

АГС

Адсорбционные Генераторы Кислорода



Адсорбционные генераторы кислорода АВС-К

Кислород высокой чистоты является неотъемлемой частью многих производственных процессов.

Компания «АГС» производит надежные серийные генераторы кислорода, работающие по технологии короткоциклового адсорбции.

Технические характеристики

Производительность

до 60 нм³/час

Чистота газа

до 93 +/-2%

Давление продуктов разделения до 400 бар

Срок службы 20 лет

Гарантия 2 года

Варианты исполнения

- на скиде,
- в контейнере,
- в помещении.

Выход на режим от 15 минут

Регулирование производительности бесступенчатое



Преимущества адсорбционных генераторов азота «АГС»



Высокая энергоэффективность

Мы делаем основной упор на повышение энергоэффективности наших адсорбционных установок, за счет применения современных адсорбентов и уникальных технических решений, разработанных в нашей компании. Удельное энергопотребление 0,26 кВт·ч/м³ газообразного азота при концентрации 93 +/-2% достигается за счет: улучшенной технологии загрузки адсорбционного слоя, клапанной обвязки с наименьшим сопротивлением потоку и глубокой автоматизации адсорбционного процесса.



Адсорбционный слой

Внутренне устройство колонны состоит из устройств поджима, фильтрации и распределения потока сжатого воздуха на входе в адсорбер. В наших установках мы используем двухслойную загрузку адсорбента, состоящую из основного и защитного (досушивающего) слоев. Защитный слой выполняет две функции: защищает основной адсорбционный слой от попадания влаги и паров масла и дополнительно осушает сжатый воздух для улучшения селективности адсорбента и получения более низкой температуры точки росы.



Технология адсорбции

Во всех генераторах «АГС» мы используем эффективную технологию адсорбционного разделения воздуха с применением буферного ресивера и прямопротивоточным набором давления в адсорберах. Благодаря оптимизации конструкции адсорбционных колонн наличие паразитных объемов в них сведено к минимуму. Рассекатели воздушного потока обеспечивают равномерное прохождение воздуха по колоннам. Все вместе это увеличивает производительность генератора, уменьшает затраты сжатого воздуха и электроэнергии и позволяет сделать его более компактным.



Гарантированная концентрация газа

Все адсорбционные станции, произведенные нашей компанией, проходят полный цикл заводских испытаний и непрерывную финишную обкатку в течение 72 часов. Испытательный стенд позволяет максимально точно замерить качество получаемых технических газов их концентрацию и примеси. Контрольно-измерительные приборы стенда имеют сертификат реестра СИ и проходят регулярную поверку.

Устройство генератора

Адсорберы

изготовленные специально для работы под циклическими нагрузками. Обеспечивают высокую надежность и безопасность в течение всего срока эксплуатации генератора. Снабжены штуцером для выгрузки адсорбента, что позволяет провести его замену и продлить срок службы установки

Система управления и автоматизации

на базе контроллеров Siemens с панелью оператора Touch-screen, позволяет управлять установкой полностью в автоматическом режиме, контролируя все параметры станции. Все установки по умолчанию имеют интерфейс связи по протоколам MODBUS TCP и Siemens S7, для удаленной работы в комплект поставки входит SCADA система, которая может быть установлена на любой персональный компьютер

Модуль набора концентрации®

постоянно контролирует параметры газа, автоматически переключает поток потребителю при достижении рабочих параметров и исключает возможность подачи некондиционного газа в систему. В магистрали модуля смонтированы фильтр защиты от адсорбционной пыли, приборы КИПиА, клапаны и выходной регулятор давления, что позволяет добиться максимальной надежности и стабильности в работе модуля



Система динамического поджима адсорбента

поджим адсорбента в адсорберах позволяет защитить его от пневмоудара, предотвратить истирание и уменьшить абразивную нагрузку на уплотнения клапанов. Это значительно повышает надежность и увеличивает срок службы всей станции

Отведение адсорбата

организовано через единый коллектор, имеющий стандартный вентиляционный размер для удобства подключения к вытяжной вентиляции. По нормам техники безопасности запрещено сбрасывать адсорбат в помещение с оборудованием. Для снижения уровня шума устанавливается глушитель

