

Новинка!!!

**Сухой
гидрозатвор
из нержавеющей
стали**

Стр. 10

INOX PROM

2014

Производство систем внутреннего водоотвода из нержавеющей стали



Уважаемые Партнеры!

Завод Инокспром специализируется на расчете, производстве, поставке и монтаже систем внутреннего водоотвода из нержавеющей стали марки 12X18H10T ГОСТ 558 AISI 304, AISI 316L. Главным преимуществом нашего предприятия является разработка и производство систем водоотвода сложных конфигураций.

Произведенные нами системы водоотвода успешно проверены временем и эксплуатируются на таких предприятиях, как:

- птицефабрики;
- пивоваренные компании;
- мини-пивоварни;
- кондитерские цеха;
- мясокомбинаты;
- молокозаводы;
- отрасль судостроения;
- объекты общественного питания и многих других.

Изделия, произведенные на заводе Инокспром, отвечают самым высоким санитарным требованиям предъявляемым на территории России.

Лотки и трапы изготавливаются из металла толщиной 1,5-2 мм. Решетки на лотки и трапы производятся из металла толщиной 2-10 мм, что позволяет обеспечить необходимую несущую способность изделий.

Системы водоотвода из нержавеющей стали оборудованы гидрозатвором, который обеспечивает отсечение протекающей по водоотводу среды «до себя» и «после себя», что является обязательным условием санитарно-гигиенических требований.

Специалистами нашего предприятия разработан так называемый «Сухой гидрозатвор». Он действует даже тогда, когда система водоотвода полностью осушена, например, по причине редкого использования. Тем самым, при осушенной системе запах из канализационной трубы не поступает в производственные цеха.

Права на производство данной разработки запатентованы, тем самым она может производиться другими производствами только с разрешения правообладателя.

Производственная база компании позволяет изготавливать, как типовую серийную продукцию, так и обеспечивать производство любых изделий из нержавеющей стали по чертежам заказчика.

Наши основные направления, это:

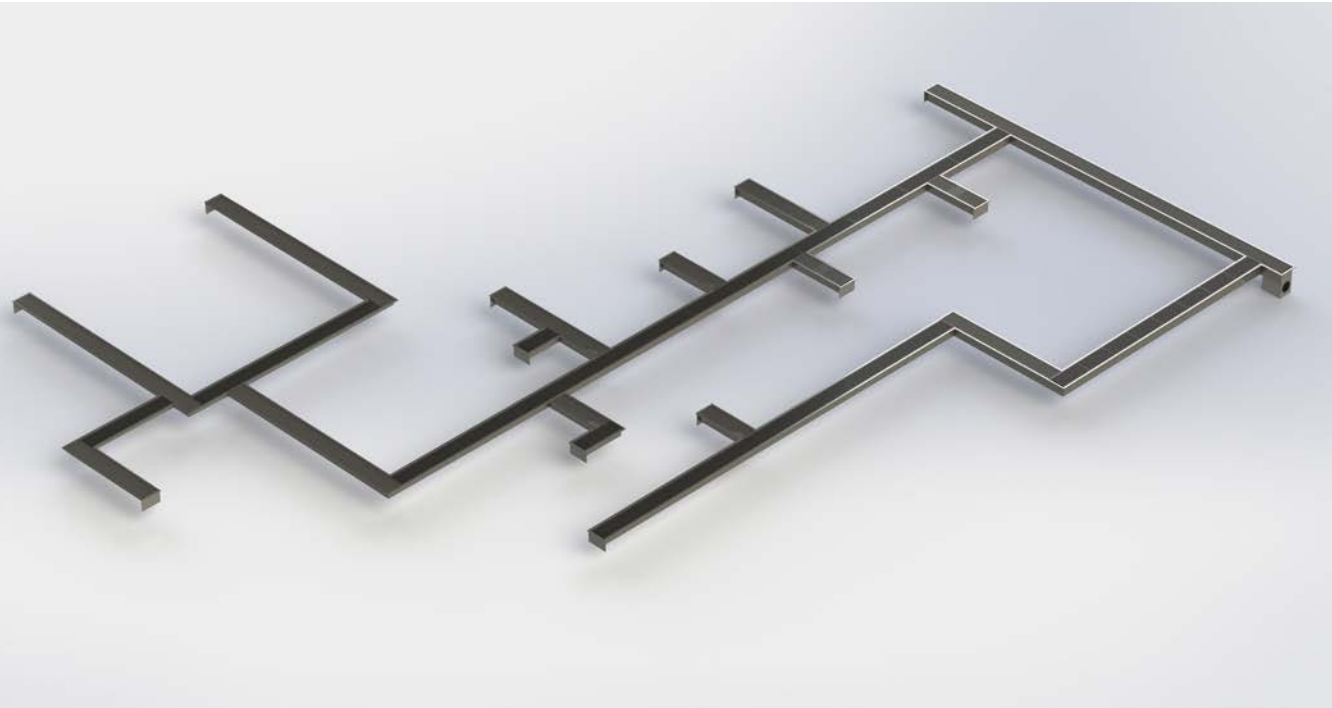
- расчет и производство уникальных систем внутреннего водоотвода сложной конфигурации;
- производство стандартных лотков, трапов и решеток из нержавеющей стали;
- изготовление зеркальной мебели из нержавеющей стали для чистых помещений;
- разработка и производство нестандартного оборудования и изделий из нержавеющей стали по техническому заданию заказчика.

