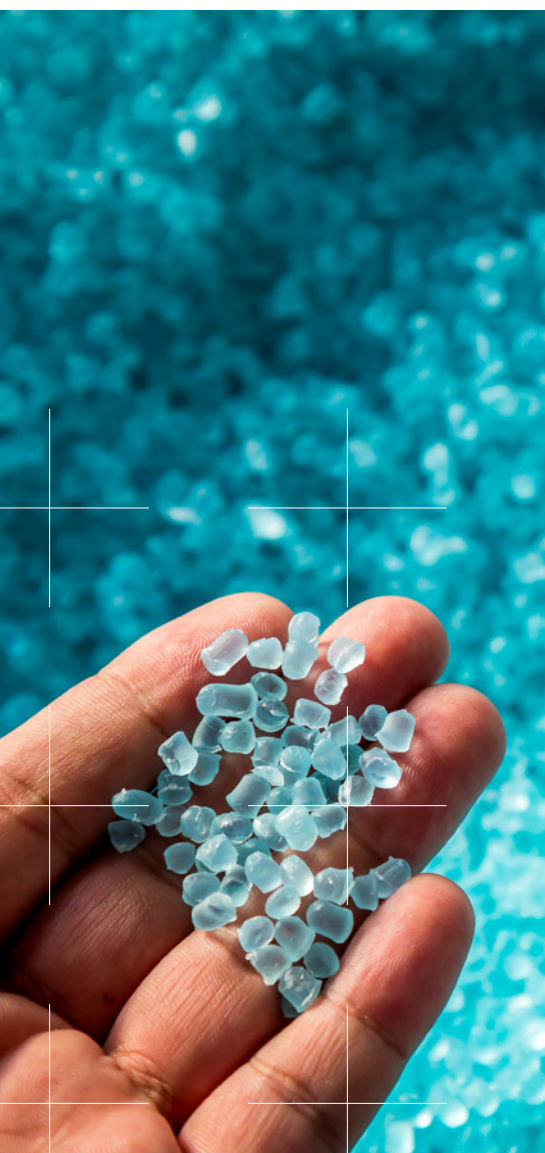


SULZER

Flow Equipment

苏尔寿磨锐AH泵型 聚烯烃环管反应器轴流泵



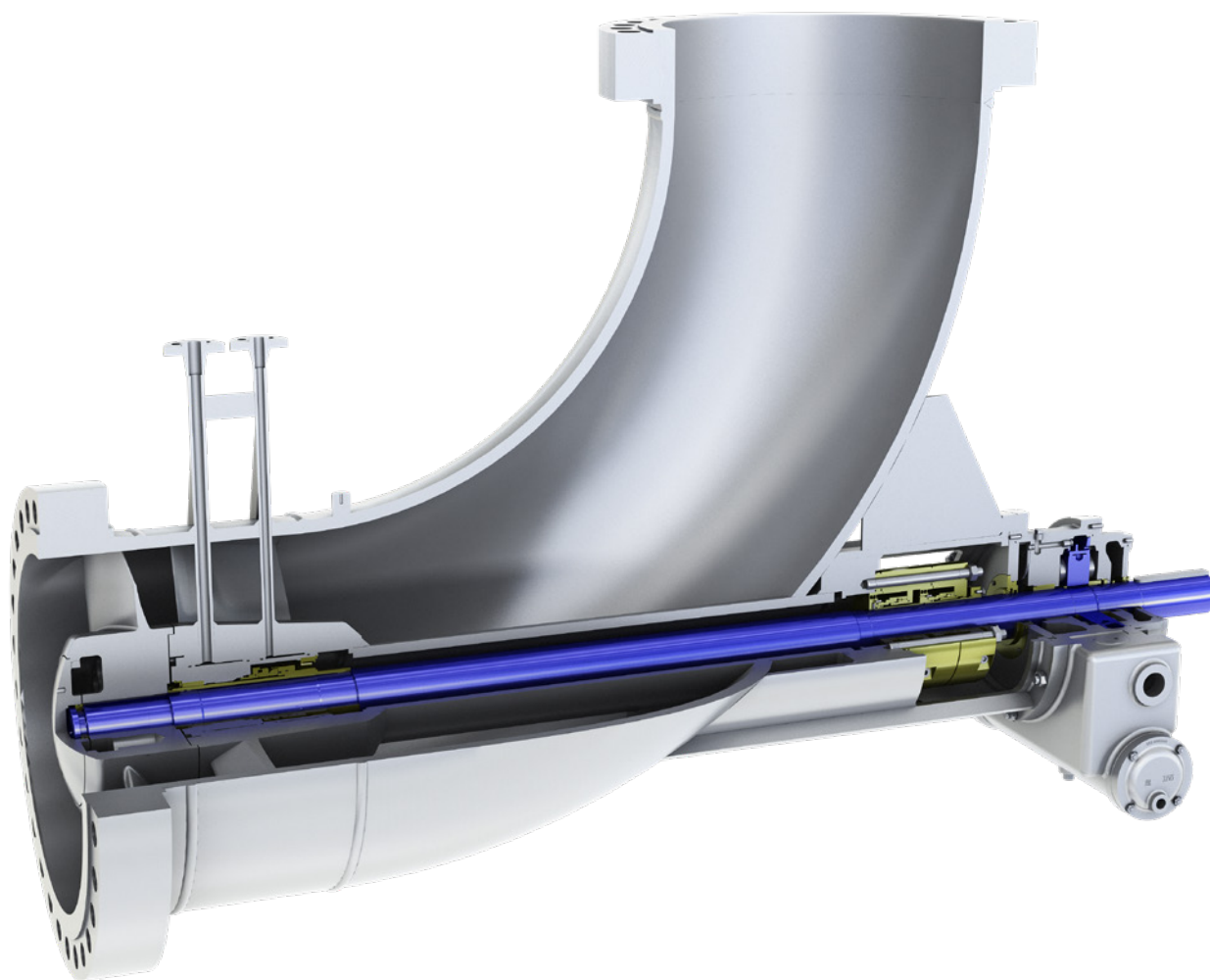
主要工业应用

苏尔寿磨锐AH高压轴流泵专门为聚烯烃环管反应器的应用而设计。广泛用于世界各地聚乙烯和聚丙烯环管反应装置上。



特征及优点

- 满足API610设计要求
- 泵体法兰式接口，法兰可采用带颈对焊式
- 小规格泵采用滚动轴承，大规格的可采用带一体式水冷结构的可倾瓦推力轴承
- 加强重型轴支撑的双叶片高效叶轮
- 精确的配合公差和运转间隙保证泵组的长期可靠性
- 叶轮和弯管过流部位手动抛光
- 机封腔尺寸满足API610并进行优化用于特殊机封及系统
- 机封结构为双封或三封，采用API32+52或者32+52+53 辅助密封系统
