змеевиках	+300
в каналах для охлаждения манжеты	До +50
Среда: в корпусе автоклава	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
в змеевиках	насыщенный водяной пар, перегретый пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее	15000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Вместимость, м ³	72,4
Сейсмичность по 12-бальной шкале, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, с	До 120
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Потребляемая мощность, кВт, не более	6,2
Материал основных деталей автоклава	сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата, кг:	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)	34390
комплекта поставки	37046
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для маномера
Б	Для подачи давления из автоклава к реле давления
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава
Д	Для подачи пара в змеевики
Ж	Для слива конденсата и продувки автоклава
З	Для подачи давления к маномеру
Е	Для вентилятора
И	Для сброса пара в атмосферу
К	Для отбора на блокировку
Л	Для контроля отсутствия давления
М	Для подачи воздуха на уплотнения манжеты
Н	Для отбора проб
О	Для подачи воздуха на механизм поворота
П	Для слива конденсата из змеевиков
Р	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем-ры среды)
С	Для клапана предохранительного

План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележка.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АВТЗМ 2800-10000-12,5 ТУ 26-09-829-87,

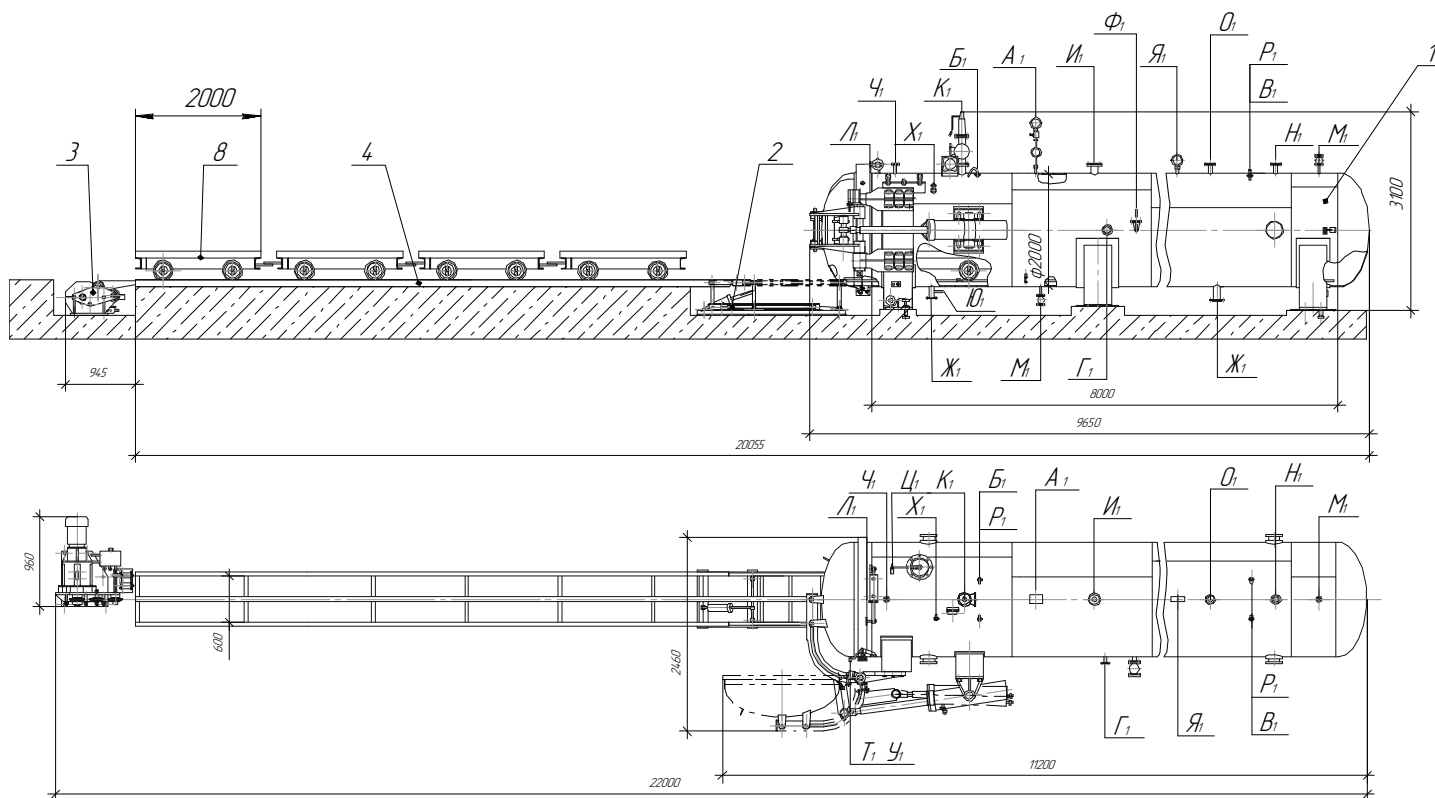
где А – автоклав; В – вулканизационный; Т – тупиковый; 3 – змеевиковый;
 М – механизированный; 2800 – внутренний диаметр корпуса, мм; 10000 – длина
 цилиндрической части корпуса, мм; 12,5 – рабочее давление, кгс/см².

Автоклавы для стройиндустрии, тупиковые АВТОКЛАВ АТ 2000-8000-12

Автоклав предназначен для набора прочности, твердения цемента.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.

