



Pompa • Yangın Söndürme Sistemleri • Hidrofor

SCP-HT SICAK SU POMPALARI

SCP-HT Rev.12.10.2023

Basılabilen Sıvılar

Özellikle sıcak su ve jeotermal su uygulamalarında kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Teknik Bilgiler

Basma Flanşı _____ DN 32.....DN 250 mm

Debi _____ 1500 m³/h' ye kadar

Basma Yüksekliği _____ 160 m' ye kadar

Hız _____ 2900 d/dak' ya kadar

Çalışma Sıcaklığı _____ +230 °C' ye kadar*

Gövde Basıncı (Pmaks) _____ 25 bar (40 bar)*

(Pmaks: Emme Basıncı + Kapalı Vanadaki Basma Yüksekliği)

(*) Basılan sıvının cinsine, çalışma sıcaklığı ve basıncına bağlı olarak pompa malzemesi değişir. Ayrıntılı bilgi için firmamıza başvurunuz.

Tasarım Özellikleri

•Yatay milli, salyangozlu, tek kademeli, uçtan emişli, kapalı çarklı santrifüj pompalar.

•Basılan sıvı ile temas etmeyen, kuru çalışan, ağır hizmet tipi mil.

•Gövde sızdırmazlığı, basınç altında yerinden çıkmayacak şekilde yerleştirilmiş düz contalar ile sağlanır.

•Merkezden ayaklı tasarım sayesinde sıcaklık kaynaklı genleşmelerin sebep olduğu kaplin ayarsızlıkları büyük ölçüde ortadan kaldırılır.

•Emme ve basma flanşları TS EN 1092 - 2 / PN 25' e uygundur.

Pompanın İsimlendirilmesi

Pompa Tipi _____

Basma Flanş Çapı (DN-mm) _____

Çark Anma Çapı (mm) _____



•Arkadan sökülebilir tasarım sayesinde, salyangozu boru tesisatından ayırmadan yatak grubu, salmastra yatağı, pompa mili ve çarkı sökülebilir. (İsteğe bağlı olarak ara burçlu kaplin uygulaması ile elektrik motorunu motor taşıyıcıdan ayırmadan da pompanın rotor grubu dışarı alınabilir)

•Bütün çarklar ISO 1940 sınıf 6.3' e uygun dinamik veya statik olarak dengelenmektedir.

•Eksenel kuvvet çark dengeleme delikleri sistemi ile dengelenir.

•Dönme yönü motor tarafından bakılınca saat yönündedir.

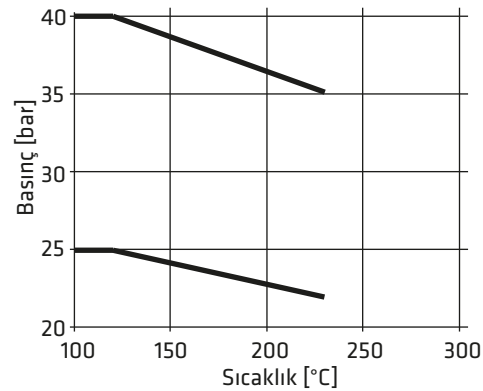
•SCP-HT tipi pompalarda standart olarak "sıvı yağlı" rulman kullanılmaktadır.

Mil Sızdırmazlığı

•Basılan sıvının cinsine ve çalışma şartlarına bağlı olarak tekli, çiftli, kartuş tipi mekanik salmastra veya yumuşak salmastra kullanılmaktadır.

