



## ПОЛУПРИЦЕПЫ-ЦИСТЕРНЫ и ЕМКОСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ для двуокиси углерода



# История развития предприятия



## 1974 год

Полуприцепы-цистерны и прицепы-цистерны, автоцистерны для транспортировки и временного хранения аммиака.

## 1988 год

- Полуприцепы-цистерны и прицепы-цистерны для перевозки и временного хранения CO<sub>2</sub>;
- Установки длительного хранения CO<sub>2</sub>: горизонтального и вертикального исполнения;
- Газификаторы (электрические и пароводяные);
- Станции наполнения углекислотных баллонов.



## 1994 год

Автоцистерны, прицепы-цистерны и полуприцепы-цистерны для перевозки темных нефтепродуктов (печного топлива, масел, нефти, битума и т.д.).

## 1994 год

Автоцистерны, прицепы-цистерны и полуприцепы-цистерны для перевозки светлых нефтепродуктов (дизельного топлива, бензина, керосина и т.д.).



## 1998 год

- Автоцистерны, прицепы-цистерны и полуприцепы-цистерны для перевозки СУГ;
- Стационарные резервуары для временного хранения СУГ от 5 до 200 м<sup>3</sup>.



## 2009 год

Организовано совместное производство ОАО «Алексеевка ХИММАШ» с итальянской компанией SACIM Spa по выпуску автоцистерн и полуприцепов-цистерн из АМГ-сплава для транспортировки и временного хранения светлых нефтепродуктов.

## 2011 год

Стартовал проект по совместному производству спецтехники для транспортировки сыпучих грузов с итальянской компанией O.M.E.P.S. Srl.

**Впереди еще много амбициозных проектов, направленных на расширение ассортимента, повышение качества выпускаемой техники и оборудования, а также совершенствования предоставляемых услуг в интересах наших клиентов.**

## Мы предлагаем



Изотермические полуприцепы-цистерны ЦЖУ объёмом от 8 до 22 м<sup>3</sup>, рамной конструкции.



Установки длительного хранения УДХ объёмом от 2 до 50 м<sup>3</sup>, горизонтального или вертикального исполнения.



Оборудование для газификации, перекачки и раскочки жидкой CO<sub>2</sub>:

- газификаторы пароводяные ГУ-0,3/0,3 и ГУ-0,3/1,2;
- газификаторы электрические ГУ-100, 200, 300, 400, 600, 900;
- подогреватели электрические ПУ-100, 200, 300, 400, 600, 900;
- станция зарядная углекислотная СЗ-12, СЗ-16;
- углекислотная перекачивающая станция типа УПС.

# Конструкция ЦЖУ

**Внутренний сосуд изотермической цистерны изготавливается из** низколегированной стали 09Г2С.

**Внешний кожух** по желанию заказчика может изготавливаться из оцинкованной стали с применением окраски эмалью DuPont или из нержавеющей стали.

**Теплоизоляционный материал** – пенополиуретан ППУ-355М.

**Технологическая система** укомплектована оборудованием производства АЗХМ  
Изотермическая цистерна может быть укомплектована углекислотной перекачивающей станцией УПС-13Т с производительностью 13 т/час.

## **Ходовая часть:**

- Оси пневматические SAF или BPW (Германия);
- Опорное устройство и шкворень JOST (Германия);
- Шины KORMORAN, MICHELIN, отечественных производителей.

## **Тормозная система**

- Антиблокировочная система (ABS) от Wabco;
- Колесные тормозные механизмы барабанного или дискового типа.



# Конструкция УДХ

**Внутренний сосуд изотермического резервуара изготавливается из** низколегированной стали 09Г2С.

**Внешний кожух** по желанию заказчика может изготавливаться из оцинкованной стали с применением окраски эмалью DuPont или нержавеющей стали.

**Теплоизоляционный материал** – пенополиуретан ППУ-355М.

**Технологическая система** укомплектована оборудованием производства АЗХМ.

По желанию заказчика резервуар может быть оснащен блоком из 2-3 холодильных агрегатов на отдельном основании. Это позволяет хранить жидкую двуокись углерода неограниченное время.



# Оборудование



**Газификатор пароводяной** предназначен для перевода жидкой двуокиси углерода, поступающей из изотермического резервуара в газообразное состояние в технологические линии цехов по производству напитков, электросварки в среде защитных газов, холодильном производстве и т.д.

Конструкция состоит из теплообменника, устройства регулирования и поддержания заданного давления на выходе.



**Газификатор электрический** предназначен для газификации и поддержания заданного давления в резервуаре изотермическом при расходе из него газообразной двуокиси углерода.

Поддержание давления производится за счет испарения жидкой фазы двуокиси углерода в газификаторе и возврата ее в виде газа в резервуар или в линию потребителя в зависимости от выбранной схемы газификации жидкой углекислоты.

Газификатор состоит из колонны испарителя и блока электроавтоматики управления. Газификация жидкой углекислоты происходит непосредственно от электрических нагревателей, исключая промежуточные теплоносители.



**Подогреватель электрический** предназначен для автоматического и поддержания постоянной положительной температуры технологического газа (углекислого газа, аргона, азота или их смесей), поступающего после газификаторов из резервуара изотермического или другого источника газа перед регулятором давления или смесителем газов.

Подогреватель состоит из колонны подогрева и блока электроавтоматики управления. Нагрев газа происходит непосредственно от электрических нагревателей, исключая промежуточные теплоносители. В процессе работы подогревателя автоматическое включение и выключение нагревательных элементов (ТЭНов) происходит в соответствии с сигналами от датчика температуры, поддерживая ее значение на том уровне, который задаётся установкой температуры на измерителе-регуляторе подогревателя.

# Оборудование



**Станция зарядная углекислотная СЗ-12** предназначена для наполнения баллонов жидкой двуокисью углерода с весовым дозированием, для контроля массы баллонов, подлежащих заполнению, а также для зарядки углекислотой баллонов систем пожаротушения, огнетушителей и других баллонов.

Станция состоит из насосного блока и системы управления, смонтированных на единой раме, а также электронных весов, которые уже настроены на заводе-изготовителе и полностью готовы к работе (не требуют проведения монтажных работ).



**Углекислотная перекачивающая станция транспортная** предназначена для перелива жидкой двуокиси углерода из транспортной емкости в стационарную с целью предотвращения потерь жидкой углекислоты при перезаправках.

Перекачивающая станция устанавливается в тамбуре транспортной емкости. Основные узлы: центробежный насос из нержавеющей стали, электродвигатель, напорно-предохранительная арматура смонтированы на плите основания. На лицевой стороне станции находится щит управления, а по сторонам насоса - входной и выходной патрубки.



**Углекислотная перекачивающая станция стационарная** предназначена для перелива жидкой двуокиси углерода из емкости в другую с целью предотвращения потерь жидкой углекислоты при перезаправках.

Перекачивающая станция устанавливается на площадке рядом со стационарным резервуаром. Основные узлы станции: центробежный насос из нержавеющей стали, электродвигатель расположен на транспортной платформе. Вверху станции находится щит управления, а по сторонам насоса — входной и выходной патрубки.

# Контакты



## **ООО «АВТОТРАНСГАЗ»**

Белгородская область, г. Алексеевка  
ул. Индустриальная д. 11



+7 920 419 60 90  
[info@avtotransgaz.ru](mailto:info@avtotransgaz.ru)



**Благодарим за внимание и ждем ваших обращений.**