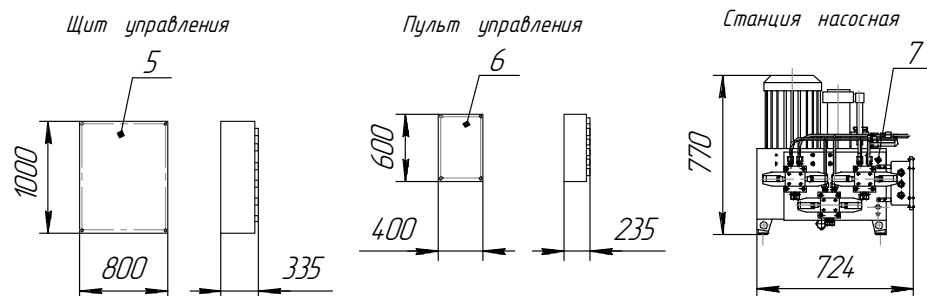


Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,2(12,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,3 (13,0)
в каналах для охлаждения манжеты	0,3 (3,0)
масла в станции насосной	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С, не более	
в корпусе автоклава	От 0 до +160
в каналах, охлаждающих прокладку	До +50
Среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах для охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не более	25000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Прибавка для компенсации коррозии, см	0,1
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин., не более	5
Вместимость, м ³	28,5
Сейсмичность по 12-ти бальной шкале, балл,	до 6
Привод открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, сек.	до 120
Потребляемая мощность, кВт	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава:	Ст3сп5 ГОСТ380-94; Сталь 20 ГОСТ 1050-88.
Масса автоклава, кг., не более:	
автоклава (без автоматизации и станции насосной)	17500
комплекта поставки	10500
Режим работы автоклава	периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности
				кгс/см ²	МПа	
А ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
Б ₁	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
В ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
Г ₁	Подача пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	гладкая
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
М ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая
Н ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая
О ₁	Запасной	1	50	16,0	1,6	гладкая
Р ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
К ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая
Т ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
У ₁	Для слива охлаждающей жидкости	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
Х ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
Я ₁	Для термометра	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба



Комплект поставки:

1. Автоклав с байонетным затвором – 1 шт.,
2. Устройство соединительное гидравлическое – шт.,
3. Привод – 1 шт.,
4. Путь рельсовый – 1 шт.,
5. Щит управления – 1 шт.,
6. Пульт управления – 1 шт.,
7. Станция насосная – 1 шт.,
8. Тележка – 4 шт. (L=2000 мм),
9. Комплект ЗИП согласно КД,
10. Комплект трубопроводной арматуры для технологической обвязки,
11. Комплект эксплуатационной документации.

Примечание. Теплоизоляция, трубы технологической обвязки, кабеля, трубопроводы обвязки пульта и щита в объем поставки не входят.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АТ 2000-8000-12 ТУ 26-09-829-87,

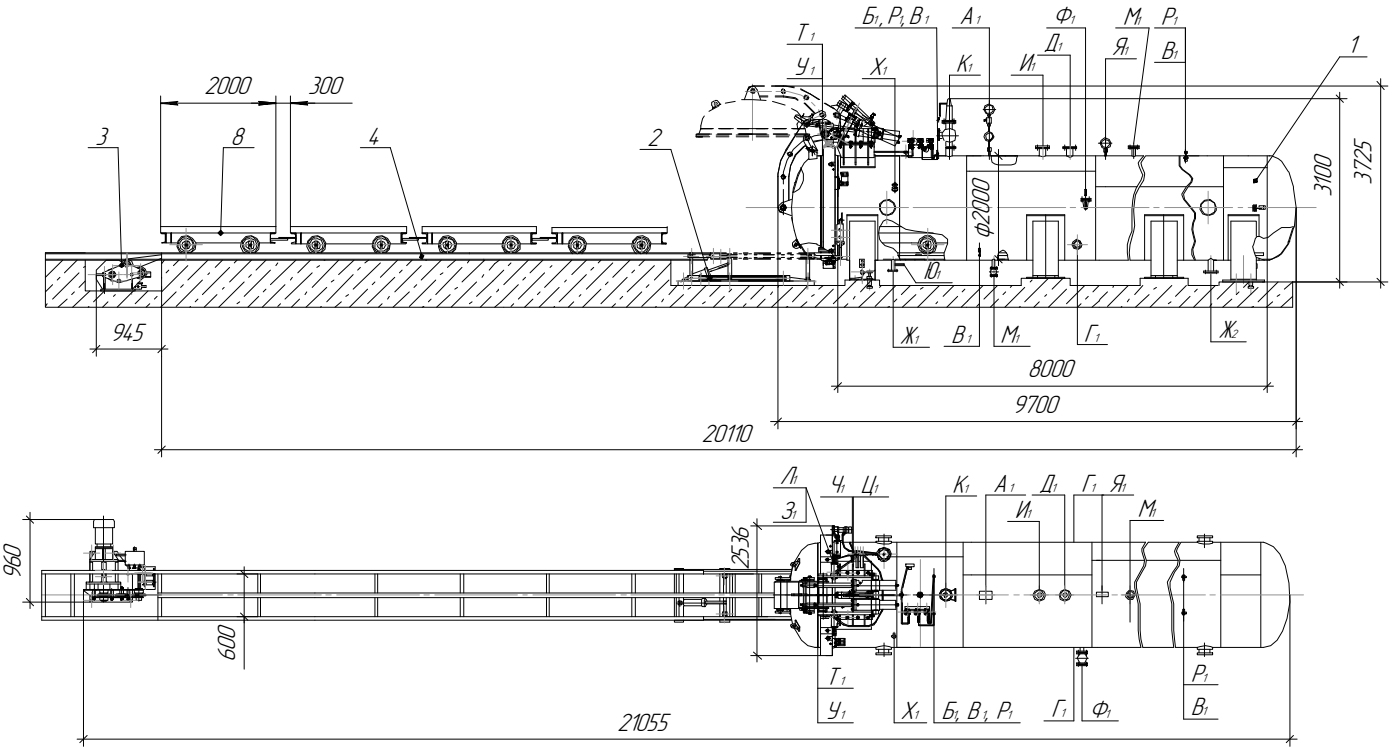
где А – автоклав; Т – тупиковый; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
8000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АТ 2000-8000-12-В

Автоклав предназначен набора прочности, твердения цемента в паровой, паро-воздушной или воздушной среде.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012

Подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.