На сегодняшний день наше предприятие единственное в России, которое благодаря современному подходу к бизнесу и оборудованию по обработке металла, может предложить самые короткие сроки производства по приемлемым ценам.

Мы всегда готовы выехать к Вам с целью проведения презентации, переговоров и предложения самого оптимального технического решения.

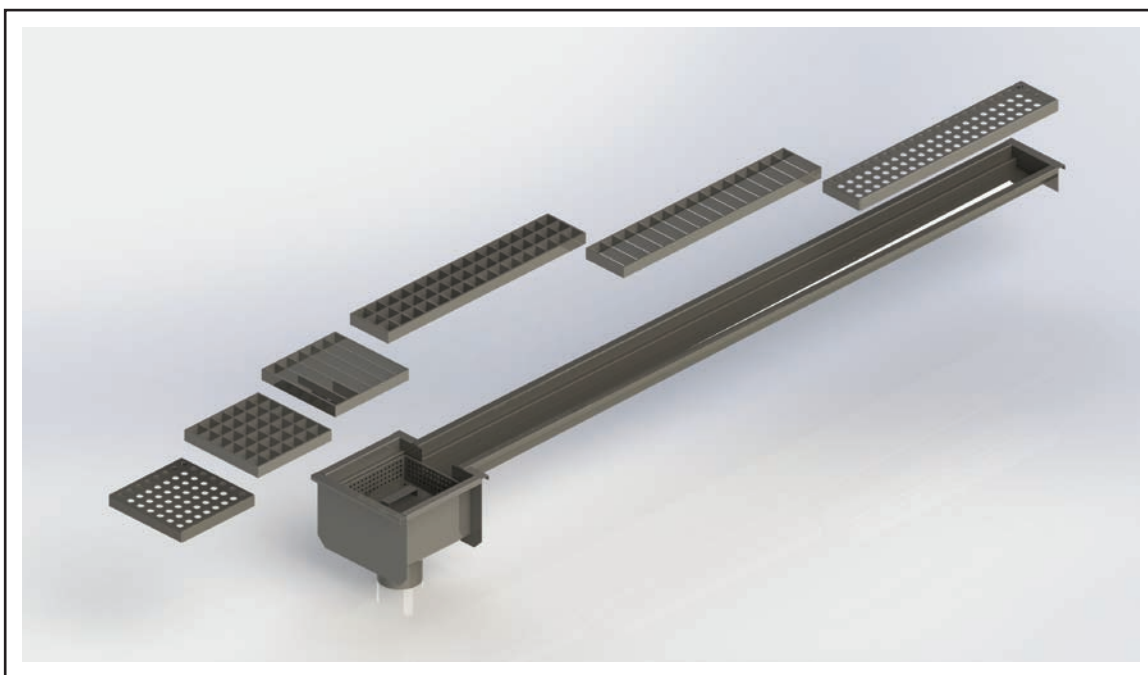
Будем рады сотрудничеству с Вами!

Завод ИНОКСПРОМ, г. Санкт-Петербург.
Тел. +7(812) 649-91-10, 947-53-97,
E-mail: zakaz@inoxprom.ru

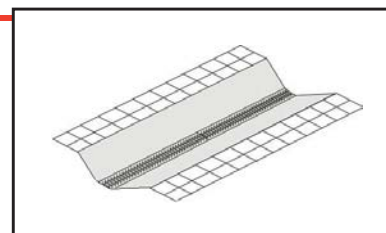


- Простота в осмотре системы;
- Возможность легкой уборки и дезинфекции;
- Высокая стойкость к коррозии;
- Химическая стойкость к дезинфицирующим и моющим средствам;
- Способность к самоочистке;
- Отсутствие застойных и трудновыводимых зон;
- Стойкость к термической обработке;
- Наличие гидрозатворов, сифонов и уловителей механических примесей, разделяющих саму систему от цеховой канализации.

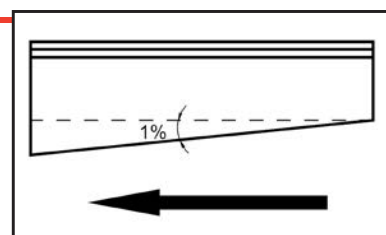
Лотки из нержавеющей стали



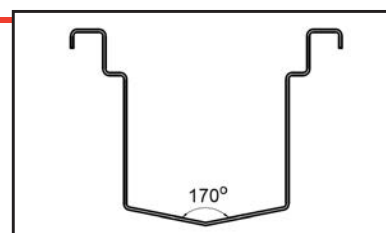
Лотки из нержавеющей стали являются системой линейного водоотвода. Они часто применяются в цехах с целью сбора воды с больших площадей. Также система линейного водоотвода эффективно работает при сбросе большого объема жидкости.



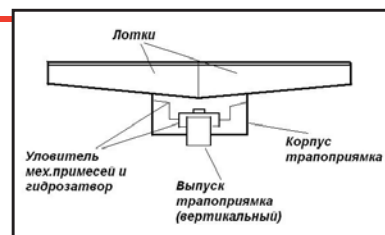
Лотки могут производиться разного сечения и разной глубины. Также, они могут быть произведены с заранее заданным уклоном по всей длине линии, что значительно упрощает работы по обустройству пола.