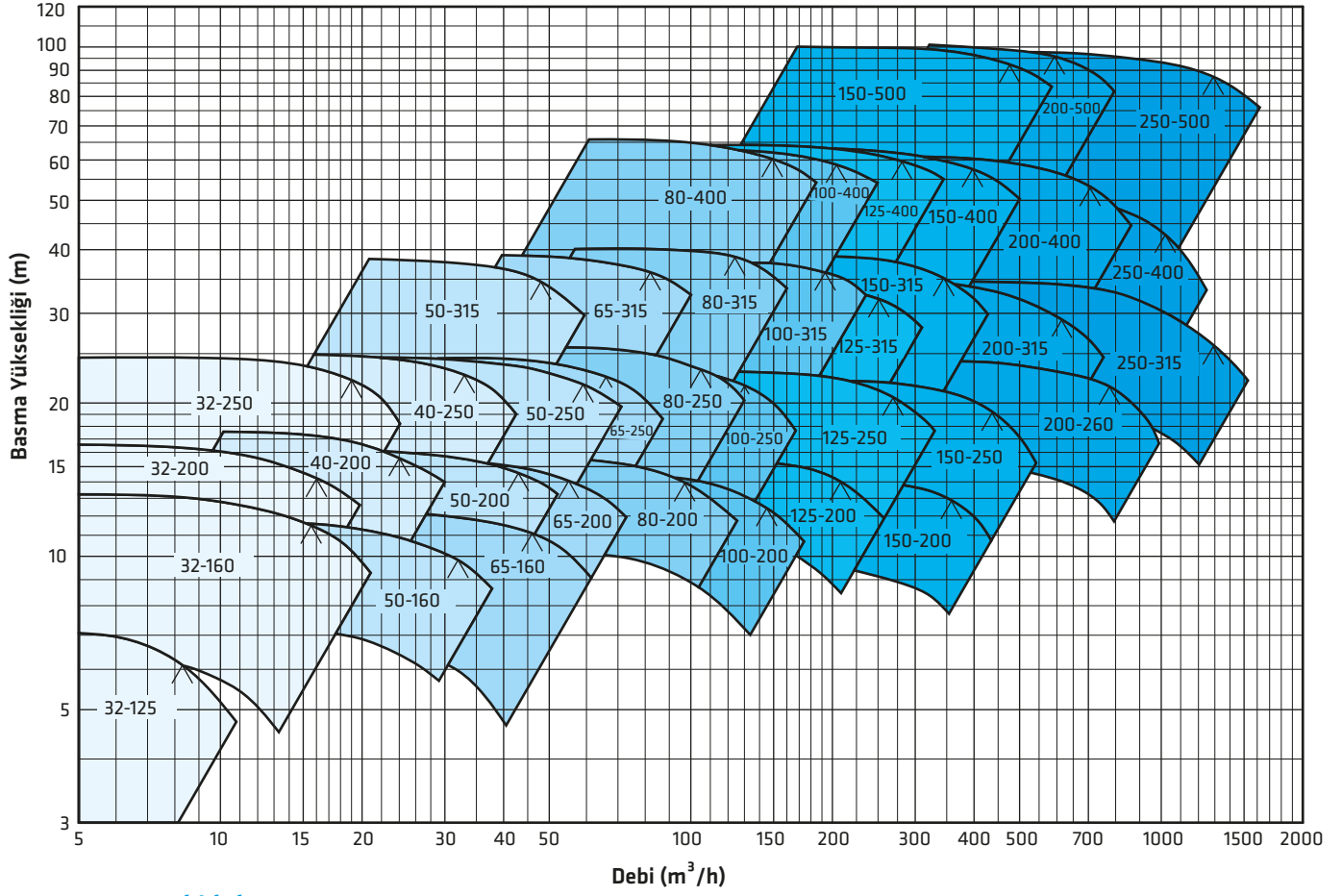
•Gerekli durumlarda dış kaynaktan beslenen salmastra soğutması uygulanabilir.