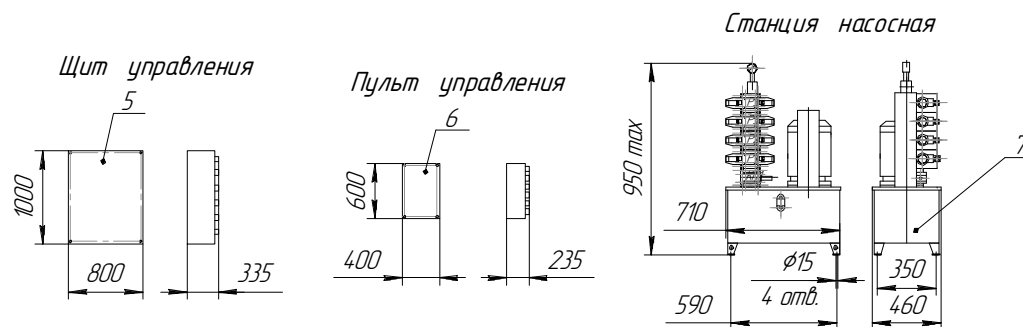
Техническая характеристика

Давление рабочее	
в корпусе автоклава, МПа (кгс/см ²)	1,2 (12,0)
в уплотнении байонетного затвора, не более, МПа (кгс/см ²)	1,3 (13,0)
в каналах для охлаждения манжеты, МПа (кгс/см ²)	0,3 (3,0)
в станции насосной, МПа (кгс/см ²)	4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, °С	
в корпусе автоклава	от 5 до плюс 190
в каналах охлаждения манжеты	до плюс 50
Среда	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету	вода
под манжетой	воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин., не более	5
Расчетный срок службы автоклава, лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не более	17000
Полный (до списания) средний ресурс, ч, не менее	100000
Прибавка для компенсации коррозии, см	0,1
Вместимость, м ³	28,5
Сейсмичность, балл, не более	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца	гидравлические
Усилие гидроцилиндров	
открывания крышки	0,0627 МН (62700 Н)
поворота кольца	0,0265 МН (26500 Н)
Время открывания крышки автоклава, сек.	до 120
Потребляемая мощность, кВт	5,7
Скорость перемещения тележки, м/мин, не более	7
Материал основных деталей автоклава	Сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94 Сталь 20 ГОСТ 1050-88
Режим работы автоклава	Периодический
Масса автоклава, кг, не более	
автоклава (без автоматизации и станции насосной)	15000*
комплекта поставки	16200*

* Уточняется заводом-изготовителем при проектировании автоклава

Таблица штуцеров

Обоз Наче ние	Наименование	Кол- во	Проход условный Du, мм	Давление условное, Р _у		Тип уплотнительной поверхности
				кгс/см ²	МПа	
A ₁	Для манометра	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
B ₁	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
B ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
G ₁	Для подачи пара в барбатеры и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая
D ₁	Запасной	1	80	16,0	1,6	гладкая
Ж _{1,2}	Для слива конденсата и продувки автоклава	2	50	16,0	1,6	гладкая
З ₁	Для подачи давления из канала уплотнения манжеты к манометру	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
И ₁	Для сброса пара в атмосферу	1	50	16,0	1,6	гладкая
Л ₁	Для подачи воздуха и пара на уплотнение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
M ₁	Для отбора проб	2	25	16,0	1,6	гладкая
P ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	2	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
K ₁	Для предохранительного клапана	1	80	16,0	1,6	гладкая
T ₁	Для подачи воды на охлаждение манжеты	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
У ₁	Для слива охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Ф ₁	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
X ₁	Для контрольного вентиля	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Ц ₁	Для отбора давления из автоклава на блокировку	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
Ч ₁	Для отбора под манжету	1	25	16,0	1,6	гладкая
Ю ₁	Для преобразователя термоэлектрического ТХК	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
Я ₁	Для термометра	1	M20x1,5	16,0	1,6	резьба



Комплект поставки:

1. Автоклав с байонетным затвором.
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Привод.
4. Путь рельсовый.
5. Щит управления.
6. Пульт управления.
7. Станция насосная.
8. Тележки (L=2000 мм).
9. Комплект ЗИП согласно КД.
10. Комплект трубопроводной арматуры для технологической обвязки.
11. Комплект эксплуатационной документации.

Примечание. Теплоизоляция, трубы технологической обвязки, кабеля, трубопроводы обвязки пульта и щита в объем поставки не входят.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АТ 2000-8000-12-В ТУ 26-09-829-87

где А – автоклав; Т – тупиковый; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 8000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12 – рабочее давление, кгс/см²; В – крышка открывается вверх.