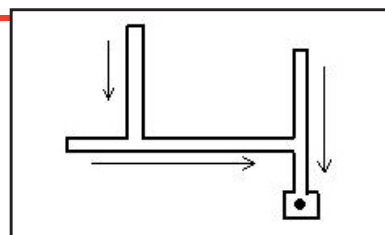
Конфигурация лотка спроектирована таким образом, чтобы полностью исключить остатки проходящей через данную систему водоотвода жидкости. Это реализовано путем создания V-образной формы дна лотков, т. е. вытекание жидкости из системы происходит полностью, благодаря дополнительному уклону дна к центру лотка на всей протяженности линии.



Любая линия лотков соединяется с канализационной трубой посредством трапопрямка оборудованного гидрозатвором. Гидрозатвор обеспечивает отсечение протекающей по нержавеющей системе среды «до себя» и «после себя», что является обязательным условием санитарно-гигиенических требований.

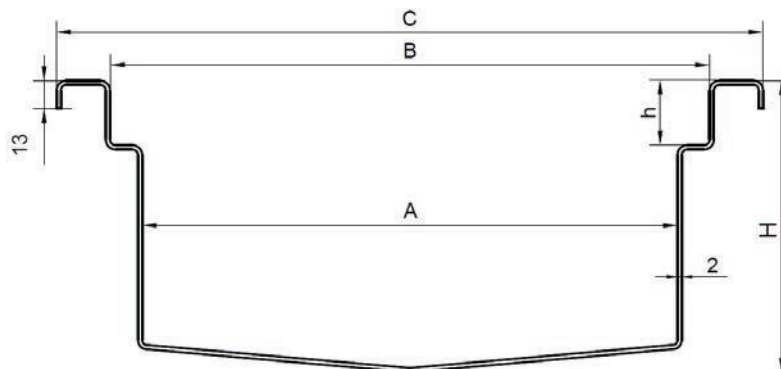


По желанию заказчика, возможно просчитать и произвести линию водоотвода сложной конфигурации с соблюдением постоянного уклона по всей длине линии. Это особенно актуально тогда, когда необходимо проложить линию водоотвода между уже смонтированным или даже действующим оборудованием.



Мы готовы решить любую задачу по водоотведению на предприятиях с высокими санитарными и эксплуатационными требованиями.

Технические характеристики лотков из нержавеющей стали



Артикул	A, мм	B, мм	C, мм	H _{max} , мм	H _{min} , мм	h, мм.
IL-100	100	130	180	100	60	30
IL-150	150	180	230	150	70	30
IL-200	200	230	280	200	75	30
IL-230	230	260	310	230	75	30
IL-250	250	280	320	250	80	30
IL-300	300	340	390	300	85	30
IL-400	400	440	490	255	90	40

Трапоприямки к лоткам

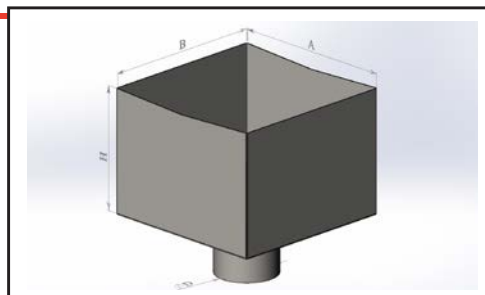
В стандартном варианте любая линия лотков заканчивается трапоприямком. Трапоприямок представляет собой прямоугольный или цилиндрический корпус из нержавеющей стали приваренный к лотку в его самом глубоком месте. т. е. там, где лоток должен соединяться с канализационной трубой.

Посредством трапоприямков, линии лотков образуют единую систему цеховой канализации, а благодаря такой обязательной опции трапоприямка, как гидрозатвор, отсекаются линии «до себя» и «после себя».

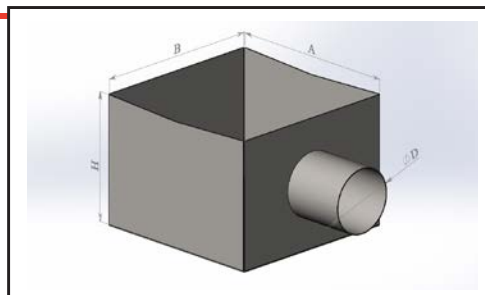
При необходимости, трапоприямки могут комплектоваться уловителями механических примесей.

Также, в трапоприямки может быть установлен «сухой гидрозатвор», отсекающий запахи канализационной системы даже при осушенной системе.

Трапоприямок с вертикальным выпуском



Трапоприямок с горизонтальным выпуском



Габариты трапоприямков

Тип трапоприямка	Тип лотка	A, мм	B, мм	H, мм	H ₂ , мм	D, мм.
ДУ 50	IL-100	150	104	120	50	50
	IL-150	300	154	180	70	110
	IL-200	300	204	180	70	110
ДУ 100	IL-250	250	254	180	70	110
	IL-300	250	304	180	70	110
	IL-400	250	404	180	70	110
	IL-250	350	254	200	100	160
ДУ 150	IL-300	300	304	200	100	160
	IL-400	300	404	200	100	160
ДУ 200	IL-400	470	500	200	100	200

Решетки для лотков из нержавеющей стали

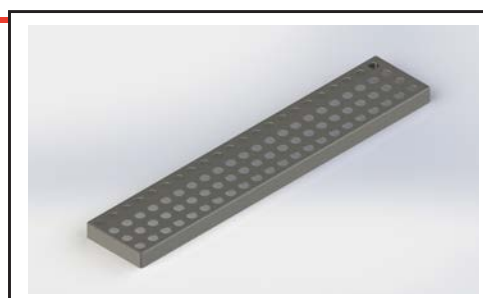


Решетки предназначены в основном для покрытия линий лотков и отдельно стоящих трапов. Тип решеток подбирается исходя из трех основных параметров:

1. Ожидаемые нагрузки на решетки в процессе эксплуатации системы водоотвода;
2. Ширина и диаметр колес техники, которая будет ездить по решеткам;
3. Консистенция и ожидаемый удельный объем протекаемой через решетки среды.

