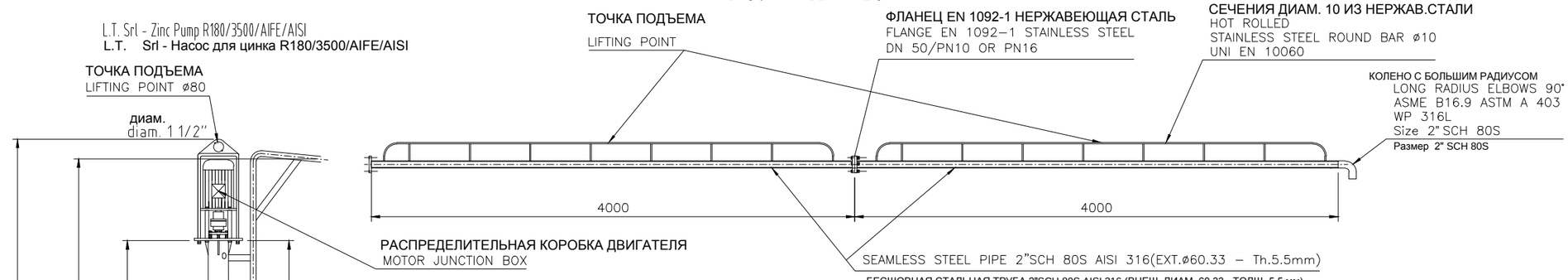
СЛИВНЫЕ ТРУБЫ
DISCHARGE PIPES



The discharge pipes from the pump to the emergency tanks have a minimum diameter pipe of 2 "gas, without welding, at least of 5 mm of thickness. The pipes are made of AISI 316 L.

Each section of discharging pipe:

- shall not be longer than 4000 mm;
- shall be reinforced with a round bar of 10 mm diameter in order to distribute the hanging force (avoiding bending of the pipes due to thermal stresses);
- shall be hanged separately (by crane or similar) at the center of the reinforcement by means of an eyebolt.

Use for connecting and the individual sections of pipe flanges ,plus use a special heat resistant seals between flanges in order to avoid leakage of liquid zinc.

Сливные трубы от насоса на аварийные баки имеют минимальный диаметр 2 "gas, без сварных швов, толщиной минимум 5 мм. Материал изготовления труб AISI 316 L.

Каждая секция сливной трубы:

- не должна быть длиннее 4000 мм;
- должна быть укреплена прутком круглого сечения диаметром 10 мм для того, чтобы распределить подвисную силу (избегая изгибания труб вследствие теплового напряжения);
- должна подвешиваться отдельно (краном или аналогичным способом) по центру укрепления с помощью рым-болта.

Для соединения и отдельных секций труб использовать фланцы, а также использовать специальные термостойкие уплотнения между фланцами для того, чтобы предотвратить протечки жидкого цинка.

НАСОС ДЛЯ ПЕРЕКАЧКИ ЦИНКА

МОДЕЛЬ: R180/3500/AISI

МАКС. РАСХОД: 2500 КГ/МИН

МАКС. НАПОР: 5000 ММ.

НАПРЯЖЕНИЕ И ЧАСТОТА ДВИГАТЕЛЯ: 400 В ПЕРЕМ.ТОКА 3-ФАЗНЫЙ 50 Гц

МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ: 7.5 кВт

Рабочая температура частей, находящихся в контакте с расплавленным жидким цинком, составляет 440 - 500 ° C.

Условия эксплуатации: внутри помещения, температура: -5; +50°C

Конструкционный материал:

опорная конструкция и вал насоса: ASTM A106 класс B и AISI 316 L

кожух насоса: AISI 316 L

Части, находящиеся в контакте с расплавленным / жидким цинком, должны быть изготовлены из AISI 316 L.

Поставщик:

Srl Unipersonale ИЛИ АНАЛОГИЧНЫЙ

Via G. Ratto 17 R/G 16157 ГЕНУЯ

Тел. +39 010 6974400

e-mail ltsrl@tin.it

ZINC TRUNSFER PUMP

MODEL: R180/3500/AISI

MAX FLOW RATE: 2500 KG/MIN

MAX DISCHARGE HEAD: 5000 MM.

