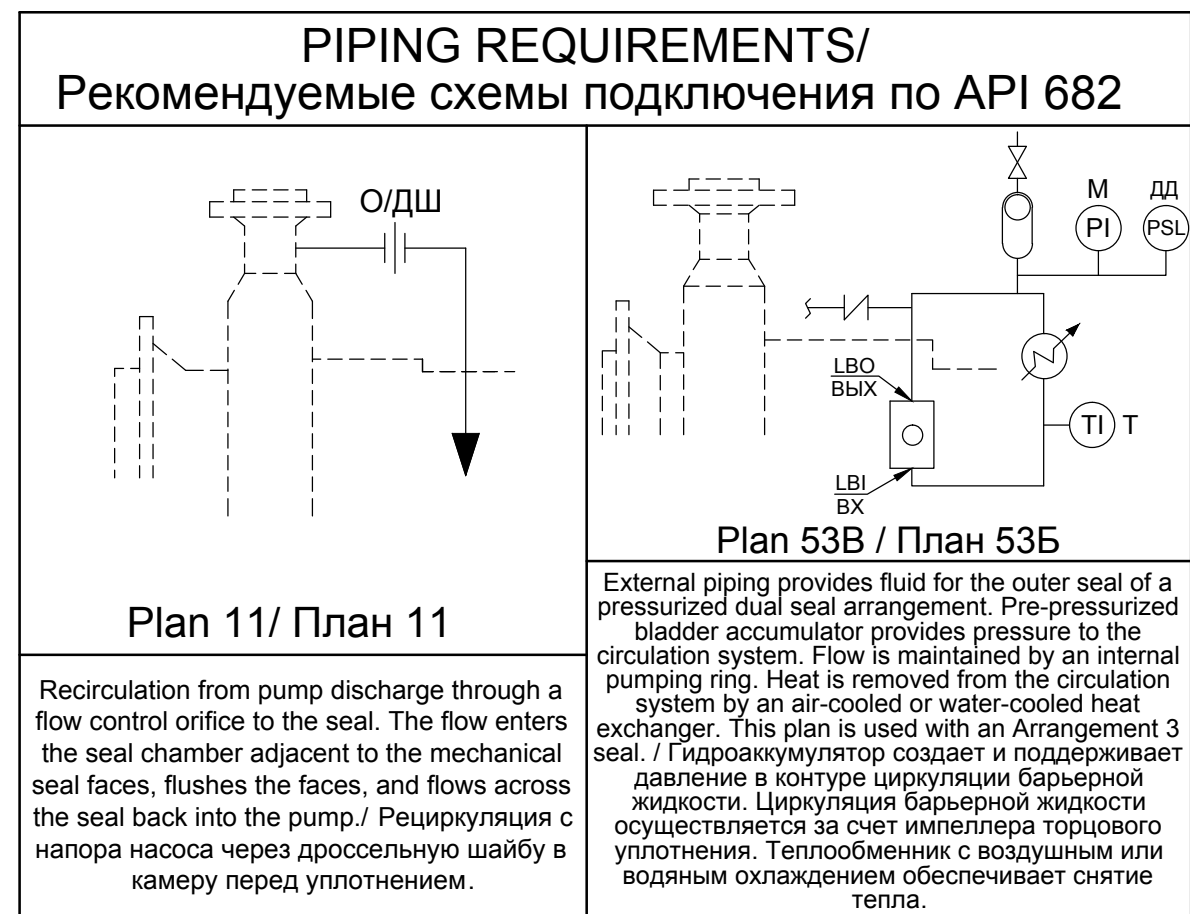
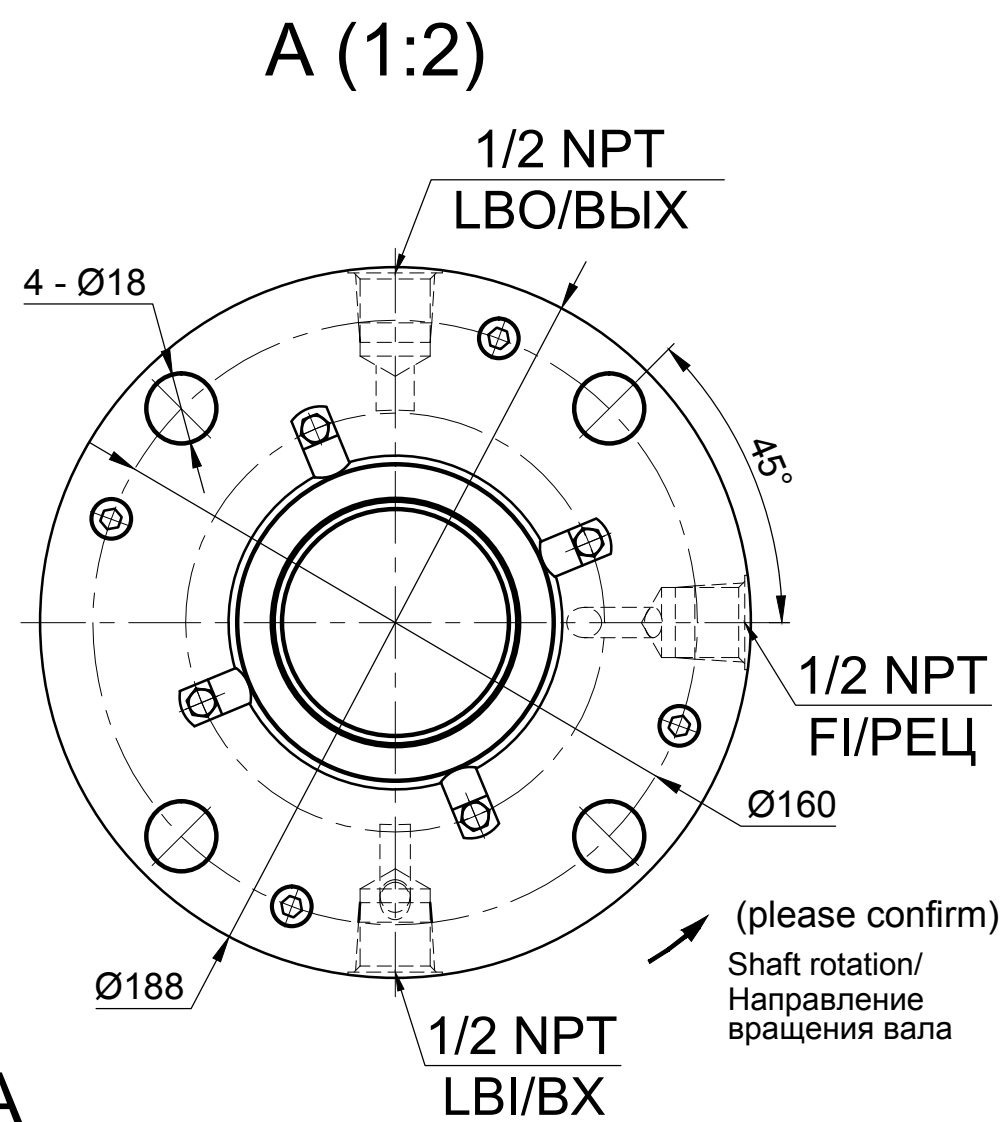
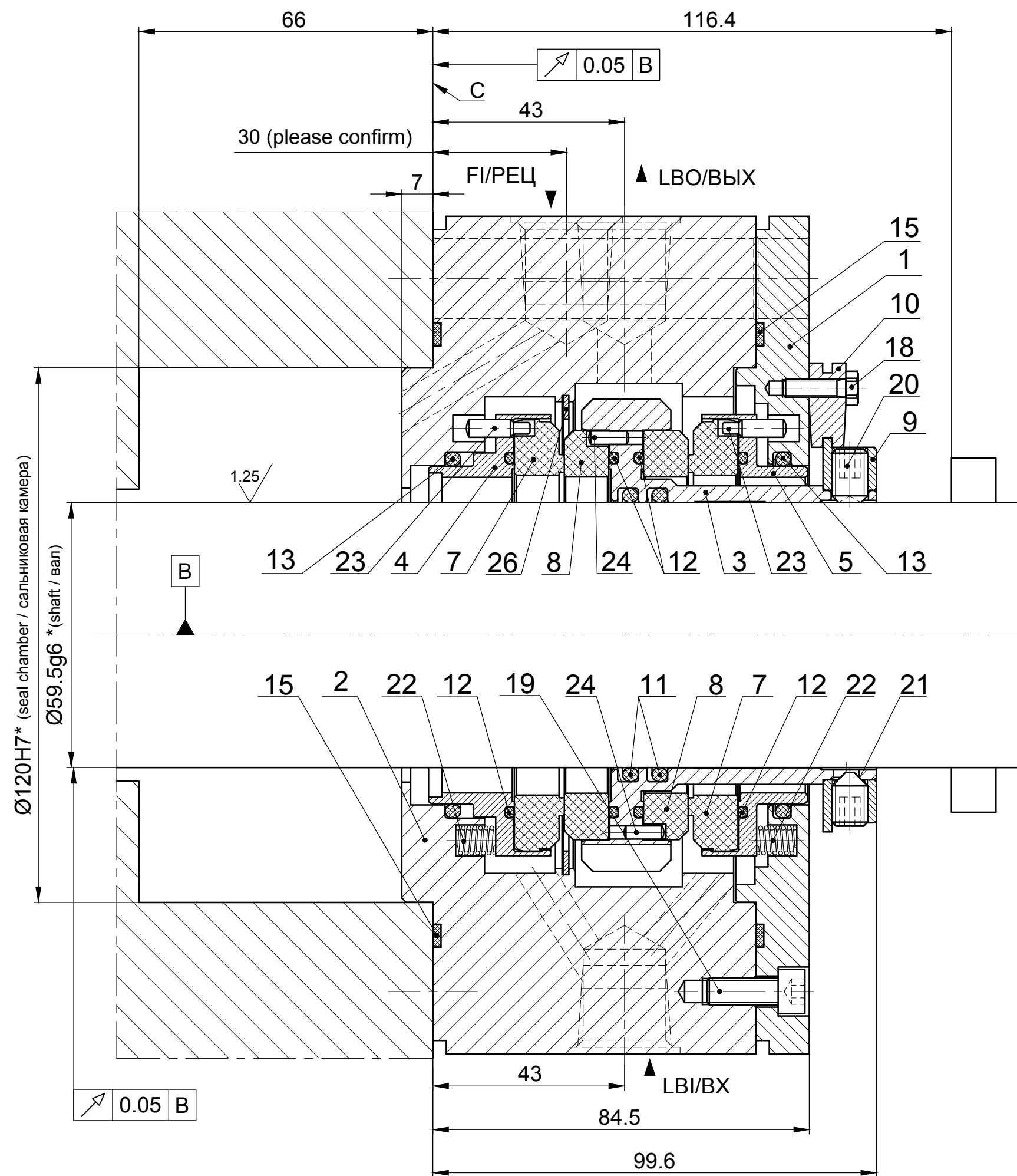




Description/ Условные обозначения:
 O - orifice/ ДШ-дрессельная шайба (3...4мм);
 LBI - liquid barrier inlet/ ВХ-вход затворной жидкости;
 LBO - liquid barrier outlet/ Вых-выход затворной жидкости;
 FI - flush inlet/ ПЕЦ-вход линии рециркуляции (промывка);
 PSL - pressure switch low/ ДД-датчик давления;
 PI - pressure indicator/ М-манометр;
 TI - temperature indicator/ Т - термометр.

Item Поз.	Part No Артикул	Description Наименование	Q-ty Кол-во	Material Материал	Spare kit Входит в п/к	Q-ty Кол-во в п/к
1		Gland/Корпус	1	SS316/10X17H13M2		
2		Gland/Корпус	1	SS316/10X17H13M2		
3		Sleeve/Втулка	1	SS316/10X17H13M2		
4		Retainer/Обойма	1	SS316/10X17H13M2		
5		Retainer/Обойма	1	SS316/10X17H13M2		
7		Mating Ring/Уплотняющая втулка	2	Antimony Carbon/МИК-1	*	2
8		Mating Ring/Уплотняющая втулка	2	R-SiC/Карбид-90	*	2
9		Lock Ring/Хомут	1	SS420/20X13		
10		Clip/Клипса	4	SS420/20X13		
11		O-Ring/Кольцо уплотнительное	2	Viton/Витон	*	2
12		O-Ring/Кольцо уплотнительное	4	Viton/Витон	*	4
13		O-Ring/Кольцо уплотнительное	2	Viton/Витон	*	2
15		Gasket/Прокладка	2	3102/МГ 140-7	*	2
18		Screw/Винт	4	A2/08X18H10	*	4
