

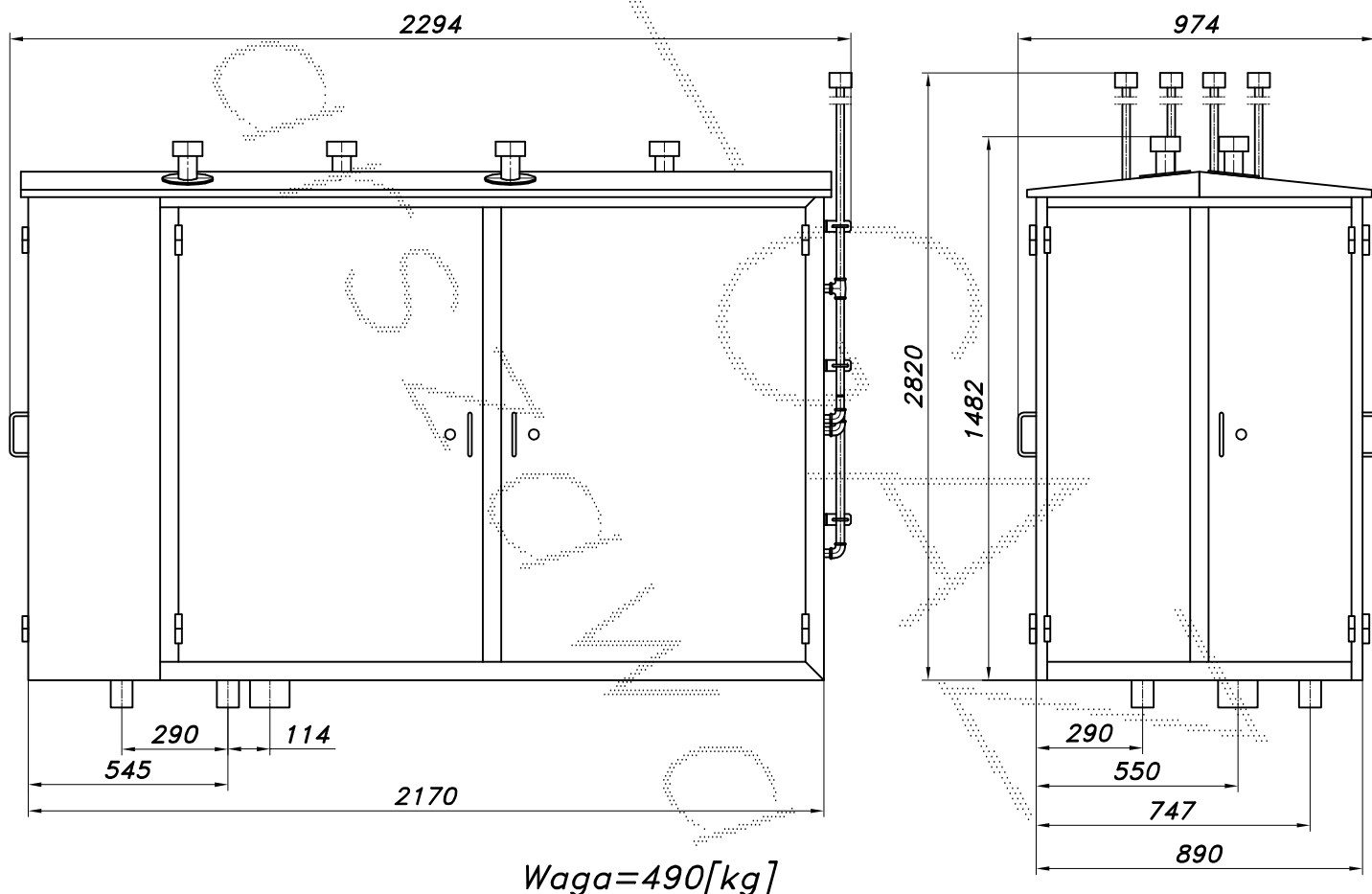
TRZYCIĄGOWA STACJA REDUKCYJNO-POMIAROWA GAZU Z GAZOMIERZEM ROTOROWYM

typu: **SR-300+60/1/ROT-B**

$Q_{max}=350+60$ [Nm³/h], $P_{max}=50/7$ [kPa]