Basınç & Sıcaklık Sınırları

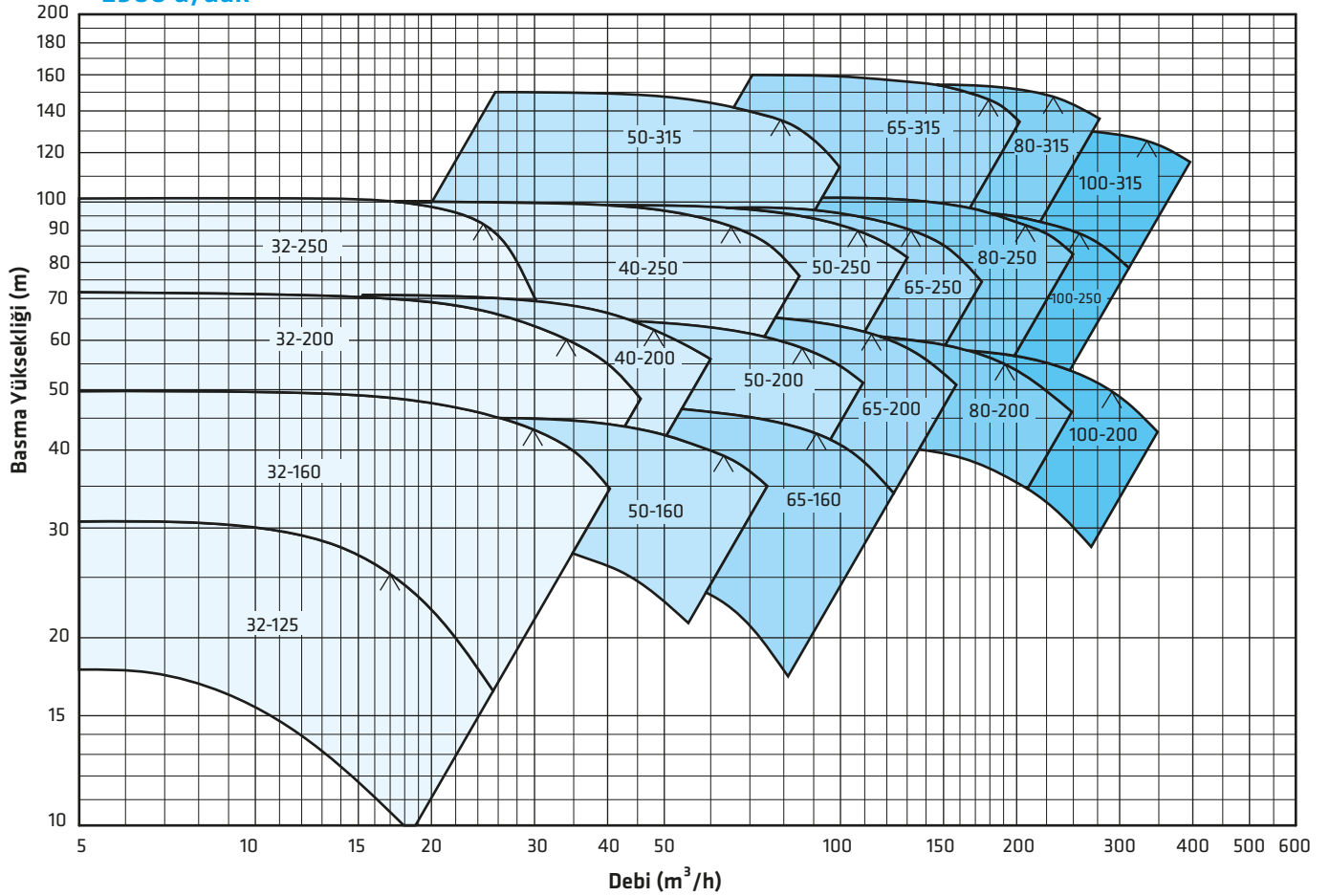


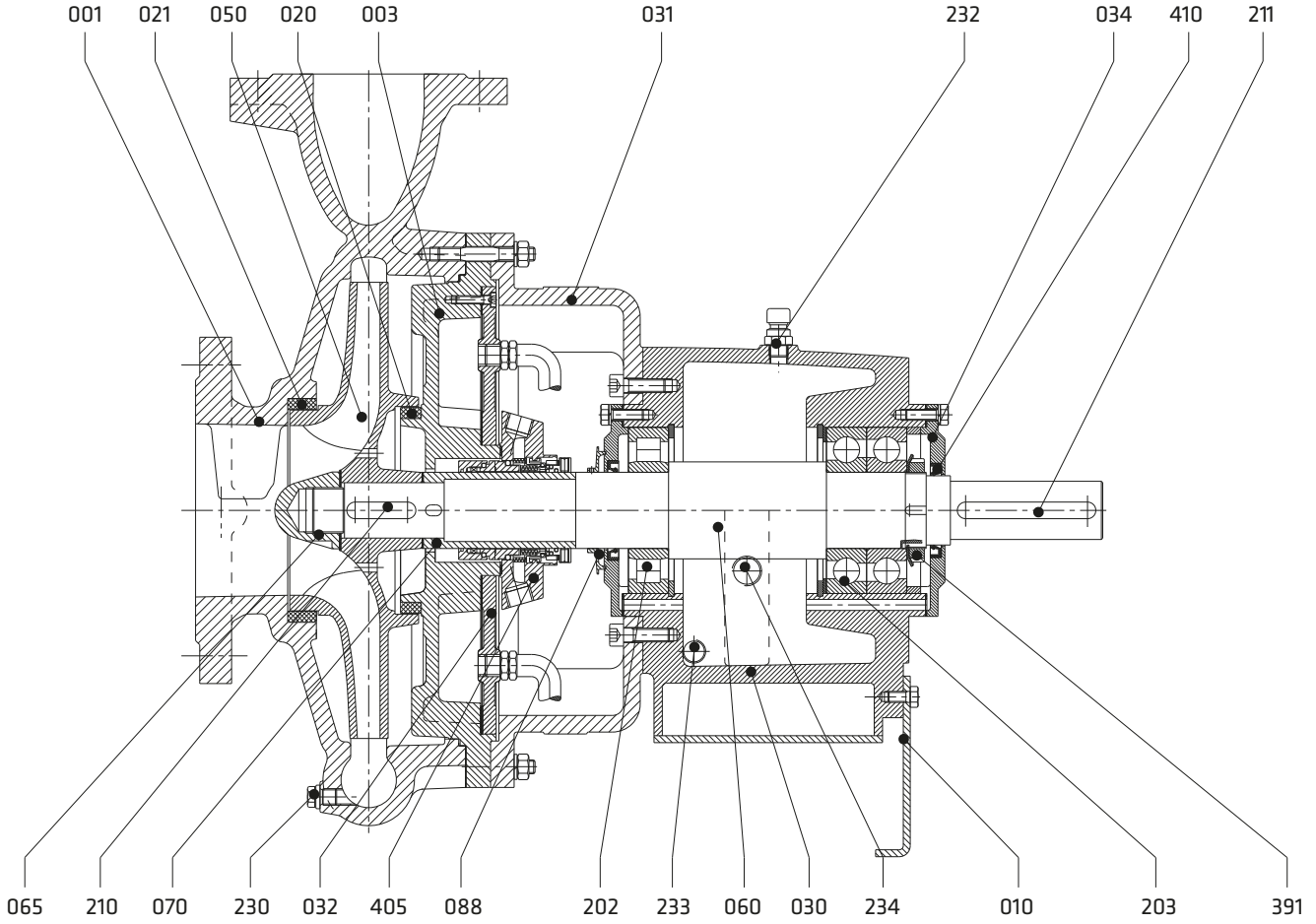
SCP-HT 100 - 250

1450 d/dak



2900 d/dak

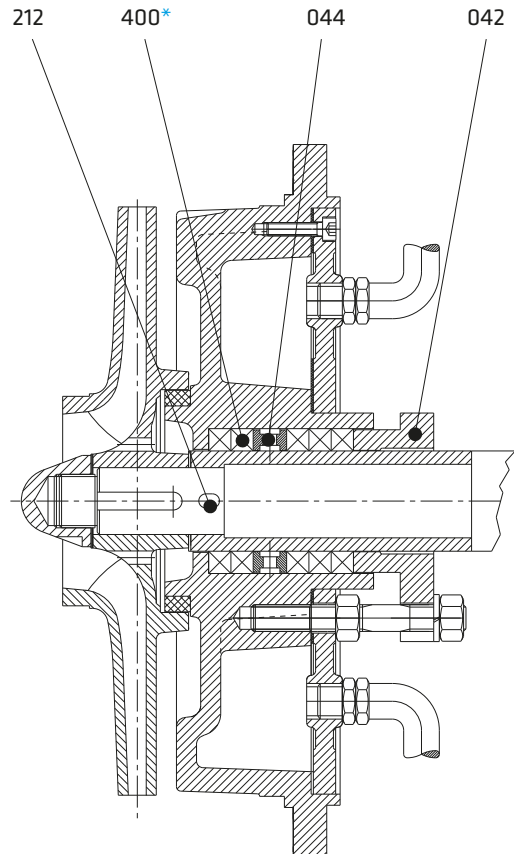




Parça Listesi

| | |
|------|----------------------------|
| 001 | Salyangoz gövde |
| 003 | Salmastra yatağı |
| 010 | Destek ayak |
| 020 | Aşınma halkası(gövde) |
| 021 | Aşınma halkası (salmastra) |
| 030 | Rulman yatağı |
| 031 | Ara parça |
| 032 | Soğutma ceketi flanşı |
| 034 | Rulman kapağı |
| 042 | Glen |
| 044 | Sulama halkası |
| 050 | Çark |
| 060 | Pompa mili |
| 065 | Çark somunu |
| 070 | Mil aşınma burcu |
| 088 | Su sıçratma disk |
| 202 | Silindirik makaralı rulman |
| 203 | Eğik bilyalı rulman |
| 210 | Çark kaması |
| 211 | Kaplin kaması |
| 212 | Mil burcu kaması |
| 230 | Boşaltma tapası |
| 232 | Yağ doldurma tapası |
| 233 | Yağ boşaltma tapası |
| 234 | Yağ gözü |
| 391 | Emniyet somunu |
| 400* | Yumuşak salmastra |
| 405 | Mekanik salmastra |
| 410 | Yağ keçesiv |