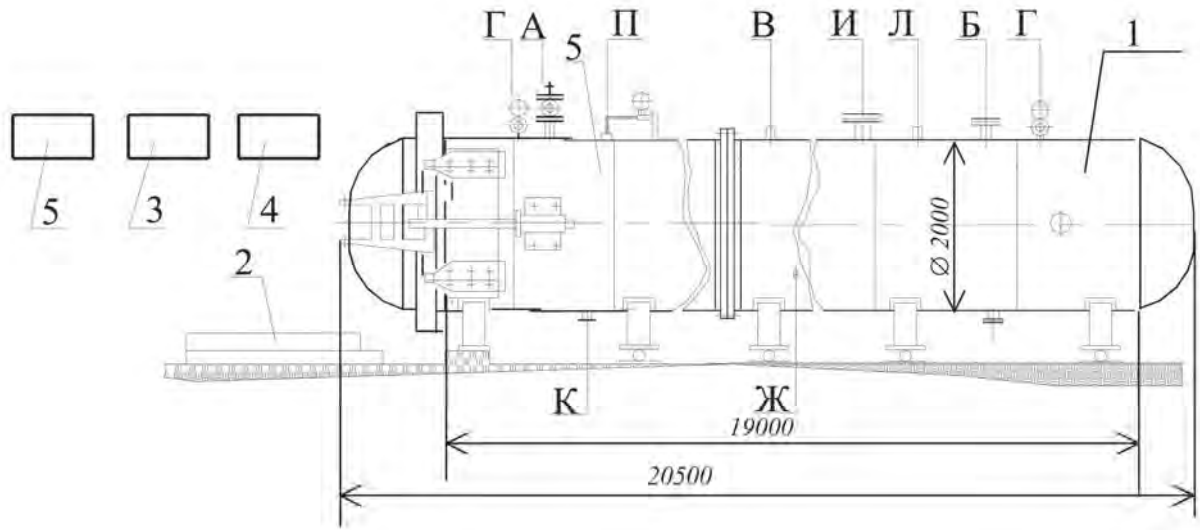
АВТОКЛАВ АТ 2000-19000-12

Автоклав предназначен для термовлажностной обработки в среде насыщенного водяного пара силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – Па согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ). Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Техническая характеристика

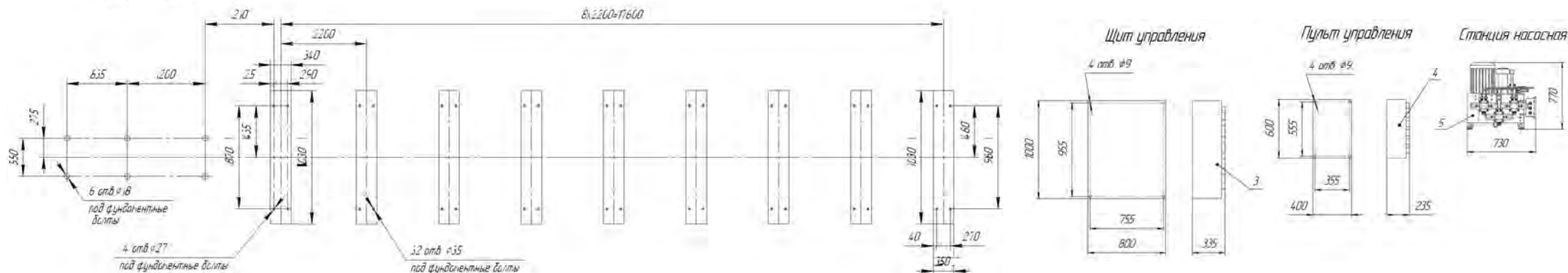
	Ед-цы измерения	Значения
Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,2(12)
в уплотнении байонетного затвора		1,2 (12)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава		От 5 до +191
в каналах для охлаждения манжеты		До +50
Среда: в корпусе автоклава		насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету под манжетой		вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°С в мин	5
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		14700
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	100000
Вместимость	м ³	60
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,0627 (62700)
поворота кольца		0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава	с	До 120
Потребляемая мощность, не более	кВт	5,7
Материал основных деталей автоклава	сталь СтЗпс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88	
Масса аппарата:	кг	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)		27200
комплекта поставки		29200
Режим работы автоклава		периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для предохранительного клапана
Б	Для уравнильной линии
В	Для термоэлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для маномера
Д	Для контроля отсутствия давления
Ж	Для впуска пара
Е	Для отбора на блокировку
И	Отвод и перепуск пара
К	Для слива конденсата
Л	Для термоэлектрического преобразователя ТХК (контроль тем. среды)
М	Для подачи воды на охлаждение манжеты
Н	Для слива охлаждающей воды
П	Для преобразователя измерительного
Р	Для входа пара на уплотнение манжеты
С	Для входа и выхода масла в гидроцилиндры

План расположения отверстий под фундаментные болты

Устройство соединительное гидравлическое



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Щит управления.
4. Пульт управления.
5. Станция насосная.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АТ 2000-19000-12 ТУ 26-09-829-87.

где А – автоклав; Т – тупиковый; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм; 19000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12 – рабочее давление, кгс/см².

АВТОКЛАВ АТ 3100-43500-14

Автоклав предназначен для термовлажностной обработки силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов.

Автоклав относится к 3 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.

Техническая характеристика

Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более	
в корпусе автоклава	1,4 (14,0)
в уплотнении байонетного затвора	1,4 (14,0)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	0,3 (3,0)
Давление расчетное в автоклаве, МПа (кгс/см ²)	1,45 (14,5)
Вакуум с остаточным давлением в автоклаве, Па (мм.рт.ст.) не ниже	665 (5,0)
Рабочая температура среды, °С, не более	
в корпусе автоклава	от +5 до +195
в уплотнении байонетного затвора	до +50
в каналах, охлаждающих прокладку	до +50
Расчетная температура стенки автоклава, °С	+200
Минимально допустимая отрицательная температурастенки автоклава, °С	- 40
Рабочая среда:	
в автоклаве	насыщенный водяной пар
в уплотнении байонетного затвора	насыщенный водяной пар
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора	вода
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, °С в мин, не более	5
Прибавка для компенсации коррозии, см	0,1
Расчетный срок службы, лет	10
Допустимое число циклов нагружения	12000
Полный (до списания) средний ресурс, ч	100000
Внутренний объем (вместимость), м ³	340
Сейсмичность по 12-ти бальной шкале, не более, балл.	6
Приводы:	
поворота крышки	противовес и вспомогательный гидроцилиндр
поворота байонетного кольца	гидроцилиндры
Усилия гидроцилиндров, МН (Н)	
открывания крышки	0,0627 (62700)
поворота кольца	0,0627 (62700)
Время открывания крышки автоклава, с	120
Материал основных деталей: сталь 20 ГОСТ 1050-88, сталь 09Г2С-6 ГОСТ 5520-79. Допускается замена: сталь 16ГС, 10Г2С, 17ГС, 17Г1С, не ниже 6 категории ГОСТ 5520-79 и сталь 17Г1С ТУ 14-1-1921-76.	
Коэффициент прочности сварных швов по ГОСТ 14249-89:	
кольцевых	1,0
продольных	1,0
тавровых	0,65
Масса автоклава, кг, не более	
при гидроиспытании	462000
в рабочих условиях	210000
Режим работы автоклава	периодический

