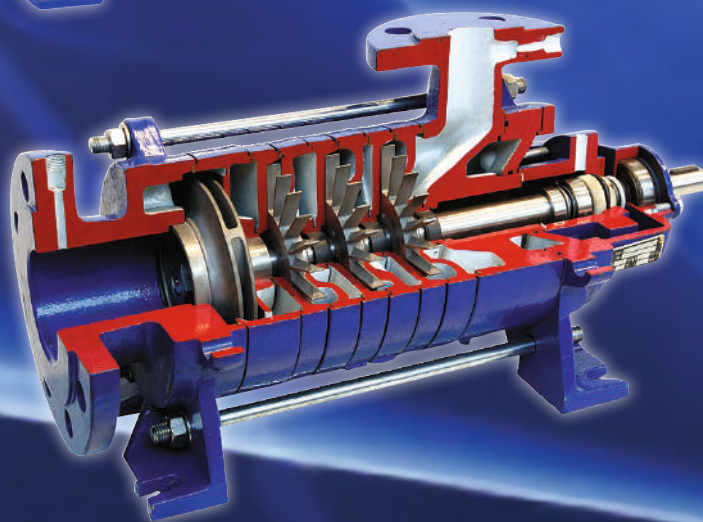


SERO

PumpSystems



**Обзор продукции
SERO**

СОДЕРЖАНИЕ

О компании Tarflo и SERO	3
Насосы с торцевым уплотнением	4
Насосы с магнитной муфтой	5
Насосы для перекачивания сжиженных углеводородов	6
Насосы по стандарту API 610 / API 685	7



О компании Tarflo и SERO

История компании SERO берет свое начало в 1894 году, когда Макс Брандербург основал мануфактуру Berliner Pumpenfabrik AG. В 1929 году компания SERO запатентовала свою торговую марку. В 2003 году была основана производственная компания SERO PumpSystems GmbH. На сегодняшний день SERO - лидирующая компания по производству самовсасывающих центробежных насосов. Центральный офис и собственная испытательная лаборатория находятся в городе Меккенхайм, Германия, представительство - в Хьюстоне, США, а также компания имеет около 30 партнеров по всему миру.



Центральный офис, завод по производству насосов и испытательная лаборатория в Меккенхайме



SERO Pumpsystems Inc., дистрибьютор насосного оборудования и запчастей на территории США

С 2013 года ООО «Компания Тарфло» является официальным и эксклюзивным партнером SERO в России

Компания Тарфло - крупнейший в Европе производитель и ведущий поставщик насосов, имеющий собственные офисы в 24 странах и представительства в 30 странах мира. Компания была основана в 1980 г. в Швеции, в городе Кунгельв. На сегодняшний день в продуктовый портфель компании входит около 20 различных моделей насосного оборудования, способных удовлетворить все потребности Клиентов. Офис Tarflo в России был открыт в 1998 году. Головной офис находится в Москве.

Сертификация

Все процессы производства сертифицированы по стандартам ISO 9000. Компания SERO производит насосы во взрывозащищенном исполнении, которые удовлетворяют требованиям директивы ATEX, насосы стандарта API 610. Вся продукция SERO сертифицирована в соответствии с законодательством РФ.



American
Petroleum
Institute

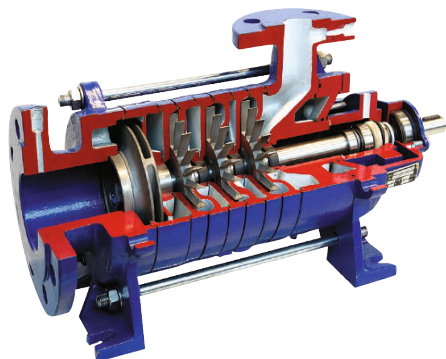


Насосы с торцевым уплотнением

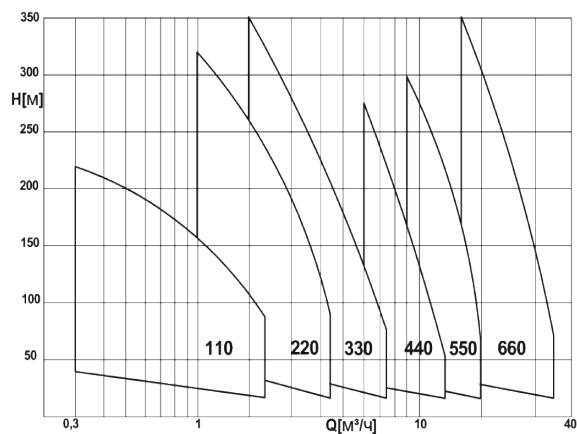
Серии SRZ, SRZS

Конструкция

Многоступенчатый вихревой высоконапорный центробежный насос с торцевым уплотнением и предварительной ступенью для низкого кавитационного запаса