Решетка перфорированная (нагрузка до 300 кг)

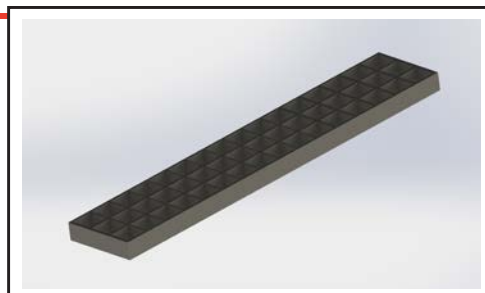
Перфорированная решетка из нержавеющей стали производится из металла толщиной от 2 до 3 мм и рассчитаны на нагрузку до 150 и до 300 кг соответственно. Обычно применяются в местах для провоза тележек и в зонах работы персонала.



Артикул решетки	Тип лотка	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм.
IL-100.r.pf	IL-100	1000	126	30
IL-150.r.pf	IL-150	1000	176	30
IL-200.r.pf	IL-200	1000	226	30
IL-230.r.pf	IL-230	1000	256	30
IL-250.r.pf	IL-250	1000	276	30
IL-300.r.pf	IL-300	1000	336	30
IL-400.r.pf	IL-400	1000	436	40

Решетка ячеистая (нагрузка до 300 кг)

Ячеистая решетка из нержавеющей стали с ячейками 25-30 мм производится из металла толщиной от 2 до 3 мм. Данная решетка обладает большой пропускной способностью и выдерживает нагрузку до 300 кг. Используется, как в местах провоза тележек, так и в пешеходных зонах.



Артикул решетки	Тип лотка	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм.
IL-100.r.y	IL-100	1000	126	30
IL-150.r.y	IL-150	1000	176	30
IL-200.r.y	IL-200	1000	226	30
IL-230.r.y	IL-230	1000	256	30
IL-250.r.y	IL-250	1000	276	30
IL-300.r.y	IL-300	1000	336	30
IL-400.r.y	IL-400	1000	436	40

Решетка щелевая (нагрузка до 12,5 т)

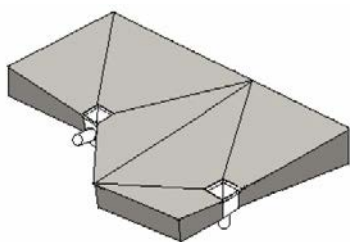
Щелевая решетка из нержавеющей стали производится из металла толщиной от 4 до 10 мм. Решетка обладает большой пропускной способностью, а также самыми высокими несущими характеристиками, в сравнении с другими решетками. Применяется в местах проезда транспорта и погрузочной техники. Решетка способна выдерживать нагрузку до 12,5 т.



Артикул решетки	Тип лотка	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм.
IL-100.r.sh	IL-100	1000/500	126	30
IL-150.r.sh	IL-150	1000/500	176	30
IL-200.r.sh	IL-200	1000/500	226	30
IL-230.r.sh	IL-230	1000/500	256	30
IL-250.r.sh	IL-250	1000/500	276	30
IL-300.r.sh	IL-300	1000/500	336	30
IL-400.r.sh	IL-400	1000/500	436	40

Представленные решетки являются стандартными. По желанию заказчика возможно производство решеток по индивидуальным размерам и с антискользящей поверхностью.

Трапы из нержавеющей стали



Трапы из нержавеющей стали предназначены для точечного – локального водосбора.

Являясь системами точечного водосбора, трапы могут производиться разной конфигурации и с выпусками разного диаметра. Выпуск у трапа может быть реализован, как вертикально, так и горизонтально. Все трапы комплектуются такой обязательной опцией, как гидрозатвор. По желанию заказчика, трапы можно укомплектовать уловителями механических примесей. В качестве покрытия трапа, в него вкладывается решетка выбранной конфигурации в соответствии с ожидаемой нагрузкой на трап.

Таким образом, трап состоит из нескольких частей:

- Корпус трапа;
- Гидрозатвор (в трапе с горизонтальным выпуском гидрозатвор вмонтирован по умолчанию);
- Уловитель механических примесей;
- Решетка(покрытие) на трап.



Прочие разновидности трапов



Завод Инокспром – единственное производство, которое разработало, запатентовало и выпускает трапы с «сухим гидрозатвором» из нержавеющей стали. Гидрозатвор данного типа позволяет запирает систему канализации даже при осушенных трапах и трапоприямках.

«Сухой гидрозатвор» полностью взаимозаменяем с традиционными гидрозатворами.



