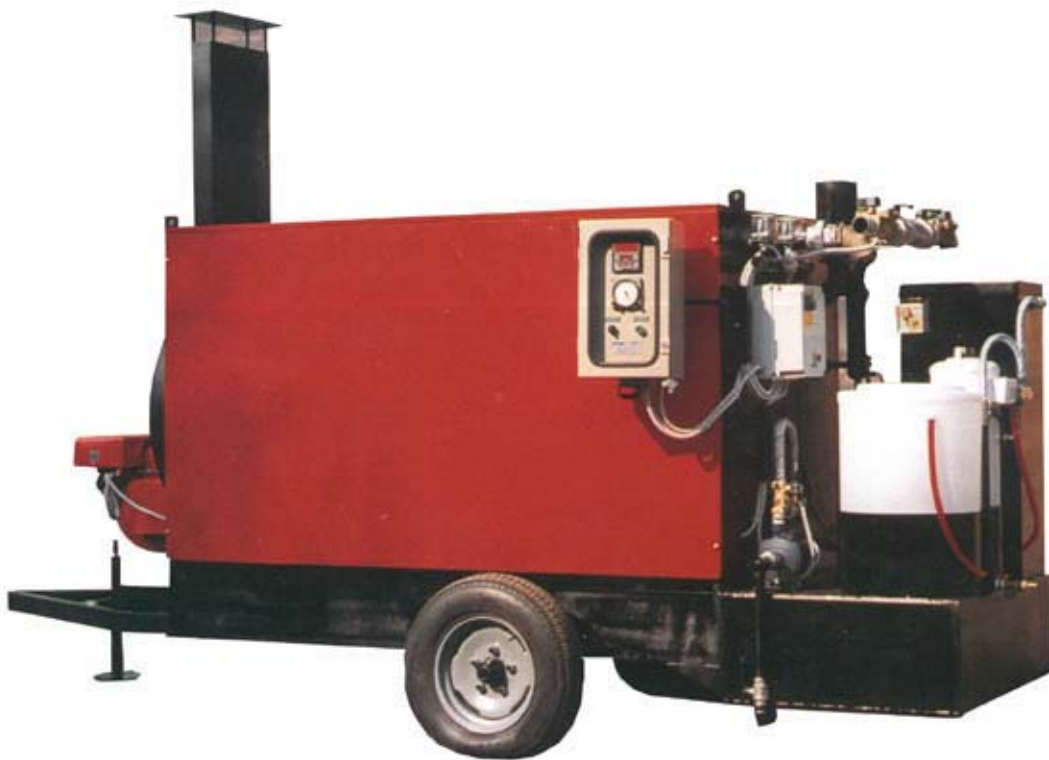


# ПАРОГЕНЕРАТОРЫ «ЦИРРУС»

МОБИЛЬНАЯ И СТАЦИОНАРНАЯ  
ВЕРСИЯ



**ООО «Строй-Информ С»**

Почтовый адрес: 115419, Россия, Москва, а/я 33.

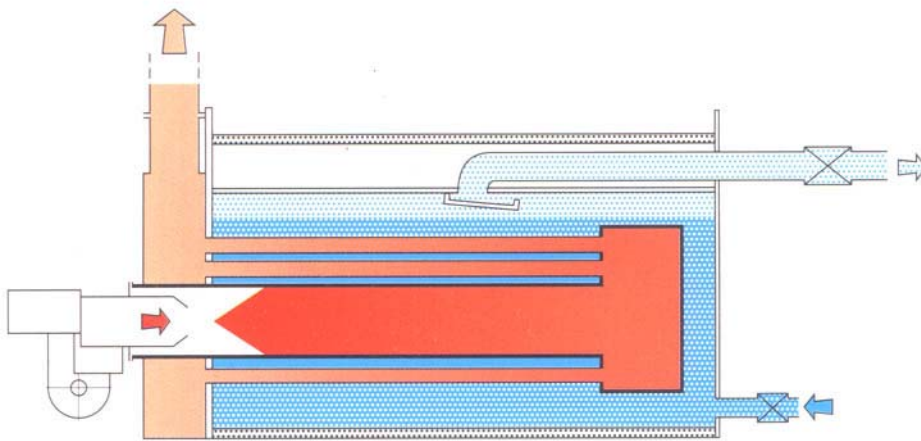
Т/ф: +7 095 234-4191

<http://www.ingtech.ru>

e-mail: [mail@ingtech.ru](mailto:mail@ingtech.ru)

## Парогенераторы «Циррус» 0,5 атм.

Парогенераторы серии «Циррус» 0,5 атм первоначально создавались для производства насыщенного пара низкого давления, который используется на производственных площадках для ускорения набора прочности изделий из бетона. Парогенераторы выпускаются в двух версиях: стационарные и мобильные (на тележках), в зависимости от применения. Парогенераторы представляют собой нагреватель из труб большого диаметра с большой площадью теплообмена, камеры сгорания с прогрессивным увеличением объема, тройным циклом дымовых газов и изменяемым противодавлением в зависимости от модели.