Технические характеристики



Размер DN, мм	до 100
Производительность, м³/ч	до 35
Напор, м	до 350
Мощность, кВт	до 55
Рабочее давление, бар	40
Вязкость жидкости, сСт	до 230

Области применения



Химическая промышленность



Системы водоснабжения в ЖКХ



Системы кондиционирования

Преимущества

- Перекачивание жидкостей с максимально допустимым содержанием газа до 50%
- Низкий NPSH насоса - от 0,4 м
- Возможность установки как одинарного, так и двойного торцевого уплотнения с системой промывки
- Материалы корпуса - нержавеющая сталь, высокопрочный чугун
- Напор – до 350 м
- Температура перекачиваемой жидкости – от – 40 °С до + 220 °С
- Количество ступеней – до 8
- Сертифицирован по АTEX



Нефтехимическая, нефтеперерабатывающая промышленность

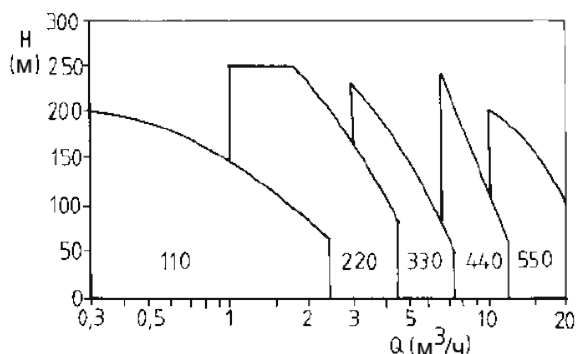


Перекачивание сжиженных углеводородов

Насосы с магнитной муфтой

Серии SEMA-S, SEMA-L, SEMA-Z, SEMA-Block

Технические характеристики



Размер DN, мм	до 100
Производительность, м³/ч	до 20
Напор, м	до 250
Мощность, кВт	до 55
Рабочее давление, бар	40
Вязкость жидкости, сСт	до 200

Преимущества

- Перекачивание жидкостей с максимально допустимым содержанием газа до 50%
- Низкий NPSH насоса - от 0,45 м
- Возможность установки как одинарного, так и двойного торцевого уплотнения с системой промывки
- Материалы корпуса - нержавеющая сталь, высокопрочный чугун
- Напор – до 250 м
- Температура перекачиваемой жидкости – от – 40 °С до + 220 °С
- Количество ступеней – до 8
- Сертифицирован по ATEX



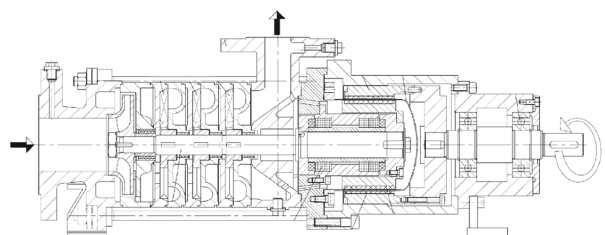
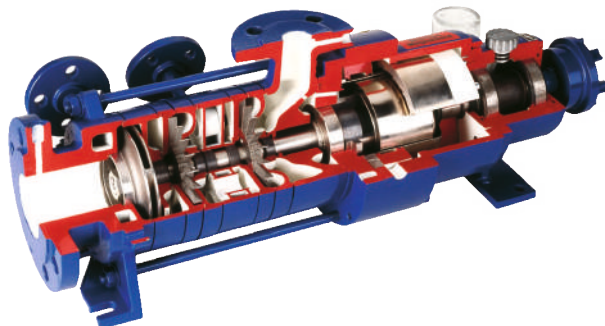
Нефтехимическая, нефтеперерабатывающая промышленность



Перекачивание сжиженных углеводородов

Конструкция

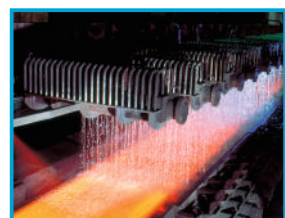
Герметичный многоступенчатый вихревой высоконапорный центробежный насос с магнитной муфтой и предварительной ступенью для низкого кавитационного запаса