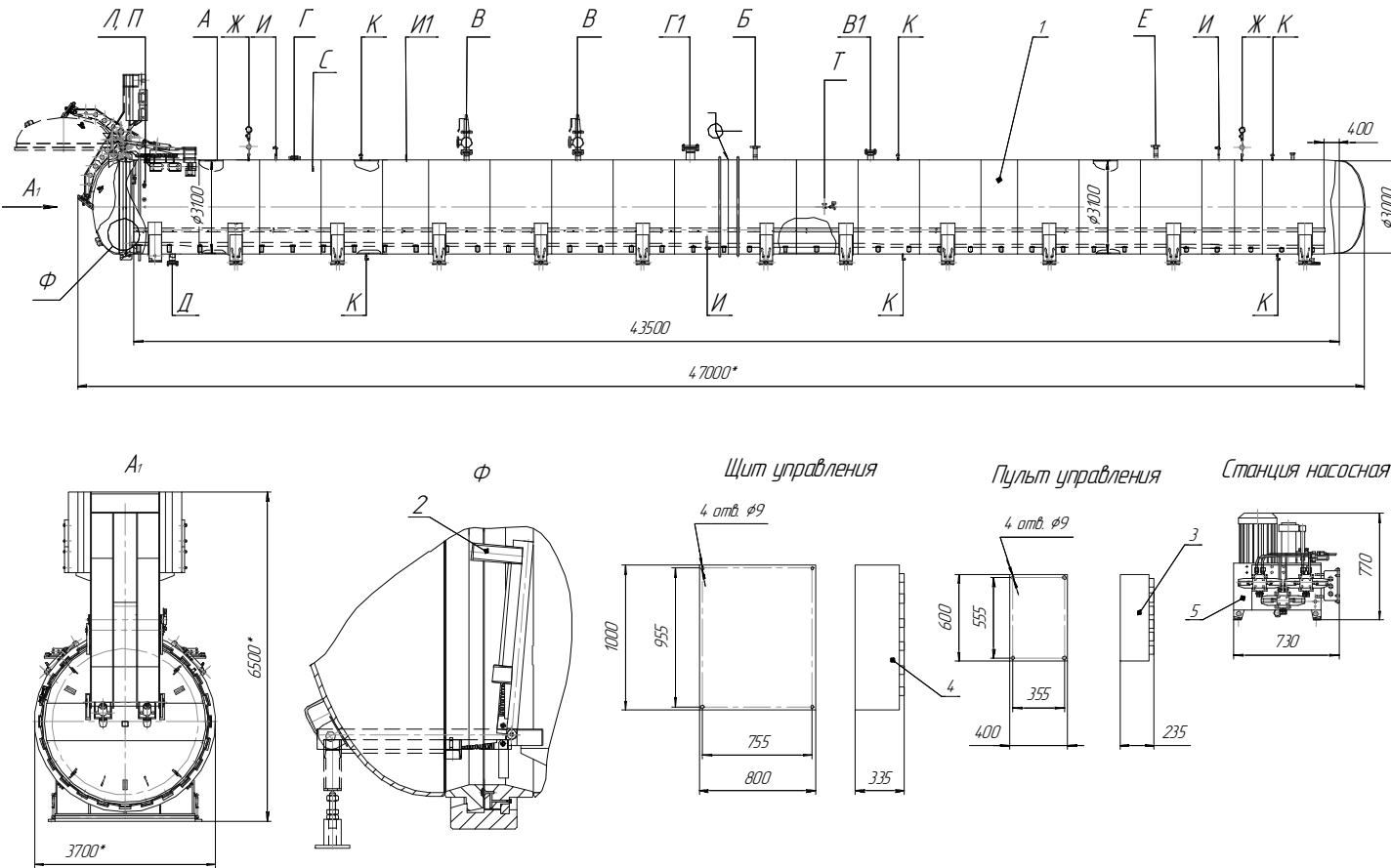


Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное, Ру		Тип уплотнительной поверхности
				кгс/см ²	МПа	
А	Для входа пара	2	150	16,0	1,6	гладкая
Б	Для подачи давления из автоклава к датчику давления	1	50	16,0	1,6	гладкая
В	Для клапана предохранительного	2	100	16,0	1,6	гладкая
В ₁	Технологический	1	65	16,0	1,6	гладкая
Г	Для вакуума	1	200	16,0	1,6	гладкая
Г ₁	Технологический	1	150	16,0	1,6	гладкая
Д	Для слива конденсата	1	100	16,0	1,6	гладкая
Е	Для уравнильной линии	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Ж	Для манометра	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
И	Для преобразователя термоэлектрического	3	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
И ₁	Технологический	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
К	Для преобразователя термоэлектрического	6	M20x1,5	16,0	1,6	резьба
Л	Отбор давления под манжету	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
М	Подача охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Н	Слив охлаждающей воды	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
П	Для контрольного крана	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
Р	Подача давления под манжету	1	G1/2-B	16,0	1,6	резьба
С	Для подачи давления из автоклава к датчику давления Метран	2	M22x1,5	16,0	1,6	резьба
Т	Для подачи давления из автоклава к датчику давления Метран	1	M22x1,5	16,0	1,6	резьба

Комплект поставки:

1. Автоклав с байонетным затвором – 1 шт., мостик переходный – 1 шт., Пульт управления – 1 шт., щит управления – 1 шт., станция насосная – 1 шт., комплект ЗИП согласно КД, комплект эксплуатационной документации.