- 弹簧式底座或直接安装在反应器环管上
- 泵管口能承受超过API610表5规定的载荷
- 材料满足API610标准或使用其它特殊材料以满足工况要求



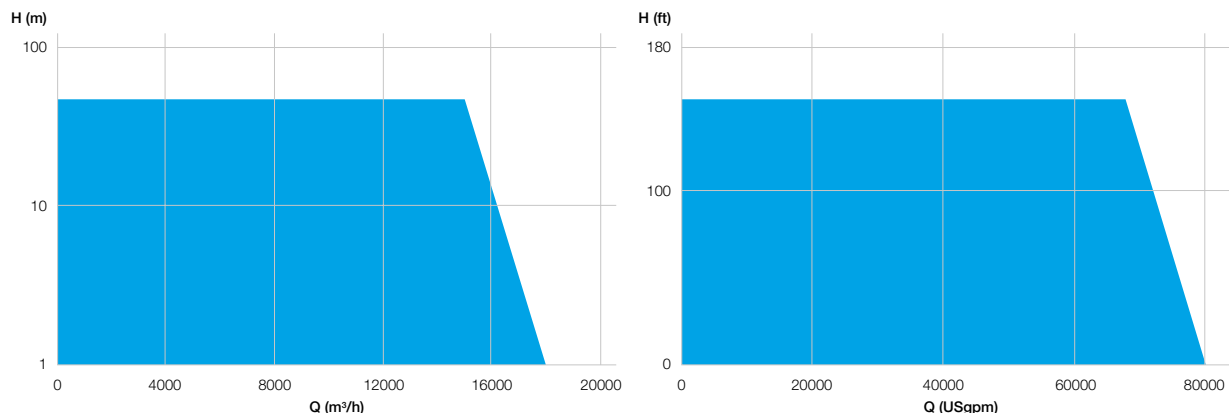
材料

材料牌号	材料
LCB	泵体和叶轮为低温碳钢，轴材质为铬钼钢/304L/双相钢
304L	泵体和叶轮材质为304L不锈钢，轴材质为304/双相钢
316L	泵体和叶轮材质为316L不锈钢，轴材质为316/双相钢
可选	其他材料可供选择满足要求

运行数据

	SI	US
法兰尺寸	达 900 mm	达 36 in.
流量	达 18'000 m ³ /h	达 80'000 USgpm
扬程	达 60 m	达 200 ft.
压力	达 100 bar	达 1'450 psi
温度	-45°C to +200°C	-50°F to +400°F