Области применения



Химическая промышленность



Гальваническое производство



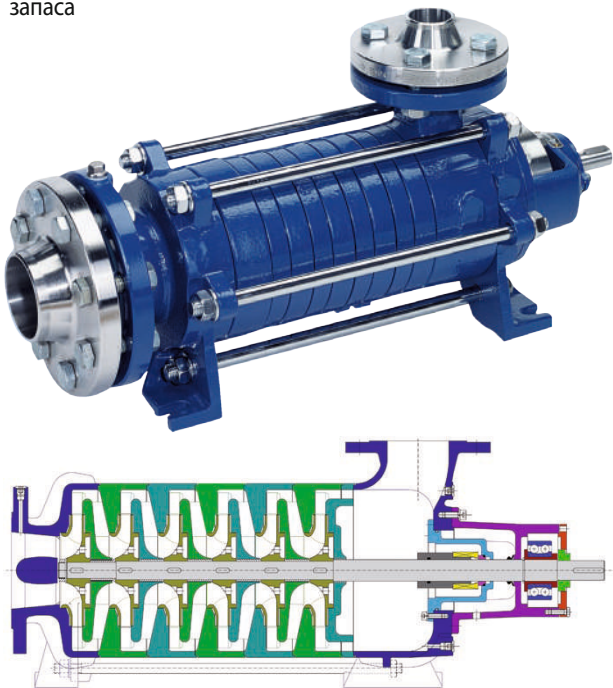
Системы кондиционирования

Насосы для перекачивания сжиженных углеводородов

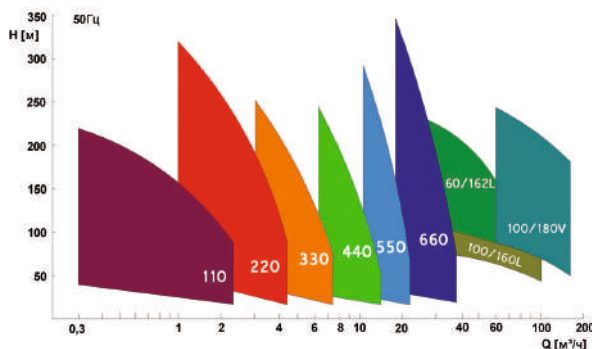
Серия NHE

Конструкция

Многоступенчатый высоконапорный центробежный насос с торцевым уплотнением для низкого кавитационного запаса



Технические характеристики



Производительность, м³/ч	до 170
Напор, м	до 290
Мощность, кВт	до 75
Рабочее давление, бар	40
Максимальное содержание газа	до 30 %

Области применения



Перекачивание сжиженных углеводородов, пропана, бутана

Преимущества

- Высокопроизводительные насосы для перекачивания сжиженных газов и жидкостей с высоким давлением насыщенных паров
- Возможность установки как одинарного, так и двойного торцевого уплотнения с системой промывки
- Напор – до 290 м
- Температура перекачиваемой жидкости – от – 40 °С до + 220 °С
- Частота вращения - 3600 об/мин
- Сертифицирован по ATEX



Нефтехимическая, нефтеперерабатывающая промышленность

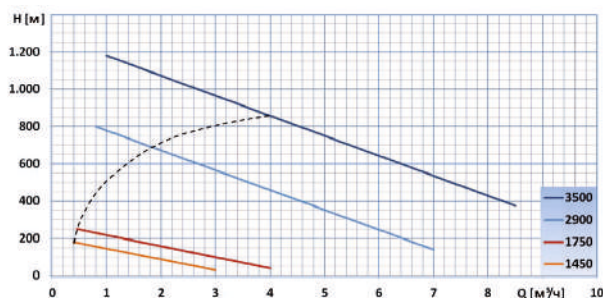


Газовая промышленность

Насосы стандарта API 610/ API 685

Серия SHP

Технические характеристики



Производительность, м³/ч	до 8,5
Напор, м	до 1200
Рабочее давление, бар	100

Преимущества

- Возможность изготовления насоса как с торцевыми уплотнениями по стандарту API 682, так и с магнитной муфтой по стандарту API 685
- Материальное исполнение по API 610: S-5, S-6, S-8, C-6, A-8
- Диапазон подачи лежит в пределах 12,5% -125 % от точки наивысшего КПД
- Напор – до 1200 м
- Температура перекачиваемой жидкости – от – 20 °C до + 150 °C
- Сверхнизкий NPSH насоса - от 0,2 м
- Сертифицирован по ATEX