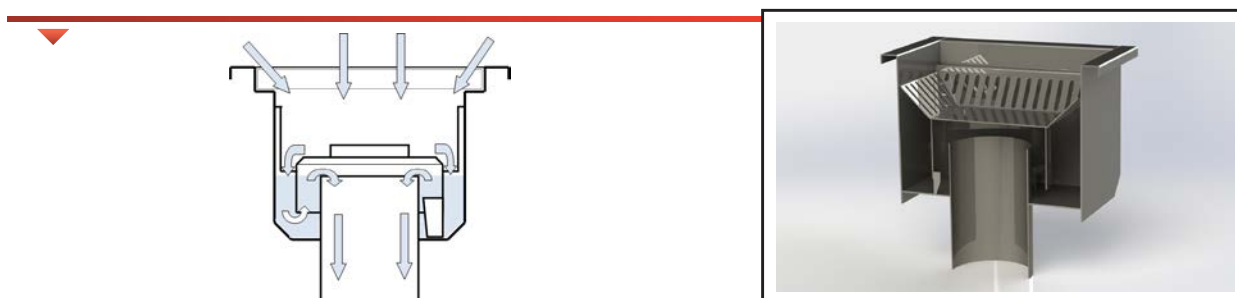
«Сухой гидрозатвор» актуален тогда, когда высока вероятность пересыхания системы гидрозатвора. Это может происходить по следующим причинам:

- повышенная температура воздуха (например, из-за жаркого климата), полов либо самого трапа (в системах с подогревом);
- редкое использование трапов;
- срыв гидрозатворов (чаще всего возникает при неправильном проектировании канализационной системы либо неверном подборе устройства);
- установка сантехприборов в нестационарных местах - в автодомах, кораблях, лодках и т.д., что приводит к перетеканию воды из трапа.

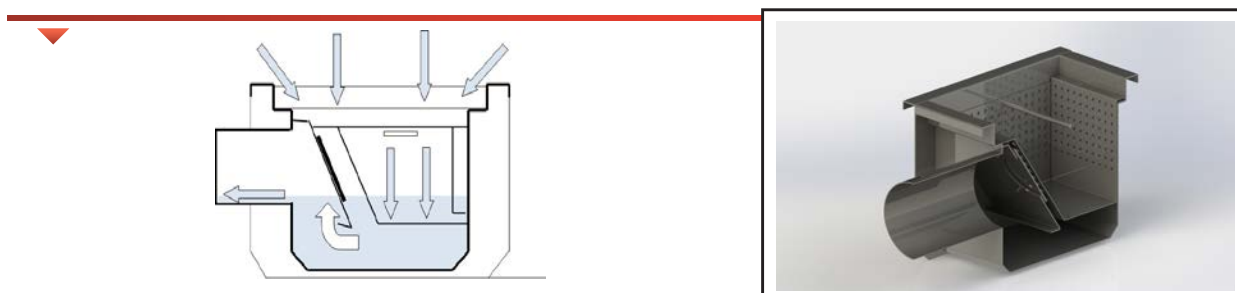
При осушении жидкости в трапе, традиционные гидрозатворы перестают работать и через них запах из канализационных труб проникает во внутренние помещения.

«Сухой гидрозатвор», при осушении трапа, запирает своим весом выходную трубу, таким образом, запах из канализационной системы не проникает в цех. Когда система, а соответственно и трапы вновь наполняются водой, «сухой гидрозатвор» всплывает и начинает работать, как стандартный – традиционный гидрозатвор.

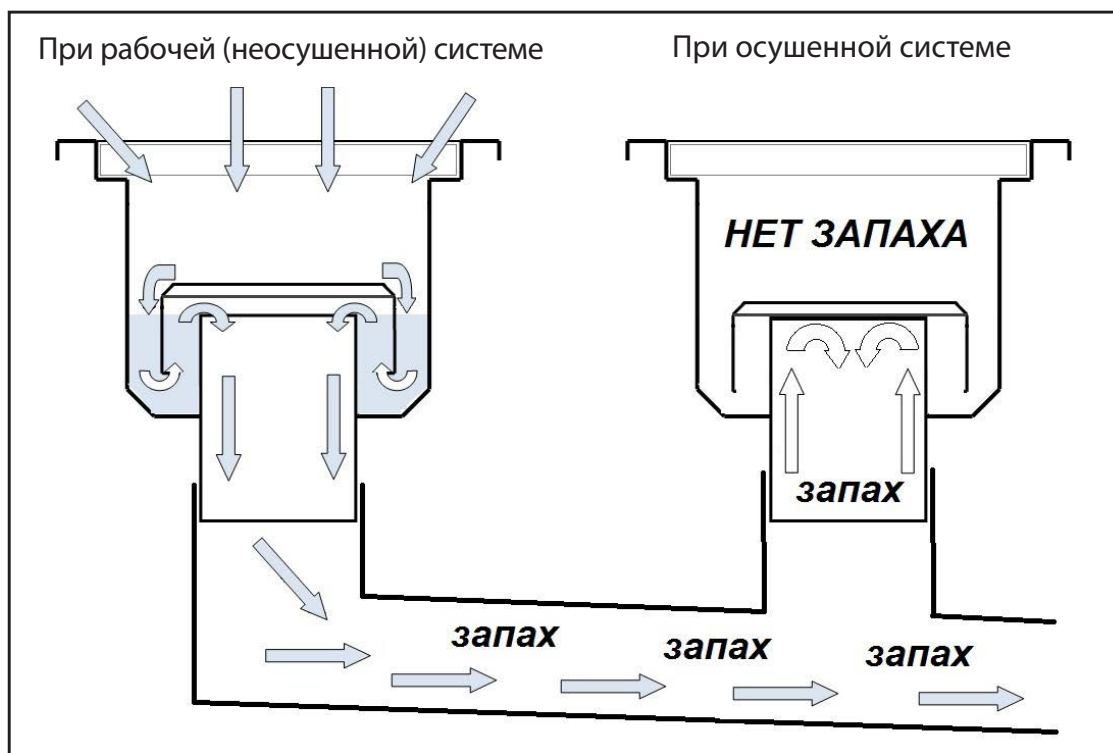
Принцип работы стандартного гидрозатвора в трапе с вертикальным выпуском:



