



Príloha č. 1 Opisu technického riešenia uchádzača

Technická špecifikácia čerpadla

Číslo ponuky	18-024/1	Investor	Žilinská teplárenská, a. s.
Typ čerpadla	200-NQD-330-32-S5-F	Značka dopytu	-
Počet kusov	2 ks	Projekt	Stavebné úpravy existujúcich rozvodov tepla a zmena média z parného na horúcovodné. Potrubné rozvody a rozšírenie CVS v areáli ŽT, a.s.
Parametre čerpadla		Dátum	15.11.2018
Čerpaná kvapalina	Odplynená, upravená obehová voda	Vybavuje referent	Ing. Salaj
Teplota	50 °C	Pozícia	-
Špecifická hmotnosť	985,7 kg/m ³	Elektromotor	
Absolútny tlak pár	MPa(a)	Typ	ABB M3BP 355SMC 2
Viskozita	- mm ² /s	Počet pólov	2
*Prietok - Q _G	171,7 l/s	Tvar	IM B3 (1001)
*Dopravná výška - H _G	115 m	Výkon	315 kW
*Účinnosť - η _G	82,5 %	Kotva	nakrátko
Otáčky - n _{SP}	2990 1/min	Spínanie	FM
Min. kavit. rezerva,	12,2 m	Napätie	690 V
Tlak na saní abs.	0,4 MPa(a)	Frekvencia	50 Hz
Tlak na výtlaku abs.	1,2452 MPa(a)	Otáčky	2980 1/min
Diferenčný tlak	1,1142 MPa	Krytie	IP55
Príkion čerpadla	229,5 kW	Izolácia/využitie	F/B
Potrebný výkon motora	254,7 kW	Okolité teplota	-20 až +40
Sanie DN/PN	200/25 STN EN 1092-1	Hmotnosť	1750 kg
Sanie poloha	S-AX	Výbava	2xPT100 v ložiskách, 3xPT100 vo vinutí, izolované ložisko a zvýšená izolácia vinutia pre prevádzku s FM, 2xSPM prevodník pre meranie vibrácií, káblová vývodka, FAT test
Výtlak DN/PN	200/25 STN EN 1092-1	Upchávka čerpadla	jednoduchá mech. kazetová
Výtlak poloha	T-0	Výrobca	
Zmysel otáčania	Vpravo	Zapojenie	API Plan 11
Prevedenie ložísk - nosné	valivé mazané olejom	Príslušenstvo	
Ponukový diagram	Príloha č. 2	Spojka	KTR RADEX
Rozmerový náčrt	Príloha č. 3	Typ	Lamelová s medzikusom
Hmotnosť čerpadla +			
Spojka + základový rám	cca 1890 kg		
Materiál čerpadla	S5		
Teleso čerpadla	DIN 1.0619		
Hriadeľ	DIN 1.7225		
Obežné koleso	DIN 1.0619		
Prstence	DIN 1.4021		
Šrouby medzisteny	DIN 1.7225		
Matice medzisteny	DIN 1.7218		
		Poznámky	
			* Garantované parametre podľa STN EN 9906:2012 stupeň 1B
			-2x PT100 v ložiskách bez prevodníka
			-miestne meranie tlaku pre sanie a výtlak
			-kotviace skrutky
			-podkladacie plechy
			-Q _{min} =100m ³ /h pri regulácii
			-Q _{max} 15% nad Q _G
			-bez chladenia a predohrevu
			-teleso PN25
			-t _{max} =90°C