Клапанный блок с пневмоуправлением

запорно-регулирующая арматура рассчитана на высокую циклическую нагрузку. Гарантированная наработка до замены уплотнений — 3 000 000 циклов срабатывания или 80 000 часов непрерывной работы. Клапаны имеют очень простую разборную конструкцию, не требуют демонтажа при ремонте и легки в обслуживании

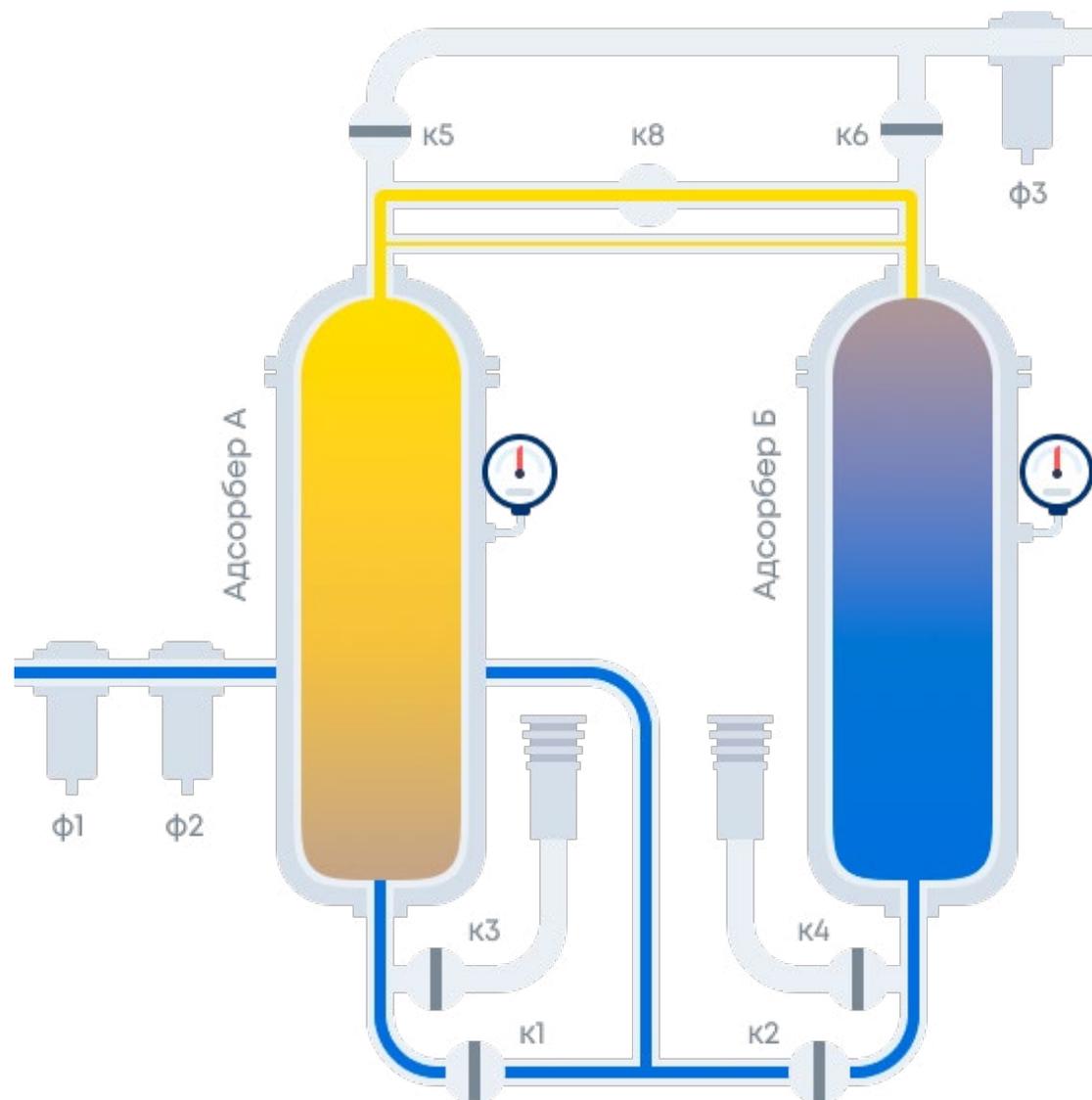
Принцип работы

Короткоцикловая адсорбция — это технология разделения воздуха, основанная на применении углеродного молекулярного сита (УМС) или синтетического цеолита.