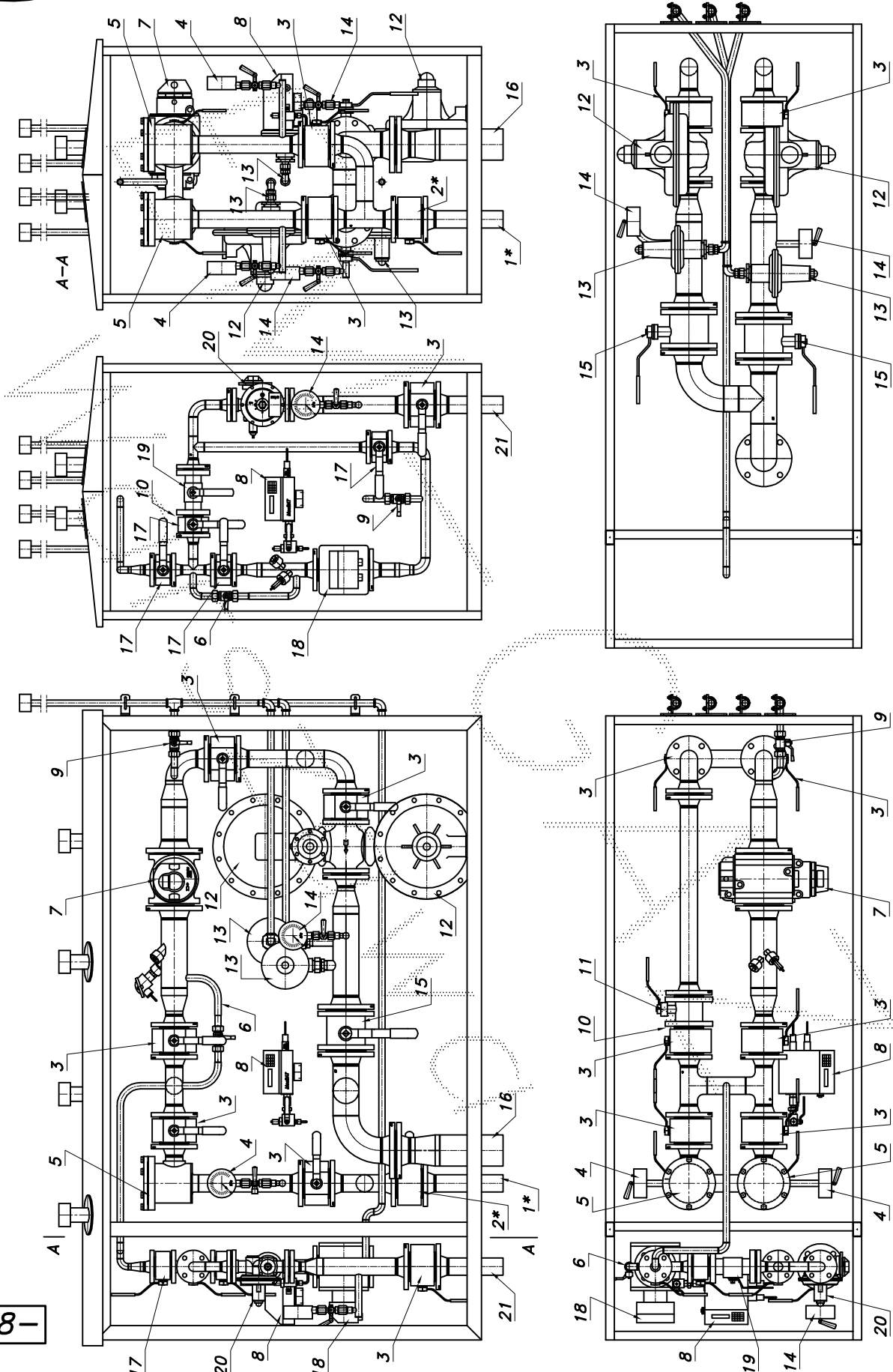
Numer katalogowy
N03-36

Trzyciągowa stacja redukcyjno-pomiarowa gazu z dwoma gazomierzami rotorowymi pracującymi po stronie średniego ciśnienia z elektronicznymi korektorami przepływu. Dwuciągowa stacja główna z gazom. G100 i reduktorami REGAL-3. Jednociągowa stacja dodatkowa z gazomierzem G1.6 i reduktorem R-70FS. W obu stacjach zastosowano układ pomiarowy U1. Całość we wspólnej obudowie. Stojak fabryczny zamiast fundamentu.