Примечание. Теплоизоляция, трубы технологической обвязки и кабеля в объем поставки не входят.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АТ 3100-43500-14 ТУ 26-09-829-87,

где А – автоклав; Т – тупиковый; 3100 – внутренний диаметр корпуса, мм; 43500 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 14 – рабочее давление, кгс/см².

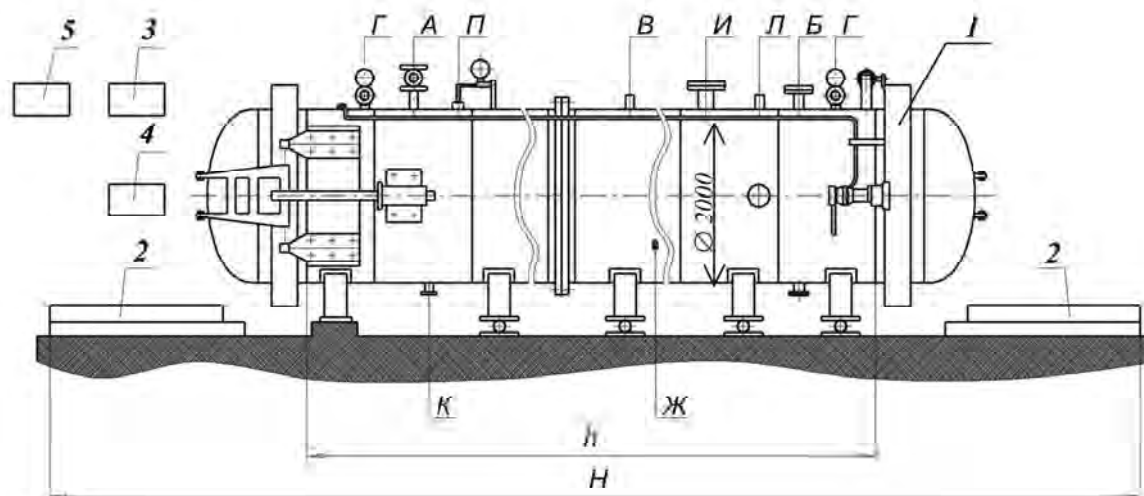
Автоклавы для стройиндустрии, проходные АВТОКЛАВ АП 2000-19000-12

Автоклав предназначен для термовлажностной обработки в среде насыщенного водяного пара силикатного кирпича и мелких блоков из ячеистых бетонов.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «В» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ). Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



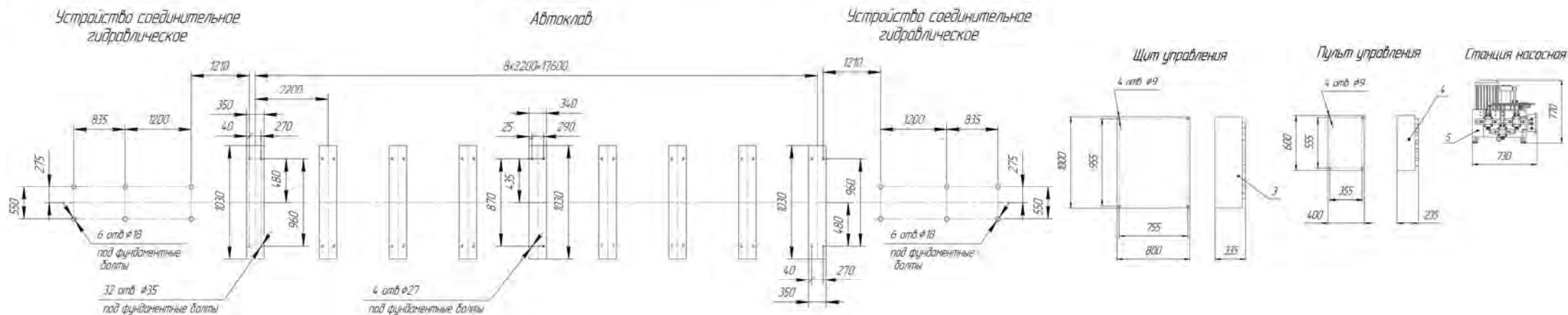
Техническая характеристика

	Ед-цы измерения	Значения
Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		1,2(12)
в уплотнении байонетного затвора		1,2 (12)
в каналах для охлаждения манжеты байонетного затвора		0,3 (3,0)
в станции насосной		4,0 (40,0)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава		От 5 до +191
в каналах для охлаждения манжеты		До +50
Среда: в корпусе автоклава		насыщенный водяной пар
в каналах охлаждающих манжету		вода
под манжетой		воздух или пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения)		
стенок автоклава, не более	°С в мин	5
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		14700
Полный (до списания) средний ресурс, не менее	ч	100000
Вместимость	м ³	60
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Приводы открывания крышки, поворота байонетного кольца		гидравлические
Усилие гидроцилиндров:	МН (Н)	
открывания крышки		0,0627 (62700)
поворота кольца		0,0265 (26500)
Время открывания крышки автоклава	с	До 120
Потребляемая мощность, не более	кВт	11,4
Материал основных деталей автоклава		сталь Ст3пс5 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса аппарата:	кг	
автоклава (без авт-ции и станции насосной)		31000
комплекта поставки		33300
Режим работы автоклава		периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение
А	Для предохранительного клапана
Б	Для уравнильной линии
В	Для термoeлектрического преобразователя (контроль тем-ры стенки)
Г	Для маномера
Д	Для контроля отсутствия давления
Ж	Для впуска пара
Е	Для отбора на блокировку
И	Отвод и перепуск пара
К	Для слива конденсата
Л	Для термoeлектрического преобразователя ТХК (контроль тем. среды)
М	Для подачи воды на охлаждение манжеты
Н	Для слива охлаждающей воды
П	Для преобразователя измерительного
Р	Для входа пара на уплотнение манжеты
С	Для входа и выхода масла в гидроцилиндры

План расположения отверстий под фундаментные болты



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Устройство соединительное гидравлическое.
3. Щит управления.
4. Пульт управления.
5. Станция насосная.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав АП 2000-19000-12 ТУ 26-09-829-87.