Принцип работы стандартного гидрозатвора в трапе с горизонтальным выпуском:

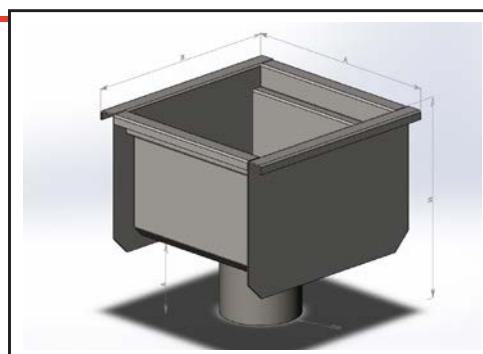
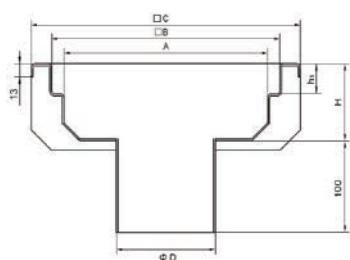
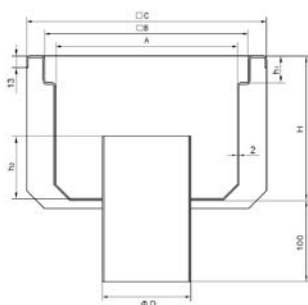


Принцип работы «сухого гидрозатвора» в трапе с вертикальным выпуском:



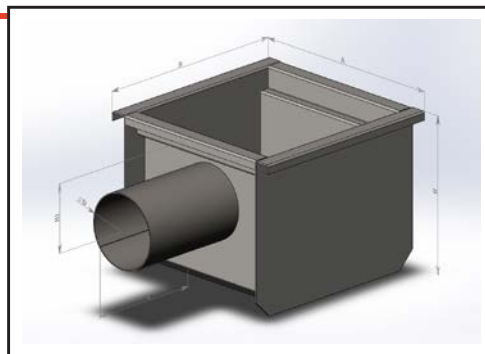
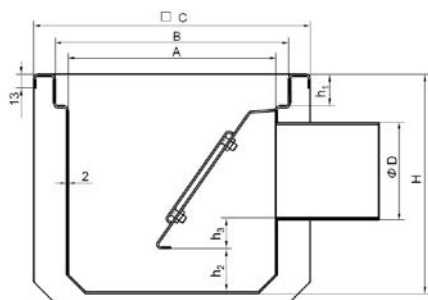
Технические характеристики трапов из нержавеющей стали

Трап с вертикальным выпуском:



Артикул	A, мм	B, мм	C, мм	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	D, мм.
IT-100.v.u	220	250	300	20-100	0-30	-	110
IT-100.v	220	250	300	180	30	70	110
IT-150.v	300	330	380	250	30	100	160
IT-200.v	470	500	550	400	40	100	200

Трап с горизонтальным выпуском:



Артикул	A, мм	B, мм	C, мм	H, мм	H ₁ , мм	H ₂ , мм	H ₃ , мм	D, мм.
IT-50.g	120	150	200	140	30	25	25	50
IT-100.g	220	250	300	235	30	35	35	110
IT-150.g	300	330	380	310	30	50	50	160

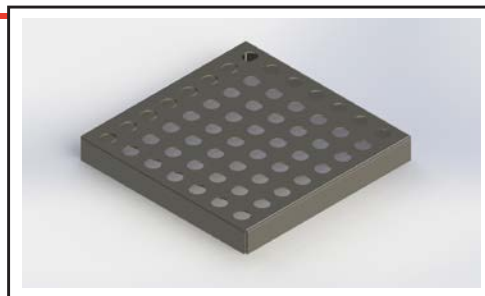
Завод «Инокспром» - единственное производство в России, которое выпускает трапы с «сухим гидрозатвором» из нержавеющей стали.

Решетки для трапов

Решетки на трапы подбираются в зависимости от ожидаемых нагрузок на трапы. Самыми распространенными типами решеток для трапов являются:

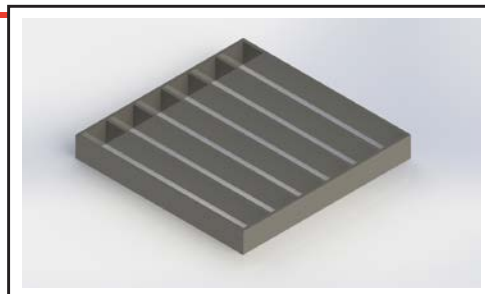
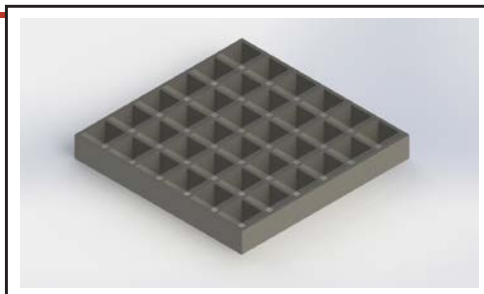
Перфорированная решетка