性能范围



高可靠性降低用户成本

我们优先让客户满意

我们最新的工程和水力设计工具，以及高质量生产和全球客户支持，使得我们的泵寿命周期成本最小化，高效率 and 可靠性。

苏尔寿将持续投资并改善产品，注重创新、研发和发展。

CFD分析确保最优化的水力学性能和可靠性

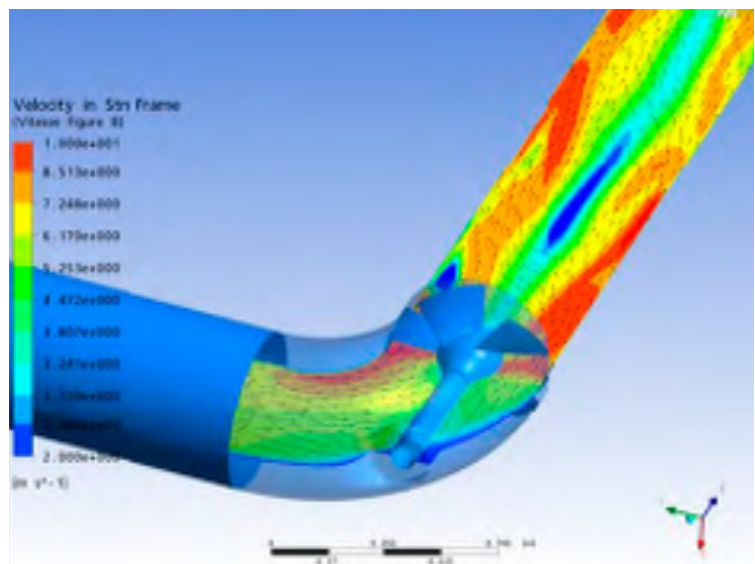
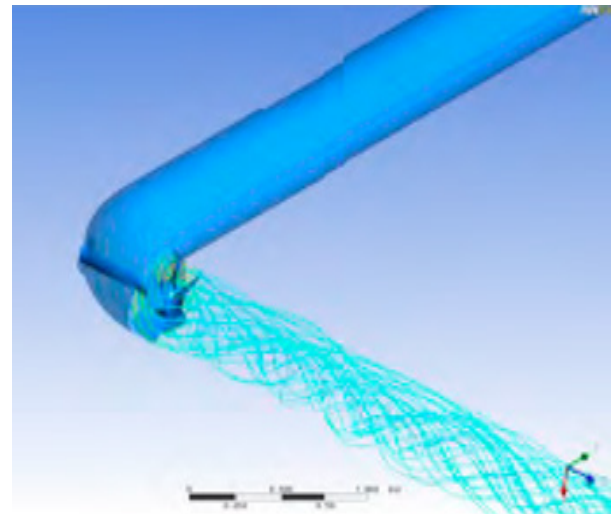
高压AH环管反应循环泵专门为聚烯烃环管反应器浆料工艺而设计。

叶片之间的大流道设计使得这些关键泵非常适合浆料在反应器中循环。

与传统离心泵相比，轴流泵大大降低了固体颗粒对泵性能的影响。

我们设计和制造的泵，经久耐用

苏尔寿工程师知道工艺过程中需要始终保持效率。因为这些泵在整个工艺中很关键，并且备件不容易更换，因此，我们提供的轴流泵在苛刻的工况条件下可以实现间隔5年的大检修。



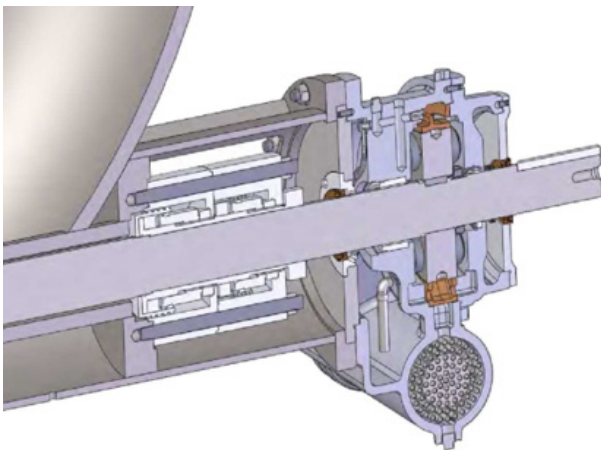
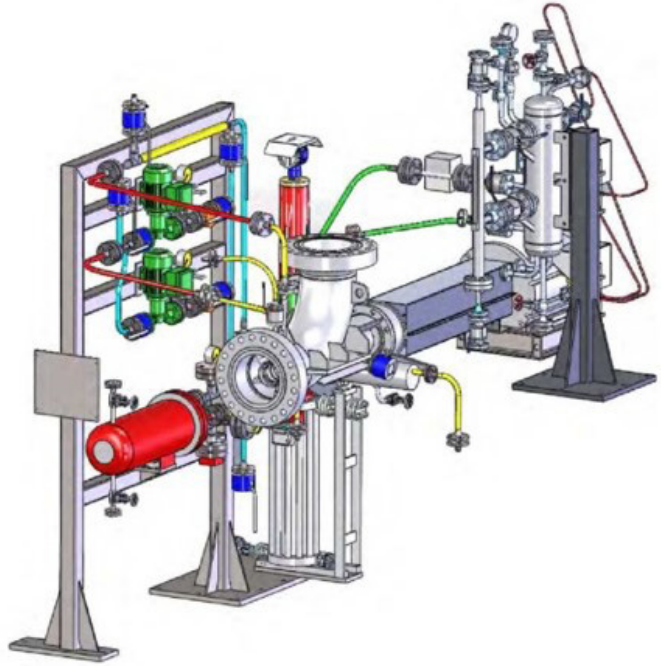
久经考验的设计- 维护周期长

