



016

Код ДКПП 29.24.53

ПЕНОСМЕСИТЕЛЬ ПС-1, ПС-2 ДСТУ 2110-92 (ГОСТ 7183-93)

ПАСПОРТ
ПС-1.ПС, ПС-2.ПС

2007

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пеносмесители ПС-1, ПС-2 предназначены для получения водного раствора пенообразователя, применяемого для образования пены в генераторах пены средней кратности ГПС-600 по ДСТУ 2113-92 (ГОСТ 12962-93).

Пеносмесители выпускаются в двух вариантах с соединительными головками ТУ У 29.2-30711025-012-2001 и во фланцевом исполнении.

Пеносмесители изготовлены в климатическом исполнении У... для категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Значения	
	ПС-1	ПС-2
Количество подключаемых генераторов ГПС-600	1	2
Давление перед пеносмесителем, МПа(кгс/см ²)	0,7-1(7-10)	
Давление за пеносмесителем, МПа (кгс/см ²), не менее	0,45-0,7 (4,5-7,0)	
Расход раствора пенообразователя, л/с	5-6	10-12
Дозировка пенообразователя ПО-1 по ГОСТ 6948-81,%	4-6	4-6
Условный проход всасывающего рукава %, мм	16	25
Условный проход соединительных головок Ду, мм, не менее	70	80
Габаритные размеры (без всасывающего рукава), мм, не более		
I исполнение	395	480
II исполнение	355	440
Масса, кг, не более (с рукавом)		
I исполнение	3,6	5,0
II исполнение	9,0	10

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Каждая партия пеносмесителей одного типоразмера, отправляемых в один адрес, должна сопровождаться паспортом, объединенным с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации в соответствии с ГОСТ 2.601-95.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Пеносмеситель (рис.) состоит из корпуса 1 в котором установлены сопло 2, штуцер 3, обратный клапан 4 и всасывающий рукав 5. В зависимости от исполнения пеносмесителя на корпус 1 навертывают

соединительные головки или фланцы. Корпус 1 имеет три ножки, на которые устанавливаются пеносмеситель перед присоединением рукавных линий.

4.2. Принцип работы пеносмесителя заключается в следующем: вода под рабочим напором поступает в сопло 2, а из него в горловину диффузора корпуса 1. В полости корпуса, примыкающей к соплу, создается разрежение, благодаря которому пенообразователь по рукаву 5 подсасывается в диффузор корпуса, где он смешивается с водой. Полученный раствор пенообразователя подается затем по напорным рукавам или трубопроводам в генератор пены средней кратности ГПС-600.

Для предотвращения попадания воды в емкость с пенообразователем в случае внезапного повышения давления, на выходе из пеносмесителя (например, при заломе напорных рукавов) предусмотрен обратный клапан 4.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1. Пеносмеситель ПС-1 рассчитан на работу в рукавных линиях и системах трубопроводов с уловным проходом Ду-70. Пеносмесители ПС-2 рассчитаны на работу в рукавных линиях и системах трубопроводов с Ду-80. За пеносмесителем должен быть прямолинейный участок трубопровода длиной не менее 500 мм, после которого допускается установка разветвления.

5.2. При выборе длины и диаметра рукавной линии, а также при проектировании трубопроводов, следует руководствоваться указанным в таблице расходом воды и наибольшим допустимым подпором. Необходимо также учитывать, что за пеносмесителем по рукавам проходит суммарный расход воды и пенообразователя.

Спротивление трубопроводов, соединяющих пеносмеситель с генераторами ГПС-600, должно быть таким, чтобы:

- давление на выходе из пеносмесителя не превышало предельных значений;
- обеспечивалось давление 0,4-0,6 МПа перед всеми ГПС-600.

Предельное значение уровня пеносмесителя в емкости:

- 0,3 м ниже оси пеносмесителя - нижний уровень;
- 2 м выше оси пеносмесителя - верхний уровень.