где А – автоклав; П – проходной; 2000 – внутренний диаметр корпуса, мм;
19000 – длина цилиндрической части корпуса, мм; 12 – рабочее давление, кгс/см².

Автоклавы – стерилизаторы АВТОКЛАВ 3-10-20-3,5-1

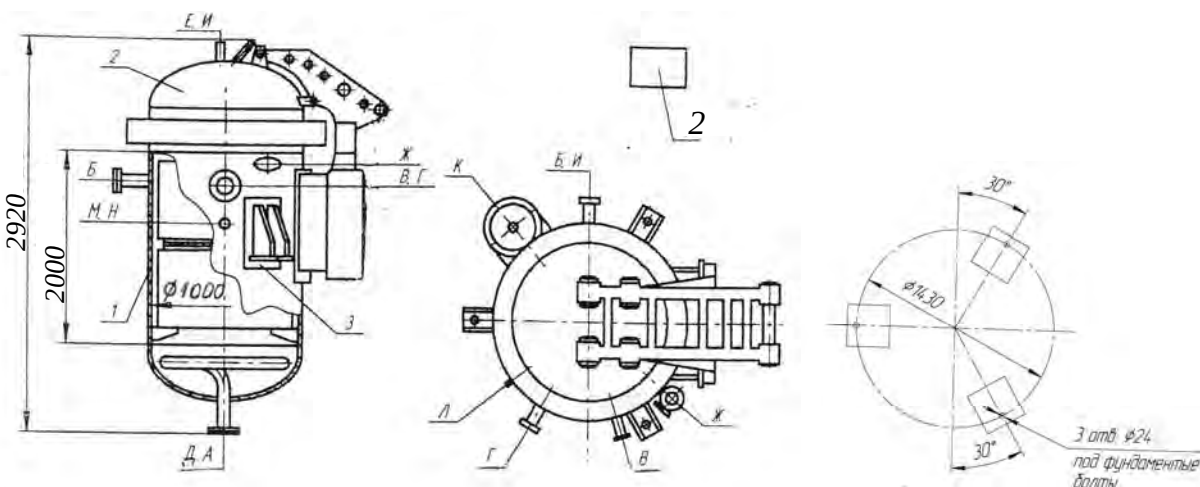
Автоклав предназначен для стерилизации плодовоовощных, мясных и рыбных консервов в стеклянной и металлической таре.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «Д» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – I Ia согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами). 2. Щит управления.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-10-20-3,5-1 162-009.00.00.000ТУ,

где 3-вертикальный; 10 - внутренний диаметр, дм; 20 – длина цилиндрической части, дм; 3,5 - рабочее давление, кгс/см², 1 – без рубашки.

Техническая характеристика

	Ед-цы измерения	Значения
Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		0,35(3,5)
в уплотнении байонетного затвора		0,35 (3,5)
Рабочая температура среды, не выше	°С	
в корпусе автоклава		+130
Среда: в корпусе автоклава		насыщенный водяной пар, вода
под манжетой		пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°С в мин	4...5
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		20000
Вместимость	м ³	2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Открытие крышки, поворота байонетного кольца		ручные
Материал основных деталей автоклава		сталь Ст3пс4 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса автоклава, не более	кг	2000
Режим работы автоклава		периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение	Обозначение	Назначение
А	Подвод пара	Е	Контрольная продувка
Б	Подвод воды	И	Бобышка-воздуха
В	Подвод воздуха	К	Отбор на блокировку
Г	Слив воды верхний	Л	Для манометра
Д	Слив воды нижний	М	Для термометра
Ж	Для предохранительного клапана	Н	Отбор давлений под манжету

АВТОКЛАВ 3-10-35-3,5-1

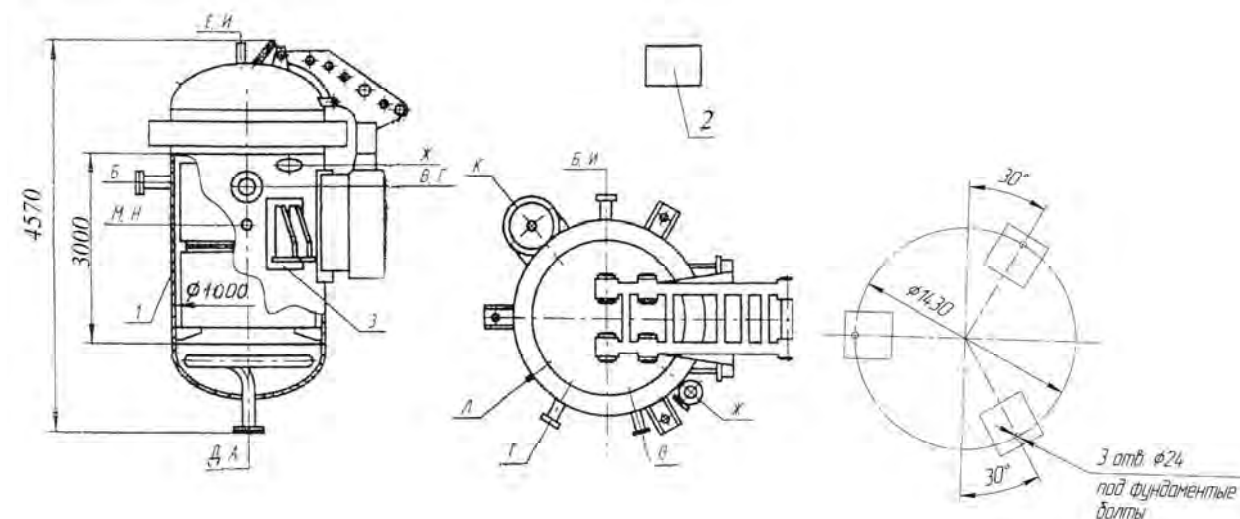
Автоклав предназначен для стерилизации плодовоовощных, мясных и рыбных консервов в стеклянной и металлической таре.