Применяется там, где нагрузки минимальные (до 300 кг)



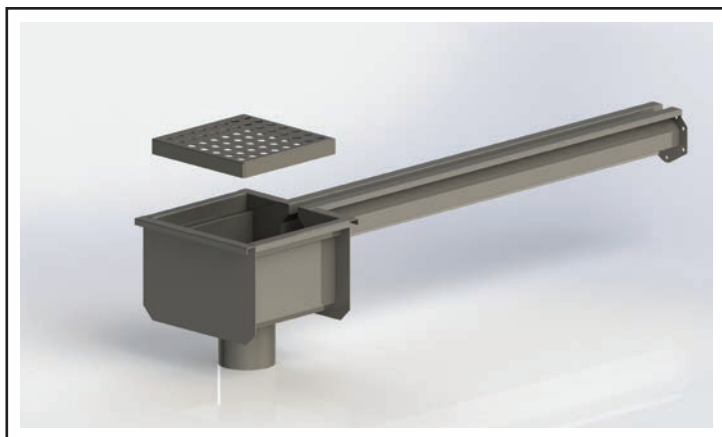
Щелевая или ячеистая решетка

Данные решетки способны выдерживать большие нагрузки (до 5000 кг)



Кроме стандартных позиций, трапы и решетки могут быть произведены по индивидуальному техническому заданию заказчика.

Лотки щелевые

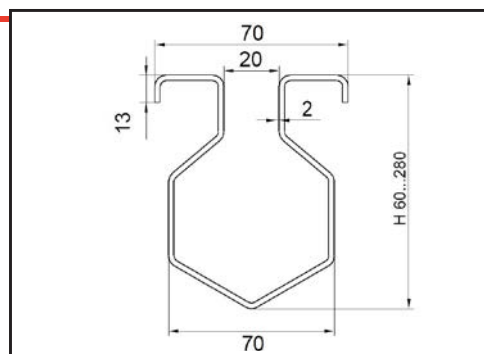


Материал

- Все оборудование изготавливается из нержавеющей стали AISI 304. Оно долговечно, эстетично, хорошо подвергается очистке при санитарной обработке. По желанию заказчика может применяться кислотостойкая сталь AISI 316.
- Все изделия проходят химическую очистку и пассивирование, чтобы обеспечить чистоту и защиту сварных швов.

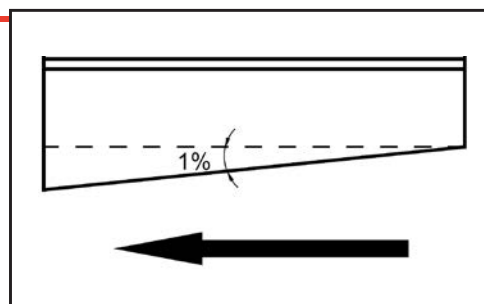
Толщина металла

- Лотки и трапы изготавливаются из 2 мм нержавеющей стали, что позволяет им выдерживать высокие нагрузки.
- При высоте лотка > 140 мм лоток изготавливается с дополнительными ребрами жесткости, которые препятствуют деформации лотка на стадии монтажа.
- Лицевая полка лотка:
ширина - 25 мм; внешняя высота - 13 мм.



Уклон

- Лотки изготавливаются с переменным сечением по длине секции. Это дает возможность обеспечить уклон для отвода сточных вод к трапу и в канализационную сеть, что важно при установке лотков с выровненными в горизонт полами. Уклон составляет 1% (0,5%) в сторону трапа.

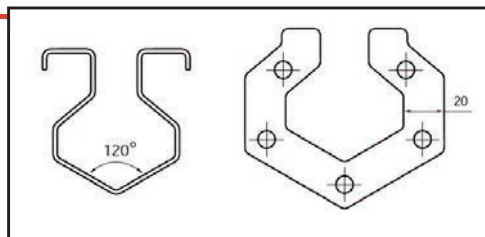


Дно лотка

- Дно лотка имеет дополнительный уклон к центру лотка, что придает ему дополнительную жесткость, а также благодаря этому происходит полное стекание жидкости.

Соединение лотков

- Щелевые лотки могут иметь сварное или фланцевое соединение. В случае фланцевого соединения, герметичность обеспечивается силиконовыми прокладками в комплексе с затяжкой болтов.



Выпуск

- Выпуск осуществляется посредством врезки лотка в стенку трапа. Трапы укомплектованы гидрозатвором и могут быть укомплектованы уловителем механических примесей.

Распорки

- В качестве распорок служат нержавеющие прутки d 6-8 мм, которые крепятся с шагом 500 мм. Распорки придают лотку дополнительную жесткость и предохраняют лоток от деформации в период монтажа.

Закладные «усы»

- Крепятся с шагом 1000 мм. Закладные придают дополнительную жесткость лотку после его монтажа. Все лотки комплектуются закладными «усами».

Преимущества

- Не требуют покрытия;
- Легко просматриваются;
- Соединение секций при помощи фланцев;
- Легко производить очистку и санитарную обработку;
- Антивандальны;
- Обладают хорошим эстетическим видом.

