

ANTARUS — РОССИЙСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО. ОБЗОР И ПРЕИМУЩЕСТВА НАСОСНЫХ АГРЕГАТОВ ДЛЯ ВОДОСНАБЖЕНИЯ

В начале 2024 года компания «Элита» представила новое поколение вертикальных многоступенчатых насосов ANTARUS — MLV-II.

Российский бренд насосных установок ANTARUS присутствует на инженерном рынке уже 11 лет. Он завоевал популярность благодаря своим насосным установкам серий 2.0 и Multi Drive.

А с 2018 года на объектах по всей стране успешно функционируют не только установки, но и насосы ANTARUS.

Ассортимент бренда насчитывает 7 линеек установок повышения давления и пожаротушения, мини-КНС, гидромодули, насосные

станции в блок-боксах и в подземном исполнении, а также 17 серий центробежных насосов различных типов.

Самым популярным стал вертикальный многоступенчатый насосный агрегат MLV. Именно с него началась история насосов ANTARUS.

ЛИНЕЙКА MLV-II — ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЕ НАСОСЫ С НИЗКИМ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕМ

Центробежные высоконапорные насосы MLV-II разработаны с учетом всех конструктивных особенностей. Они могут применяться в любых системах, где требуется создание напора: от пожаротушения до холодоснабжения.

Технические характеристики электродвигателя MLV-II:

- В стандартной комплектации применяются **энергоэффективные двигатели класса IE3. Они позволяют уменьшить затраты на электроэнергию без потери производительности и имеют низкий уровень шума.**

- Класс изоляции обмоток F позволяет выдерживать нагрев до 155 °С.

- Двигатель имеет степень пыле- и влагозащиты IP55, которая обеспечивает защиту от посторонних предметов любого размера, а также от короткого воздействия струей воды. Тем самым гарантирует надежную работу насоса даже в сложных условиях.

- Алюминиевое исполнение клеммной коробки и широкое резиновое уплотнение на верхней крышке защищают моторный отсек от попадания воды.

- Статорные обмотки покрыты электроизоляционным лаком, а у проводов подключения двойная сальниковая защита.

- Для принудительного охлаждения между корпусом двигателя

и статорными обмотками достаточно пространства.

- Крыльчатка охлаждения покрывает полную площадь верхнего подшипникового щита — это обеспечивает оптимальное охлаждение корпуса. Подшипники надежно зафиксированы в подшипниковом щите и имеют стопорное кольцо, что предотвращает смещение вала в осевом перемещении и снижает риск заклинивания рабочих ступеней. Дополнительное уплотнение посадочного места подшипника обеспечивает снижение уровня вибрации и шума при работе двигателя.

- Рабочая частота электродвигателя — 50 Гц, напряжение — 380 В.

Технические характеристики гидравлической части MLV-II:

- Основные элементы, которые контактируют с перекачиваемой средой, выполнены из нержавеющей стали. Чугунные детали имеют защитное антикоррозионное покрытие, полученное



Насос MLV-II





методом катодореза. В качестве дополнительного варианта возможно использование всех элементов из нержавеющей стали AISI316 или дуплексной стали 2205, применяемой для перекачивания морской воды.

- Картриджное торцевое уплотнение фирмы Burgmann (Германия) с парой трения из карбида кремния обеспечивает уплотнению высокую термостойкость и длительный срок службы, а также возможность работать с гликолевыми смесями концентрации до 35%.

- Диапазон температуры рабочей среды составляет от -15 до $+105$ °C благодаря точно рассчитанному зазору между рабочими ступенями.

- Увеличенная доля применения нержавеющей стали делает массу насоса ниже на 10–15% относительно предыдущего поколения.

- Литые позволяют корпусу насоса выдерживать максимальное рабочее давление свыше 30 бар.

- Насосные агрегаты оборудованы подшипниками известных мировых производителей, таких как: NSK (Япония), SKF (Германия), FAG (Германия). Это позволило увеличить ресурс наработки до 40 тысяч моточасов. В паре со шлицевым валом подшипники обеспечивают низкий уровень шума и отсутствие вибрации.

- Точное проектирование и лазерная сварка рабочих ступеней и колес обеспечивают равновесие и повышенную гидравлическую производительность.