19		Screw/Винт	4	A2/08X18H10	*	4
20		Screw/Винт	6	A2/08X18H10	*	6
21		Screw/Винт	3	A2/08X18H10	*	3
22		Spring/Пружина	12	Hastelloy-C/Сплав С-276	*	12
23		Pin/Штифт	6	A4/10X17H13M2		
24		Pin/Штифт	6	A4/10X17H13M2		
26		Snap Ring/Кольцо пружинное	1	SS302/12X18H9	*	1

1	Customer and equipment data/ Заказчик, оборудование	
1.1	Customer/ Заказчик	Smart Ing Service SRL
1.2	End User/ Конечный потребитель	Petrotel LUKOIL
1.3	Unit/ Установка	
1.4	Equipment item number/ Технологическая позиция	09-GP12
1.5	Equipment type/ Тип оборудования	Pump
1.6	Equipment model/ Марка оборудования	6HPX12A-IND
1.7	Project No/ Номер проекта	
1.8	Seal Chamber/ Камера	
1.9	Order N, date/ Заказ №, дата	
2	Working conditions/ Эксплуатационные параметры	
2.1	RPM/ Частота вращения, об/мин	2950
2.2	Liquid/ Среда	propylene 94%+propane 4% пропилен 94%+пропан 4%
2.3	Temperature, °C Температура, °C	50
2.4	Viscosity, cSt Вязкость, сСт	0.19
2.5	Specific gravity, g/cm³ Удельный вес, г/см³	0.485
2.6	Suction pressure, bar g Давление, вход, бар (абс)	20.1
2.7	Discharge pressure, bar g Давление, напор, бар (абс)	25.7
2.8	Seal chamber pressure, bar g Давление, камера уплотнения, бар (абс)	20.3
2.9	Vapor pressure, bar g Давление насыщенных паров, бар (абс)	20.0