Obudowa metalowa. Rama nośna z profili prostokątnych. Blachy osłonowe fosforanowane, malowane lakierem proszkowym i nitowane do ramy. Na dachu uchwyty do przenoszenia dźwigiem. Stalowy stojak nośny zamiast fundamentu.

Numer katalogowy
N03-36



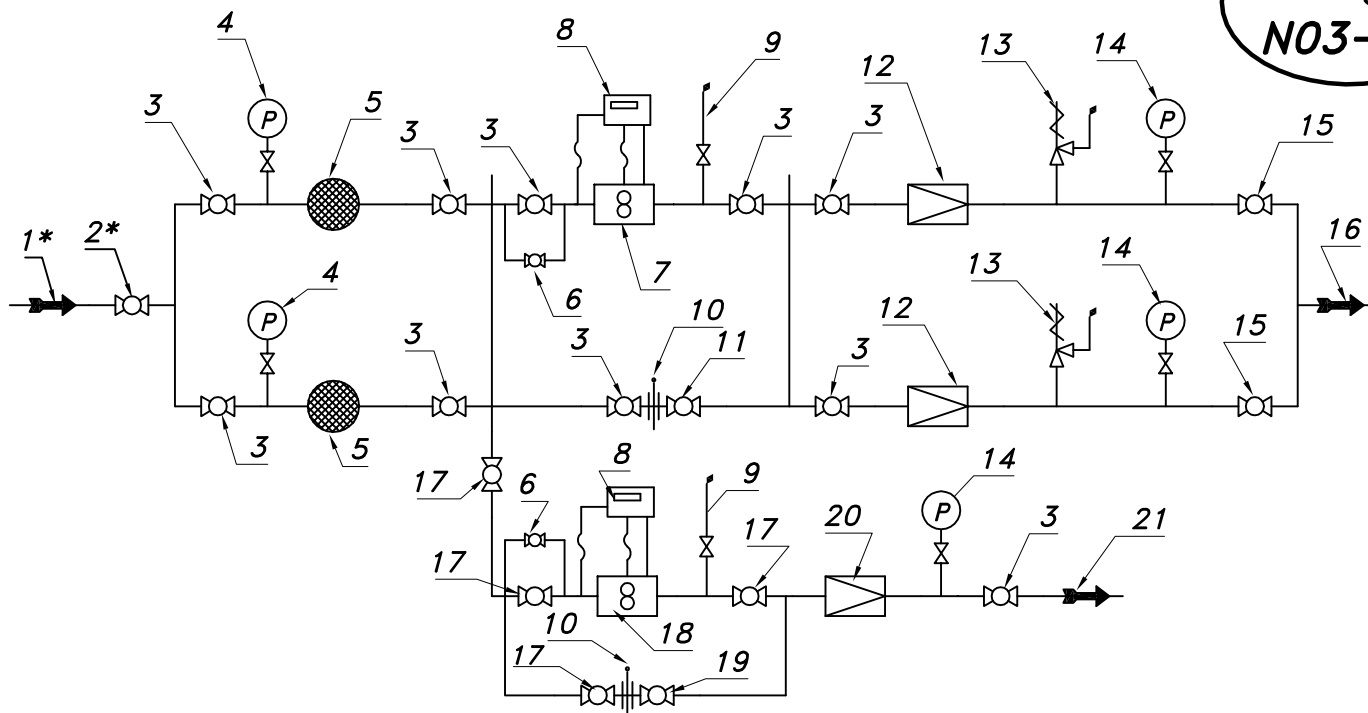
Warstwa dolna

Warstwa górna

TRZYCIĄGOWA STACJA REDUKCYJNO-POMIAROWA GAZU Z GAZOMIERZEM ROTOROWYM

Schemat technologiczny

Numer katalogowy
N03-36



- 01*. Rura wejściowa DN50 (przytącze)
- 02*. Zawór kulowy blokowy DN50 (przytącze)
- 03. Zawór kulowy blokowy DN50
- 04. Manometr 0.6 [MPa] z kurkiem trójdrog.
- 05. Filtr gazu FGA-50/K
- 06. Zespół napętniania
- 07. Gazomierz rotorowy G100/DN80
- 08. Korektor przepływu z zaworem trójdrog.
- 09. Zespół odpowietrzania
- 10. Zaślepka typu "okular"
- 11. Zawór kulowy kotnierzowy DN50
- 12. Reduktor gazu REGAL-3
- 13. Zawór upustowy V50 (V51)
- 14. Manometr 0.6 [kPa] z kurkiem
- 15. Zawór kulowy kotnierzowy DN80
- 16. Rura wyjściowa I DN100
- 17. Zawór kulowy blokowy DN25
- 18. Gazomierz rotorowy G16/DN40
- 19. Zawór kulowy kotnierzowy DN25
- 20. Reduktor gazu R-72/FS
- 21. Rura wyjściowa II DN50

Max. zdolność pomiarowa gazomierza rotowego G100/160