5.3. Подготовка пеносмесителя к работе заключается в прокладке рукавных линий и соединении их с пеносмесителем и генераторами ГПС-600. При этом необходимо обеспечить направление движения воды, указанное стрелкой на корпусе пеносмесителя.

5.4. Периодическая проверка исправности пеносмесителя производится при его работе на воде вместо пенообразователя.

Подсос воды должен находиться в пределах:

0,30-0,36 л/с-для ПС-1

0,60 - 0,72 л/с - для ПС-2

Пеносмесители должны храниться в условиях исключающих воздействия на них атмосферных осадков.

Транспортирование пеносмесителей в контейнерах и автомобильным транспортом производится без упаковывания в тару при условии предохранения от повреждений.

6. ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВКА. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пеносмеситель ПС _____ заводской номер _____ соответствует ДСТУ 2110-92 и признан годным к эксплуатации.

Изделия подвергнуты консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным настоящим паспортом.

Дата консервации _____

Срок консервации - 1 год

Представитель ОТК

М.П. _____

(личная подпись)

(расшифровка подписи)

(год, число, месяц)

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие пеносмесителей требованиям ДСТУ 2110-92 при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок устанавливается - 18 месяца со дня ввода пеносмесителей в эксплуатацию.

8. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.

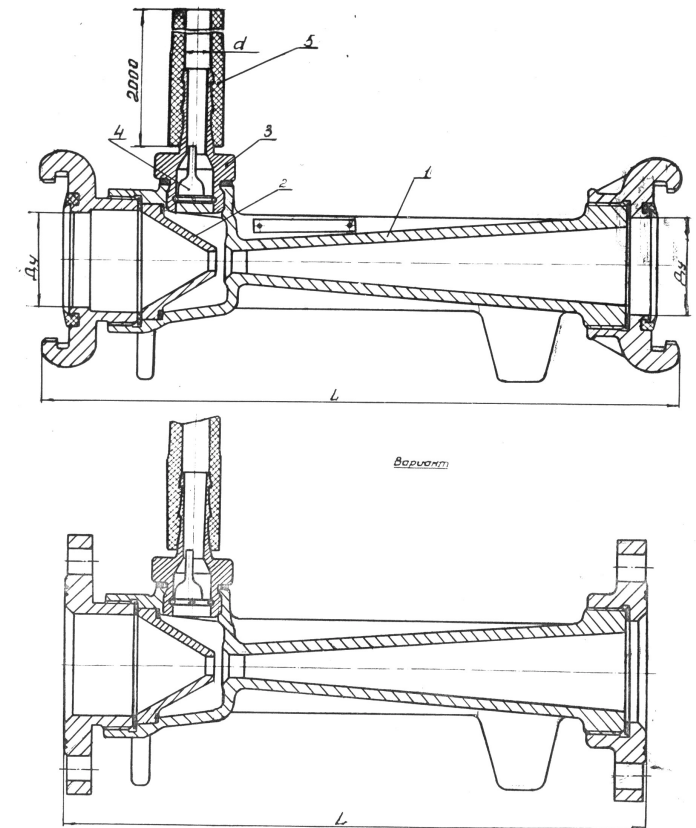
Номер и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые предприятием-изготовителем

ДОПОЛНЕНИЕ К ПАСПОРТУ Пеносмеситель ПС-1, ПС-2 ДСТУ 2110-92

Цветные металлы, используемые в изделии			
Наименование изделия	Марка цветного металла или сплава	К-во цветного металла или сплава в изделии, кг	Примечание
Алюминиевый сплав			
Пеносмеситель ПС-1	АК7 (АК7) ГОСТ 1583-93	2,06	
Пеносмеситель ПС-2	АК7 (АК7) ГОСТ 1583-93	2,696	

ПРИМЕЧАНИЕ: в паспорт заносятся металлы, которые можно извлечь при разборке списанного изделия.

ПЕНОСМЕСИТЕЛЬ



1- корпус, 2-сопло, 3-штуцер, 4-клапан,
5-всасывающий рукав

Рис.