О стандарте API

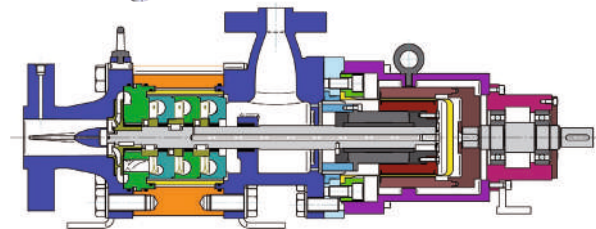
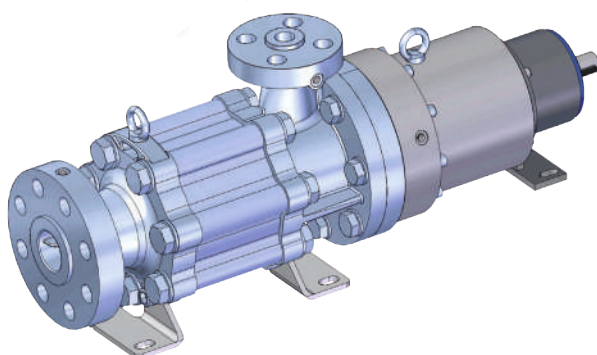
В 1919 году в США появилась организация создавшая стандарт, используемый по всему миру. Американский институт нефти (API - American Petroleum Institute) - занимается вопросами разработки стандартов для нефти и газодобывающей, перерабатывающей отраслей.

- Основные задачи обновления редакций API стандартов :
- безопасность процессов нефтепереработки с использованием насосов по API
 - надежность насосов (увеличение межремонтного пробега)
 - совместимость насосов по API, выполненных различными производителями
 - стандартизация узлов насосов
 - упрощение разработки и проектирования насосов по API

Для перекачивания холодных и горячих нефтепродуктов :бензина, керосина, товарной нефти, сырой нефти, флегмы, дизельного топлива, сжиженных углеводородов (СУГ), ШФЛУ, нефтепродуктов с твердыми включениями и других жидкостей используется стандарт API 610.

Конструкция

Многоступенчатый вихревой высоконапорный центробежный насос с двухкорпусной оболочкой, торцевым уплотнением или герметичный с магнитной муфтой в соответствии с API 610 / API 685



Области применения



Нефтехимическая, нефтеперерабатывающая промышленность



Перекачивание сжиженных углеводородов

tapflo®

Москва

115191, ул. Б. Тульская,
д.10, строение 9, офис 9502

Тел./факс: +7 (495) 232-18-28, 232-58-25
sales@tapflo.com.ru

Санкт-Петербург

192012, пр-т Обуховской обороны,
дом 271, офис 1010

Тел./факс: +7 (812) 633 34 73
Моб.: +7 (911) 95 95 305
kd@tapflo.com.ru

Ростов-на-Дону

344000, пр-т Сельмаш,
д. 90а/176, оф.1219

Моб.: +7 (918) 554 47 58
Тел. +7 (863) 300-42-53
ros@tapflo.com.ru

Новосибирск

630049, Красный проспект 182/1, оф.911
Тел.: +7 (913) 711 77 55

Тел./факс: +7 (383) 228 00 66
nov@tapflo.com.ru

Самара

443013, Московское шоссе,
д.17, офис 19-02

Моб.: +7 (917) 958 94 49
Тел.: +7 (846) 374 94 49
Факс: +7 (846) 374 94 48
sam@tapflo.com.ru

Екатеринбург

620078, ул. Комсомольская 78
офис 15/05 (БЦ "Антей")

Тел.: +7 (343) 378 41 89
Моб.: +7 (912) 620 47 30
ekt@tapflo.com.ru

Казань

420107, ул. Марселя Салимжанова, д. 14
Моб.: +7 (917) 890 22 22

kaz@tapflo.com.ru

Нижний Новгород

Тел./факс: + 7 985 726 00 74
nnov@tapflo.com.ru

Минск

Тел.: + 375 291 195 152
+ 375 173 934 609

belarus@tapflo.com.ru
sales@tapflo.by

Kungälv

Москва

Санкт-Петербург

Москва

Нижний Новгород

Казань

Ростов-на-Дону

Самара

Екатеринбург

Новосибирск