| Pz [kPa] | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Qmax. [Nm ³ /h] | 313 | 390 | 468 | 546 | 624 | 701 | 779 |

Max. zdolność pomiarowa gazomierza rotowego G16/25

| Pz [kPa] | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 |
|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Qmax. [Nm ³ /h] | 49 | 61 | 73 | 85 | 97 | 109 | 122 |

Min. zdolność pomiar. gazom. rotor. G100 Pz=300[kPa], To=15°[c]

| Zakresowość | 1:20 | 1:30 | 1:50 | 1:80 | 1:100 | 1:130 | 1:160 |
|----------------------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| Qmin. [Nm ³ /h] | 30.0 | 20.0 | 12.0 | 7.5 | 6.0 | 4.6 | 3.7 |

Min. zdolność pomiar. gazom. rotor. G25 Pz=300[kPa], To=15°[c]

| Zakresowość | 1:20 | 1:30 | 1:50 | 1:80 | 1:100 | 1:130 | 1:160 |
|----------------------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| Qmin. [Nm ³ /h] | 4.7 | 3.1 | 1.9 | 1.2 | 0.9 | 0.7 | 0.6 |

▷ Pwy [kPa] Charakterystyka reduktora typ: R-70/R-72

| Pwy \ Pwe | 1.5 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 | 6.0 | 7.0 |
|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0.2 | 35 | 35 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| 0.5 | 70 | 70 | 70 | 65 | 65 | 60 | 55 |
| 0.75 | 70 | 70 | 70 | 70 | 70 | 60 | 60 |
| 1.0 | 70 | 70 | 70 | 70 | 70 | 65 | 65 |