Инструкции по монтажу

Порядок монтажа лотков в заранее подготовленный канал

1. Перед установкой лотков произвести их обмер и при необходимости привести в соответствие геометрические размеры размерам, указанным в таблице 1.
2. С помощью нивелира или лазерного уровня произвести разметку имеющегося бетонного канала таким образом, что бы после укладки, уровень чистого пола совпадал с верхом лотка.
3. В соответствии с произведенной разметкой, с помощью перфоратора, сделать в стенках канала напротив друг друга отверстия под закладную арматуру из расчета одно отверстие на 1 погонный метр лотка.
4. Вставить в отверстия отрезки арматуры такой длины, чтобы расстояние между концами отрезков и осью установки лотка было на 10-15 мм больше половины ширины лотка.
5. С помощью лазерного уровня или по шнуру разметить и отпилить арматуру таким образом, чтобы при установке лотка ось лотка совпадала с осью его установки (смотри схему), при этом расстояние между концами расположенных напротив кусков арматуры, должно равняться ширине лотка «А» плюс 4 мм (две толщины металла).

6. Уложить лотки по оси канала в соответствии со схемой укладки и «прихватить» секции лотка друг к другу с помощью сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов.

7. Приварить лоток к закладной арматуре (смотри схему).

8. Произвести сварку стыков лотков в среде защитных газов неплавящимся электродом (в порядке исключения, при достаточной квалификации сварщика (5-6 разряд) возможна электродуговая сварка нержавеющей электродом)

9. Произвести поэтапное, во избежание деформации, бетонирование с применением внутренних распорок для сохранения геометрии лотка. При бетонировании обратить внимание на необходимость заполнения ребра лотка бетоном.

10. Провести гидроизоляцию и последующие работы по обустройству пола.

Монтаж системы поверхностного водоотвода при устройстве бетонных полов

1. Приварить закладные усы 2 шт. на 1 м.п. лотка.

2. Произвести предварительную сборку лотков (по оси канализационной трубы) в соответствии со схемой укладки и маркировки лотков.

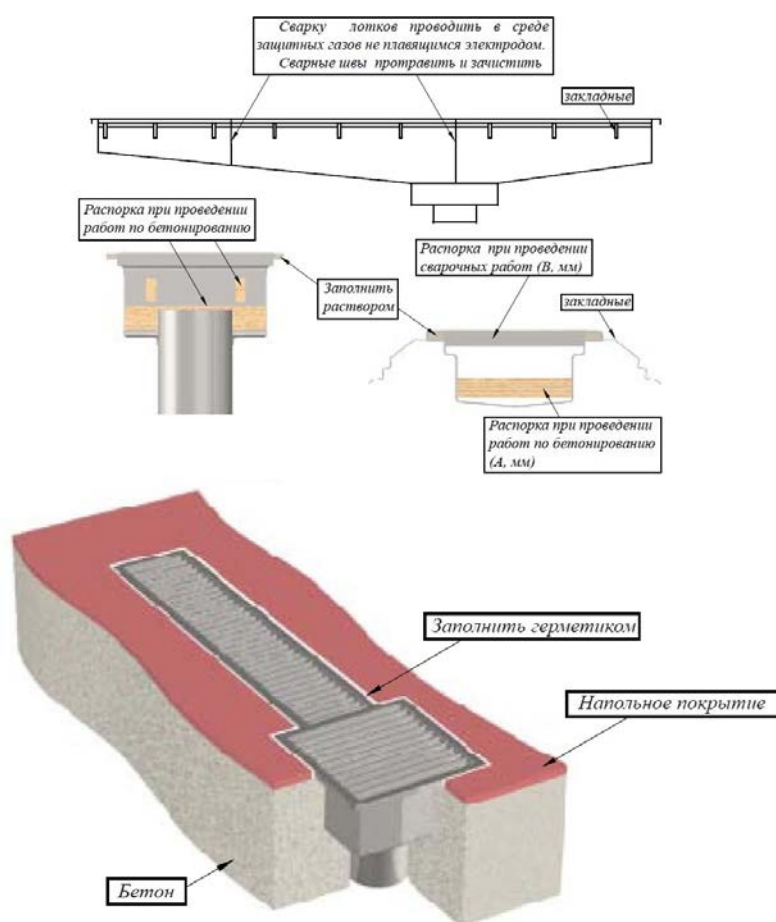
3. Произвести юстировку лотков и «прихватить» секции друг к другу.

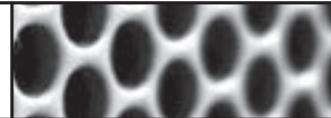
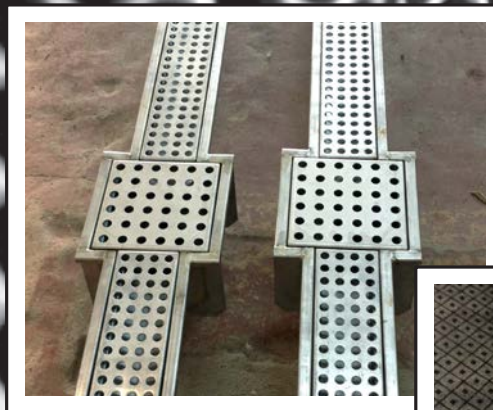
4. Произвести сварку стыков лотков в среде защитных газов неплавящимся электродом.

5. Залить полость ребра бетоном.

6. Внимание! Произвести последовательное, во избежание деформации, бетонирование с применением внутренних распорок для сохранения геометрии лотка.

7. Произвести гидроизоляцию и последующие работы по обустройству пола.





Завод «Инохспром»
г. Санкт-Петербург
Тел. +7(812) 649-91-10, 947-53-97
E-mail: zakaz@inoxprom.ru
www.inoxprom.ru