3	Auxiliary/ Дополнительные подключения	
3.1	API 682 Plans Схемы доп. подключений	11, 53B
3.2	Buffer liquid/ Затворная жидкость	
3.3	Orifice hole, mm Дроссельная шайба, мм	
3.4	Drawing of plans Чертеж схемы обвязки	
4	Mechanical seal/ Торцовое уплотнение	
4.1	Dynamic max. sealing pressure, bar Динамическое макс. давление, бар	
4.2	Static max. sealing pressure, bar Статическое макс. давление, бар	
4.3	Leakage, liter/month Утечки, литр/мин	
4.4	Contract, invoice Предложение, счет, договор N	

				APILIGHT-RDD-0595-xxxx									
				Mechanical Seal Installation Drawing and specification Уплотнение торцовое Монтажный чертеж и спецификация						Mass Масса		Scale Масштаб	
Designed Разраб.	Goncharuk			Signature Подп.			Date Дата	07.06.11					
Checked Пров.	Nechiporenko							07.06.11					
Approved УТВ.	Batenko							07.06.11		JSC TREM Engineering ЗАО "ТРЭМ Инжиниринг"			

1. Mechanical seal is supplied tested and securely packaged ready for installation. / Уплотнение поставляется только в патронной конструкции в сборе.
2. * - Check dimensions before installation. / * - Проверить размеры перед установкой уплотнения.