密封解决方案

由于泵入口压力可能发生波动，机械密封的最优化设计以确保长时间可靠运行是至关重要。苏尔寿公司及其分包商紧密合作，达到最小服务和预期5年使用寿命的目标。

密封配置的设计提供了高安全等级，双密封或者三套密封的设计都适用于各个泵结构。

所有密封的解决方案设计都是为了处理系统压力，防止主密封失效。关键零件和备件不容易更换安装的，因此，我们提供的轴流泵在苛刻的工况条件下可以实现间隔5年的大检修。



轴承结构

- 泵尺寸 < 12 英寸采用球轴承
- 可倾瓦块推力轴承结构以及集成式换热器

推力轴承包括一个滑动轴承内衬巴氏合金(耐磨金属)对轴提供径向支撑，以及一个两侧布置巴氏合金瓦块的旋转推力盘轴向定位泵转子并承受巨大的轴向推力。

插图所示的推力轴承安装了自润滑系统，推力盘是旋转部件，油环安装在推力盘外圈作为定子。

集成式换热器确保了润滑油始终保持在最佳操作温度。

苏尔寿是工程和应用的专业知识

苏尔寿公司是提供泵解决方案的世界领导者之一。结合工程和应用专业知识, 我们具有附加值的解决方案加强客户的竞争地位。

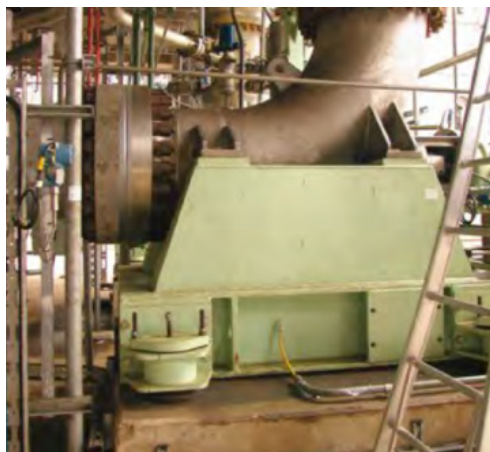
多亏了生产设备、销售办事处、服务中心和代表的全球网络化, 我们可以提供快速响应来满足客户的需求。

拥有超过180年的泵设计和生产经验, 苏尔寿公司已经成为在选择离心泵市场上的一家全球供应商, 以其技术支持和专业知

识在特定的泵和泵送系统行业中备受客户尊敬。

不断与我们的客户合作, 以及从苏尔寿和磨锐产品和工艺汲取经验, 我们能提供给客户提供定制化, 高质量, 可靠的泵解决方案。

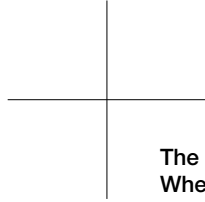
同时, 我们是一家全线离心泵供货商。在聚烯烃工艺的至关重要的部件中, 我们被客户认为是很重要的合作伙伴。



环管反应器上的轴流循环泵



位于英国利兹的AH产品制造和测试工厂



The Sulzer Flow Equipment division keeps your processes flowing. Wherever fluids are treated, pumped, or mixed, we deliver highly innovative and reliable solutions for the most demanding applications.

The Flow Equipment division specializes in pumping solutions specifically engineered for the processes of our customers. We provide pumps, agitators, compressors, grinders, screens and filters developed through intensive research and development in fluid dynamics and advanced materials. We are a market leader in pumping solutions for water, oil and gas, power, chemicals and most industrial segments.

E10578 zh 7.2022, Copyright © Sulzer Ltd 2022

This brochure is a general presentation. It does not provide any warranty or guarantee of any kind. Please, contact us for a description of the warranties and guarantees offered with our products. Directions for use and safety will be given separately. All information herein is subject to change without notice.