Yumuşak Salmastra Uygulaması



| PARÇA LİSTESİ | 10 | 30 | 20 | 60 | 6L | 70 | 7L | 8M | 7D | 7S | 8N | 80 | 80 | 8T | 60 | 7L | 7E | 7D | |
|------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------|--------|--------|--------|---|
| | 0.6025 | 0.7040 | 1.0619 | 1.4308 | 1.4309 | 1.4408 | 1.4409 | 1.4500 | 1.4517 | 1.4469 | 1.4317 | 1.4008 | 1.4021 | 1.4021+QT | 1.4301 | 1.4404 | 1.4460 | 1.4462 | |
| Salyangoz Gövde | | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | |
| Salmastra Yatağı | | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | | |
| Çark | ● | ○ | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | | ● | |
| Mil | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | ● |
| Rulman Yatağı | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | |
| Aşınma Halkası | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | |
| Mil Burcu | | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | ● | | | ● |

Alicının isteğine veya çalışma şartlarına bağlı olarak değişik tip ve markalarda mekanik salmastra kullanılabilir.

● Standart imalat
○ İsteğe bağlı

Malzeme Eşdeğerleri

| TANIM | DIN / EN | | AISI / SAE / ASTM |
|--|----------|-----------------------|-------------------|
| Pik Döküm | 0.6025 | EN-GJL-250 (GG25) | A48 Class 40B |
| Sfero Döküm | 0.7040 | EN-GJS-400-15 (GGG40) | A536 60-40-18 |
| Çelik Döküm | 1.0619 | GP240GHGS-C25 | A216 WCB |
| Krom Nikelli Çelik Döküm | 1.4308 | GX5CrNi19-10 | A351 CF8 |
| Krom Nikelli Çelik Döküm (düşük karbon) | 1.4309 | GX2CrNi19-11 | A351 CF3 |
| Krom Nikel Molibdenli Çelik Döküm | 1.4408 | GX5CrNiMo19-11-2 | A351 CF8M |
| Krom Nikel Molibdenli Çelik Döküm (düşük karbon) | 1.4409 | GX2CrNiMo19-11-2 | A351 CF3M |
| Östenitik Çelik Döküm | 1.4500 | GX7NiCrMoCuNb25-20 | A351 CN7M |
| Östenitik-Feritik Çelik Döküm(dupleks) | 1.4517 | GX2CrNiMoCuN25-6-3-3 | A890 CD4MCuN |
| Östenitik-Feritik Çelik Döküm(süper dupleks) | 1.4469 | GX2CrNiMoN26-7-4 | A890 CE3MN |
| Martenzitik Paslanmaz Çelik Döküm | 1.4317 | GX4CrNi13-4 | A352 CA6NM |
| Martenzitik Paslanmaz Çelik Döküm | 1.4008 | GX7CrNiMo12-1 | A217 CA15 |
| Kromlu Çelik | 1.4021 | X20Cr13 | A276 Type 420 |
| Kromlu Çelik(Isıl İşlem) | 1.4021 | X20Cr13 | A276 Type 420+QT |
| Krom Nikel Çelik | 1.4301 | X5CrNi18-10 | A276 Type 304 |
| Krom Nikel Molibdenli Çelik(düşük karbon) | 1.4404 | X2CrNiMo17-12-2 | A276 Type 316L |
| Dubleks(Östenitik-feritik) Çelik | 1.4460 | X3CrNiMoN27-5-2 | AISI 329 |
| Dubleks(Östenitik-feritik) Çelik | 1.4462 | X2CrNiMoN22-5-3 | UNS S32205 |

Flanş Ölçüleri

| DNe/DNb | Emme & Basma (PN 25) | | | | Emme & Basma (PN 40) | | | |
|---------|----------------------|-----|----|----|----------------------|-----|----|----|
| | Df | k | s | n | Df | k | s | n |
| 32 | 140 | 100 | 18 | 4 | 140 | 100 | 18 | 4 |
| 40 | 150 | 110 | 18 | 4 | 150 | 110 | 18 | 4 |
| 50 | 165 | 125 | 18 | 4 | 165 | 125 | 18 | 4 |
| 65 | 185 | 145 | 18 | 8 | 185 | 145 | 18 | 8 |
| 80 | 200 | 160 | 18 | 8 | 200 | 160 | 18 | 8 |
| 100 | 235 | 190 | 22 | 8 | 235 | 190 | 22 | 8 |
| 125 | 270 | 220 | 26 | 8 | 270 | 220 | 26 | 8 |
| 150 | 300 | 250 | 26 | 8 | 300 | 250 | 26 | 8 |
| 200 | 360 | 310 | 26 | 12 | 375 | 320 | 30 | 12 |
| 250 | 425 | 370 | 30 | 12 | 450 | 385 | 33 | 12 |
| 300 | 485 | 430 | 30 | 16 | 515 | 450 | 33 | 16 |

TS EN 1092 - 2

“ n “ delik sayısı