3. Before the installation make sure that the surface "C" is clean and free of scratches and lugs. / Перед установкой уплотнения тщательно очистить привалочную поверхность С камеры насоса. На поверхности С не допускаются радиальные забоины и выступы. По возможности проверить индикатором биение поверхности С относительно вала, полный отсчет по индикатору не более 0.05.
4. When tighten nuts of gland studs make sure that the gland fit the surface "C" of the pump completely without the gap all around the full circle. / При затяжке гаек крепления корпуса уплотнения к насосу добиться полного прилегания корпуса уплотнения к поверхности С "металл в металл" по всему периметру. Максимальный зазор 0.03.
5. Tighten set screws item 20 equally crosswise, in 4 steps. Final torque: 15 N·m. / Установочные винты поз. 20 затянуть равномерно, крест-накрест, в 4 приема. Окончательный момент затяжки: 15 Н·м.
6. Maximum axial movement (design) ± 2.5 mm. / Максимальное осевое смещение ± 2.5 мм.
7. Remove clips item 10 before start-up. / Перед пуском убедиться в том, что клипсы (монтажные скобы) 10 удалены.
8. Do not start-up pump with tank without barrier fluid. / Запрещается эксплуатировать торцовое уплотнение без затворной жидкости.
9. Install clips item 10, before removing seal. / При снятии уплотнения установить клипсы 10.