На рисунке сверху схематично показано устройство парогенератора серии «Циррус». Необходимо отметить, что парогенераторы этой серии характеризуются высоким КПД, который в зависимости от условий эксплуатации колеблется от 87 до 92 %.

Важным фактором, характеризующим генераторы серии «Циррус», является низкое водововлечение. Капли конденсата удерживаются на специальном экране, расположенном в верхней части испарителя.

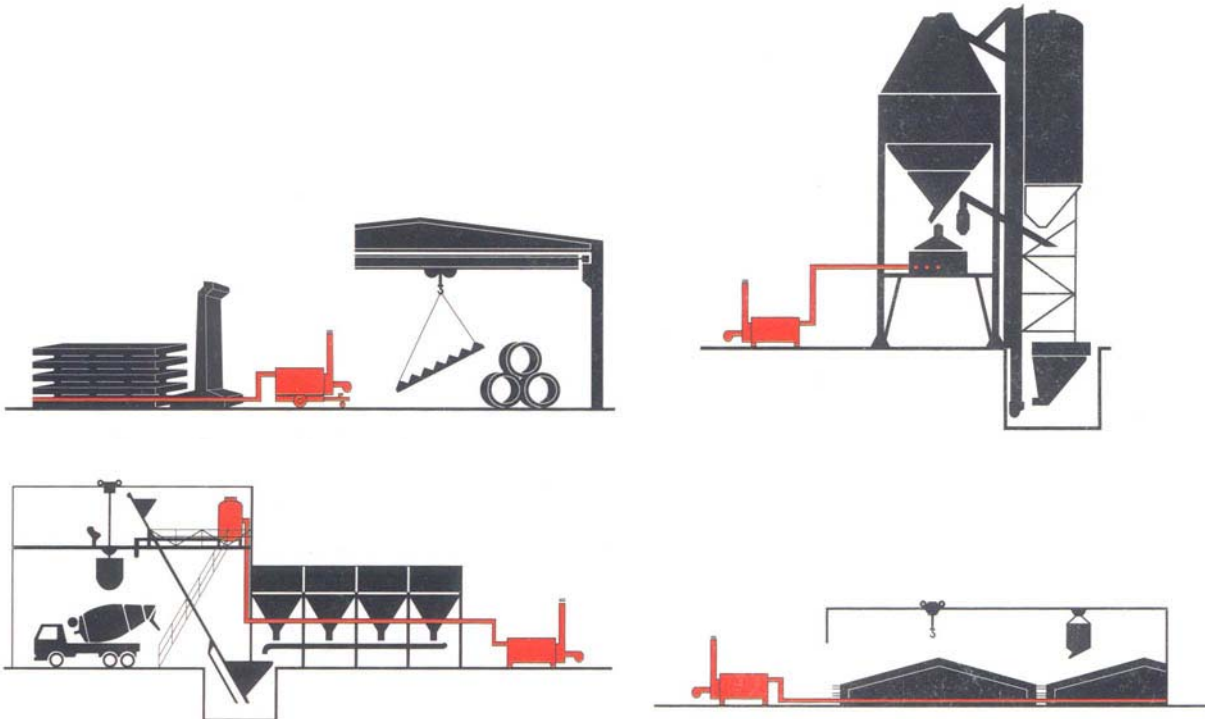
Удачное конструктивное решение парогенераторов серии «Циррус» позволяют использовать парогенераторы без специальных приспособлений или реактивов для декарбонизации воды: необходимо только следить за тем, чтобы толщина накипи не превышала 1-2 мм, а вода не содержала взвешенных частиц. Для отслеживания толщины накипи используется инспекционное отверстие на задней части парогенератора. В случае необходимости накипь может сниматься механическими или химическими методами.

Само собой разумеется, что использование защитных декарбонизирующих средств полностью снимает проблему образования накипи.





## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПАРОГЕНЕРАТОРОВ «ЦИРРУС»



1. Прогрев вибропрессованных и железобетонных изделий для ускорения набора прочности.
2. Размораживание инертных материалов и производство горячей воды для повышения температуры бетонной смеси.
3. Нагрев товарного бетона для ускорения процесса схватывания.
4. Ускорение набора прочности железобетонных изделий в процессе их производства.

Некоторые данные по выдержке бетона и уровень расхода горючего для разных моделей парогенераторов.

	Циррус 200	Циррус 400	Циррус 600	Циррус 1000
Выдержка 4 часа				
Предельная масса бетона (т)	20	40	60	100
Потребление горючего (кг)	36	72	108	180
Выдержка 6 часов				
Предельная масса бетона (т)	30	60	90	150
Потребление горючего (кг)	60	120	196	324
Выдержка 8 часов				
Предельная масса бетона (т)	40	80	120	200
Потребление горючего (кг)	96	216	324	540