Автоклавы устанавливаются в помещениях категории «Д» согласно «Норм пожарной безопасности» НПБ 105-03, класс зон П – IIa согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

Автоклав и сборочные единицы, поставляемые с ним, изготавливаются в климатическом исполнении У для условий эксплуатации категории 3 по ГОСТ 15150-69.

Автоклав относится к 4 группе сосудов по ГОСТ Р 52630-2012.

Автоклав подлежит регистрации в органах РОСТЕХНАДЗОРа.



Комплект поставки:

1. Автоклав (комплектуется ответными фланцами).
2. Щит управления.

Пример условного обозначения при заказе:

Автоклав 3-10-35-3,5-1 162-009.00.00.000 ТУ,

где 3-вертикальный; 10- внутренний диаметр, мм; 35 – длина цилиндрической части, мм; 3,5 - рабочее давление, кгс/см², 1 – без рубашки.

Техническая характеристика

	Ед-цы измерения	Значения
Рабочее давление, не более	МПа (кгс/см ²)	
в корпусе автоклава		0,35(3,5)
в уплотнении байонетного затвора		0,35 (3,5)
Рабочая температура среды, не выше		
в корпусе автоклава	°С	+130
Среда: в корпусе автоклава		насыщенный водяной пар, вода
под манжетой		пар
Допустимая скорость разогрева (охлаждения) стенок автоклава, не более	°С в мин	4...5
Расчетный срок службы автоклава,	лет	10
Допустимое число циклов нагружения, не менее		20000
Вместимость	м ³	3,2
Сейсмичность по 12-бальной шкале, не более	баллы	6
Открытие крышки, поворота байонетного кольца		ручные
Материал основных деталей автоклава		сталь Ст3пс4 ГОСТ 380-94, сталь 20 ГОСТ 1050-88
Масса автоклава, не более	кг	3000
Режим работы автоклава		периодический

Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение	Обозначение	Назначение
А	Подвод пара	Е	Контрольная продувка
Б	Подвод воды	И	Бобышка-воздуха
В	Подвод воздуха	К	Отбор на блокировку
Г	Слив воды верхний	Л	Для манометра
Д	Слив воды нижний	М	Для термометра
Ж	Для предохранительного клапана	Н	Отбор давлений под манжету

Опросный лист для заказа автоклава

Для заказа автоклава типа _____
 В количестве (шт) _____ на _____ г.
 Для предприятия _____

Цель заказа: _____ для нового производства _____
 (нужное подчеркнуть) _____ для опытных работ _____
 или вписать) _____ для нового производства при наличии опыта работы на автоклавах _____
 взамен изношенного в данном производстве

Вопросы-признаки	Ответы	
	Возможные значения признаков	Вписать или отметить крестом
1. Характеристика рабочей среды	Наименование	В корпусе
		В рубашке
	Физическое состояние (газ, пар, жидкость)	В корпусе
		В рубашке
	Состав, концентрация, %	В корпусе
		В рубашке
	Плотность, кг/м ³	В корпусе
		В рубашке
	Горючесть, воспламеняемость, взрывоопасность	В корпусе
		В рубашке
Класс опасности	В корпусе	
	В рубашке	
2. Рабочие параметры	Рабочее давление, МПа	В корпусе
		В рубашке
3. Материал	Рабочая температура, °C	В корпусе
		В рубашке
	Корпуса автоклава	Деталей, соприкасающихся с рабочей средой
		Деталей не соприкасающихся с рабочей средой
4. Необходимость приварки деталей для крепления теплоизоляции	Требуются	
	Не требуются	
5. Скорость проникновения коррозии, мм/год	0,1	
6. Сейсмичность района по 12-ти балльной шкале	6	
7. Средняя температура наиболее холодной пятидневки, °C	-20	
8. Минимально допустимая температура стенки автоклава в рабочих условиях, °C		
9. Место установки	Наружная	
	В неотопливаемом помещении	
10. Вместимость, м ³	В отопливаемом помещении	

Вопросы-признаки	Ответы	
	Возможные значения признаков	Вписать или отметить крестом
10. Вместимость, м³		
11. Рабочий объем, м³		
12. Срок службы, лет		
13. Поверхность теплообмена, м² (для автоклава с рубашкой)		
14. Категория и группа взрывоопасности обрабатываемого материала	Некатегорийные Продукт пожароопасен До 11В Т3 Выше 11В Т3	
15. Класс взрывоопасности (пожароопасности) помещения, где будет установлен автоклав	В-1	
	В-1а	
	В-1б	
	В-11	
	В-11а	
	П-1	
	П-11	
	Непожароопасное и невзрывоопасное	
	Пар	
	Горячий воздух	
	Электрический	
16. Вид обогрева	Автоклав	
	Тележка	
	Путь рельсовый (наружный)	
	Мостик соединительный, гидравлический	
	Пульт управления	
	Щит управления	
	Станция насосная	
	Привод тележки	
	Комплект запорной арматуры	
	Ручное	
18. Вид управления байонетным затвором (открывание – закрывание крышки)	Гидравлическое – с пульта управления	
19. Точность регулирования технологических параметров	По давлению	
20. Технологический процесс осуществляемый в автоклаве	По температуре	
21. Дополнительные требования		

Удостоверяю

(должность)

(подпись, фамилия)

Наименование и адрес учреждения,
которое заказывает автоклав

Отправляйте заполненный опросный лист на адрес:
zakaz@kht-msk.ru или по факсу +7(495) 660-91-96

Реализация продукции:
Обособленное подразделение ООО "Курганхиммаш" в г.Москва
www.kurgankhimmash.ru