- Все крепления корпуса выполнены из нержавеющей стали.
- Конструктивные прилегания корпусных частей не имеют зазоров.

Максимальные напорно-расходные показатели MLV-II: Q_{\max} — 330 м³/ч, H_{\max} — 370 метров водного столба.

Установки ANTARUS на насосах MLV-II часто применяются в проектах высотного строительства благодаря высокому рабочему давлению.

АССОРТИМЕНТ ЛИНЕЕК ДЛЯ ВОДОСНАБЖЕНИЯ

Кроме вертикальных многоступенчатых насосов MLV в ассортименте представлены следующие линейки агрегатов:

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ МНОГООСТУПЕНЧАТЫЕ НАСОСЫ MLN

Они применяются в системах хозяйственно-питьевого и горячего водоснабжения, пожаротушения, холодоснабжения и отопления.

Материал проточной части насоса выполнен из нержавеющей стали.

Напорно-расходные характеристики MLN: расход от 1 до 30 м³/ч, напор от 3 до 59 метров водного столба.

ЦИРКУЛЯЦИОННЫЕ НАСОСЫ FX С МОКРЫМ РОТОРОМ

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

Модель представлена в трех вариантах исполнения: стандартное (без регулирования), трехскоростное и со встроенным частотным преобразователем.

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

Напорно-расходные характеристики FX: расход от 0,5 до 32 м³/ч, напор от 1 до 18 метров водного столба.

ЦИРКУЛЯЦИОННЫЕ НАСОСЫ IS С СУХИМ РОТОРОМ

Эти насосы еще более мощные и производительные, чем агрегаты с мокрым ротором.

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

Напорно-расходные характеристики IS: расход от 5 до 1200 м³/ч, напор от 8 до 92 метров водного столба.

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ КОНСОЛЬНО-МОНОБЛОЧНЫЕ НАСОСЫ MST

Данные агрегаты обладают высокой производительностью и применяются в системах хозяйственно-питьевого, горячего водоснабжения, пожаротушения, холодоснабжения и отопления.

Преимущества консольно-моноблочного исполнения: простой монтаж без дорогостоящей юстировки и компактные размеры.

Напорно-расходные характеристики MST: расход от 11 до 1500 м³/ч, напор от 8 до 140 метров водного столба.

СКВАЖИННЫЕ НАСОСЫ SBP

Используются для забора воды из скважин или резервуаров.

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

Напорно-расходные характеристики SBP: расход от 1,5 до 78 м³/ч, напор от 9 до 430 метров водного столба.

ШИРОКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

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

Также агрегаты поставляются отдельно.

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

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

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

Гарантия от производителя — два года на насосы и шесть месяцев на торцевое уплотнение.

Сейчас техническое обслуживание насосного оборудования ANTARUS осуществляется в 25 сервисных центрах по всей России.

ОНЛАЙН-ПОДБОР ЗА ПОЛМИНУТЫ

По техническим характеристикам подобрать подходящие модели насосов ANTARUS можно самостоятельно с помощью онлайн-программы <https://search.antarus.ru>, потратив на это всего порядка 30 секунд.

Программа Search.Antarus включает в себя:

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

С помощью одной кнопки можно скачать лист данных с графиком работы насосов, комплектацией и габаритами установки.

Программа выдает до десяти вариантов подходящих моделей согласно указанным техническим параметрам. Для выбранного агрегата будет показан совместный график работы насоса и системы, NPSH, а также запрашиваемые фактические параметры и лист данных.

Если по вашим параметрам не найдено подходящих вариантов



BIM-модели насосов ANTARUS

оборудования, программа предложит отправить заявку на подбор техническим специалистам компании «Элита».

BIM-СЕМЕЙСТВА ANTARUS: УДОБНАЯ ИНТЕГРАЦИЯ В ПРОЕКТ

Последние несколько лет BIM-проектирование активно развивается, упрощая работу проектировщикам. Эта технология позволяет проводить точные расчеты и еще на этапе проектирования анализировать все возможные риски, связанные со строительством.

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

Точное соблюдение производственных процессов и строгий контроль качества гарантируют эффективность и безопасность насосов ANTARUS. Благодаря разнообразию моделей с разными техническими характеристиками можно найти оптимальное решение для проекта любой сложности.

Главная страница <https://search.antarus.ru>