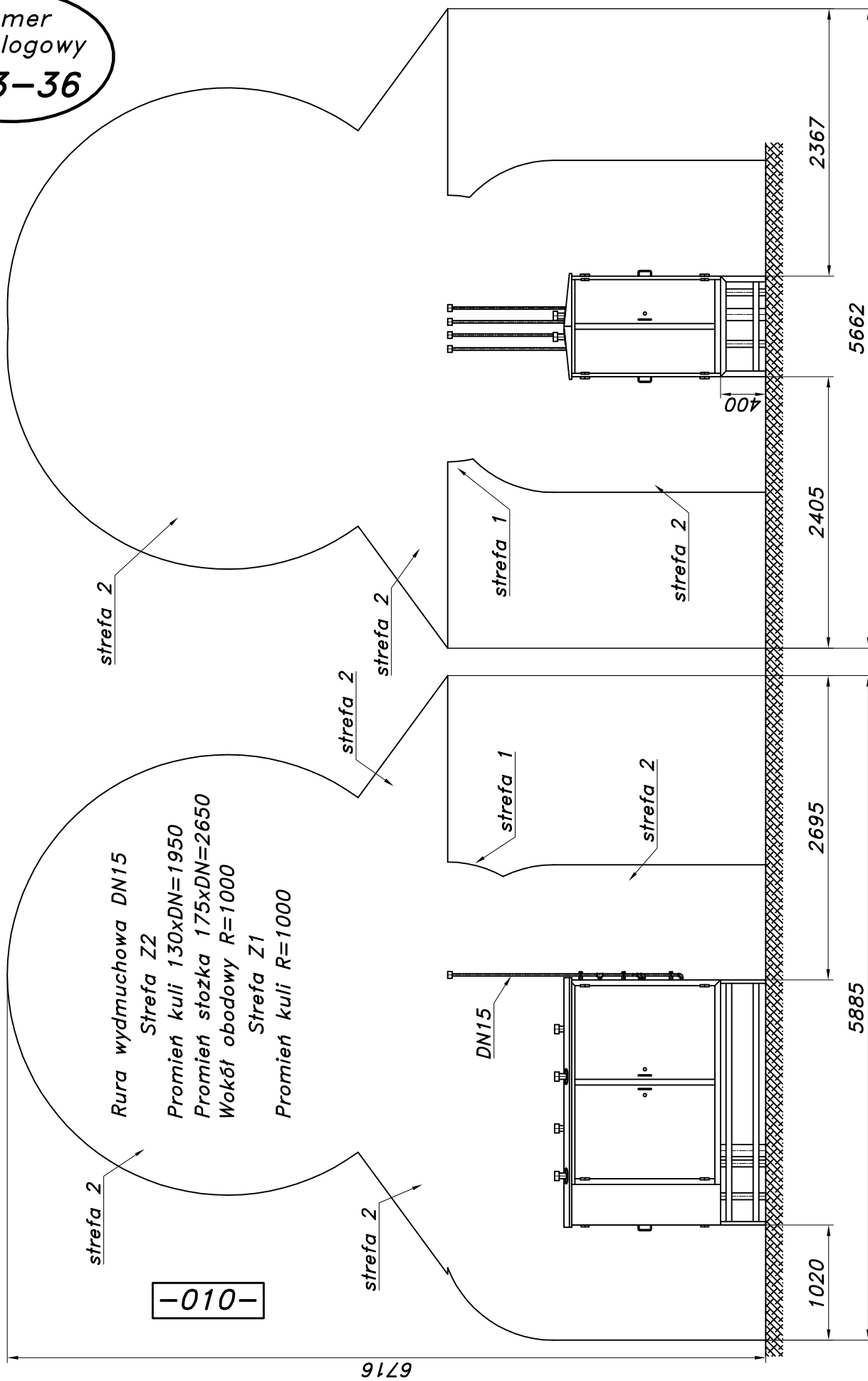
▷ Pwy [kPa] Charakterystyka reduktora REGAL-3

| Pwy \ Pwe | 2.0 | 3.5 | 6.0 | 10 | 16 | 30 | 50 | 100 |
|-----------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 0.5 | 270 | 320 | 380 | 320 | 320 | 320 | | |
| 1.0 | 470 | 470 | 520 | 550 | 550 | 550 | 510 | |
| 2.0 | 800 | 800 | 950 | 950 | 950 | 1000 | 1000 | 950 |
| 4.0 | 1400 | 1450 | 1550 | 1650 | 1650 | 1650 | 1750 | 1750 |

TRZYCIĄGOWA STACJA REDUKCYJNO-POMIAROWA GAZU Z GAZOMIERZEM ROTOROWYM

Numer katalogowy
N03-36

Strefa zagrożenia wybuchem w/g ZN-G-8101



strefa 2

Rura wydmuchowa DN15
 Strefa Z2
 Promień kuli 130xDN=1950
 Promień stożka 175xDN=2650
 Wokół obodowy R=1000
 Strefa Z1
 Promień kuli R=1000

-010-

UWAGA: Stacja na stojaku fabrycznym