VOLTAGE AND FREQUENCY OF THE MOTOR: 400 VAC 3 PHASES 50 Hz

MOTOR POWER: 7.5 kW

The working temperature of parts in contact with melted liquid zinc is 440 - 500 ° C.

Operating Environment: Indoor, Temperature: -5; +50°C

The construction material:

support structure and the shaft of the pump: ASTM A106 grade B and AISI 316 L

pump casing: AISI 316 L

Parts in touch with liquid / melted zinc shall be made of AISI 316 L.

Supplier:

L.T. Srl Unipersonale OR EQUAL

Via G. Ratto 17 R/G 16157 GENOVA

Tel. +39 010 6974400

e-mail ltsrl@tin.it

Насос для перекачки цинка используется исключительно для откачивания цинка из ванны цинкования в аварийные баки, в случае аварийной необходимости опорожнения ванны.

Данный тип насоса частично погружается в ванну жидкого цинка. Насос подвешивается сверху посредством тали устройства подачи цинковых слитков или крана обслуживания ванны цинкования. Требуется проверить **полезную высоту погружения** (см. сборочный чертеж).

The zinc transfer pump is used exclusively for the zinc transfer from the zinc pot to the emergency tanks in case of emergency need to empty the zinc pot.

This kind of pump is partially immerged into the zinc liquid bath. The pump is hung over by the hoist of ingot feeder or by the pot service crane. Please refer to the **Usefull height of immersion** (see assembly drawing).

Rev.	Date	Revisions description Описание ревизий	Drawn by	Checked by	Approved by
00	8 Oct 2018	ISSUED FOR PURCHASE ВЫПУЩЕН ДЛЯ ЗАКУПКИ	Cevolatt	Cremese	Turchett

Material 1 (where not indicated on drawing) Материал 1 (где не указано на чертеже) | State of supply Mat.1 Статус поставки Материал 2 | Danieli Supply Std. Стандарт поставки Данели | Supply Class Класс поставки | Casting Code Код разлива

Material 2 Материал 2 | State of supply Mat.2 Статус поставки Материал1 | Danieli Supply Std. Стандарт поставки Данели | Supply Class Класс поставки | Casting Code Код разлива

Material 1 Equivalent Материал 1 Эквивалентный

Heat Treatment Термическая обработка

On Drawing Symbol, If required, На чертеже Символ, если требуется, ——

Coating Покрытие

On Drawing Symbol, If required, На чертеже Символ, если требуется,

Ungoaled radius На указанный радиус (mm) | Ungoaled bevels На указанные скосы (mm) | Dimensions without tolerance as per Размеры без допусков в соотв. с DANIELI STD 2.4.103 | Machinings Обработка | Prec.Class Кл. точности | Max. Welding Class Макс. класс сварки

Project Name Название проекта

DANIELI WEAN UNITED

Job nr Номер проекта

Obtained from Получен от

Replaces Заменя

Family code/Machine code Код серии / Код оборудования LAY

Weight (Kg) Вес (кг.) | J (Kgm²)

Title Заголовок: POT OPERATING TOOL (ZINC PUMP)
РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ ВАННЫ ЦИНКОВАНИЯ (НАСОС ДЛЯ ЦИНКА)

Scale Масштаб 1:20

DANIELI Shop number Серийный номер ДАНИЕЛИ: 6.408209.V

Revision Ревизия: 00

Format Формат: A1

Nr. of sheets Кол-во листов: 001

DANIELI dwg number Номер чертежа ДАНИЕЛИ

Revision Ревизия

Sheet Лист: 001 | Follow След.

В соответствии с законодательством, ДАНИЕЛИ и К. СпА считает настоящий документ секретом фирмы и не разрешает кому-либо воспроизводить или раскрывать его, кроме как полностью или частично другим сторонам или конкурентам без специального разрешения руководства ДАНИЕЛИ.
According to law DANIELI & C. SpA considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce or disclose it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of DANIELI's Management

File nr 6408209V_001

COMPUTER AIDED DESIGN —A