-  Закрытый клапан
-  Открытый клапан
-  Ненасыщенный
-  Насыщенный

Для получения кислорода применяется синтетический цеолит, который представляет собой гранулы с особой пористой структурой.

При прохождении через цеолит сжатого воздуха под определенным давлением за счет разницы в размере молекул кислорода и азота адсорбент удерживает на своей поверхности молекулы азота и водяного пара, позволяя кислороду проходить дальше.



Модельный ряд

Линейка адсорбционных генераторов кислорода АВС-К состоит из трех серий разных размеров и производительности, которые оптимально подойдут для производственного процесса любого масштаба.



MINI

Производительность: 0,6—1,6 $\text{нм}^3/\text{час}$



STANDARD

Производительность: 3,2—24 $\text{нм}^3/\text{час}$



ULTRA

Производительность: 27—60 $\text{нм}^3/\text{час}$

Характеристики

Тип	Модель	Материал обвязки	Производительность		Чистота газа	Ширина, мм	Глубина, мм	Высота, мм	Масса, кг
MINI	ABC-0,5K	Полиуретановые трубки	нм ³ /ч	0,4	93±2	200	400	1 500	70
	ABC-0,8K		нм ³ /ч	0,8	93±2	350	400	1 835	110
	ABC-1,6K		нм ³ /ч	1,6	93±2	300	600	1 575	160
STANDARD	ABC-3,2K	Медь, пайка	нм ³ /ч	3,2	93±2	700	840	1 760	350
	ABC-5K		нм ³ /ч	5,0	93±2	710	850	1 965	445
	ABC-6,5K		нм ³ /ч	6,5	93±2	770	1 015	1 875	555
	ABC-8,2K		нм ³ /ч	8,2	93±2	795	1 015	2 070	655
	ABC-10K		нм ³ /ч	10,0	93±2	825	1 130	2 005	750
	ABC-13K		нм ³ /ч	13,0	93±2	970	1 300	2 270	1005
	ABC-16K		нм ³ /ч	16,0	93±2	970	1 300	2 555	1155
	ABC-20K		нм ³ /ч	20,0	93±2	1 510	1 120	2 340	1340
	ABC-24K		нм ³ /ч	24,0	93±2	1 510	1 150	2 630	1545
ULTRA	ABC-27K	нм ³ /ч	27,0	93±2	1 300	1 840	2 260	1985	
	ABC-32K	нм ³ /ч	32,0	93±2	1 300	1 860	2 530	2260	
	ABC-40K	нм ³ /ч	40,0	93±2	1 510	2 010	2 300	2600	
	ABC-48K	нм ³ /ч	48,0	93±2	1 510	2 210	2 630	3050	
	ABC-60K	нм ³ /ч	60,0	93±2	1 510	2 760	2 330	3920	

Комплект кислородной станции

1. Винтовой компрессор

сжимает атмосферный воздух и подает в генератор кислорода. Чаще всего для кислородных станций используют компрессор с максимальным давлением 10 бар.



2. Осушитель сжатого воздуха

необходим для удаления влаги из сжатого воздуха. В кислородной станции в зависимости от требований к качеству производимого кислорода может применяться либо рефрижераторный осушитель с точкой росы +3 °С, либо адсорбционный с точкой росы до -70 °С.

4. Система фильтрации

необходима для удаления остатков влаги, масла и твердых частиц после компрессора.

3. Буферный воздушный ресивер

необходим для выравнивания колебаний давления перед подачей воздуха в генератор кислорода.



5. Адсорбционный генератор кислорода

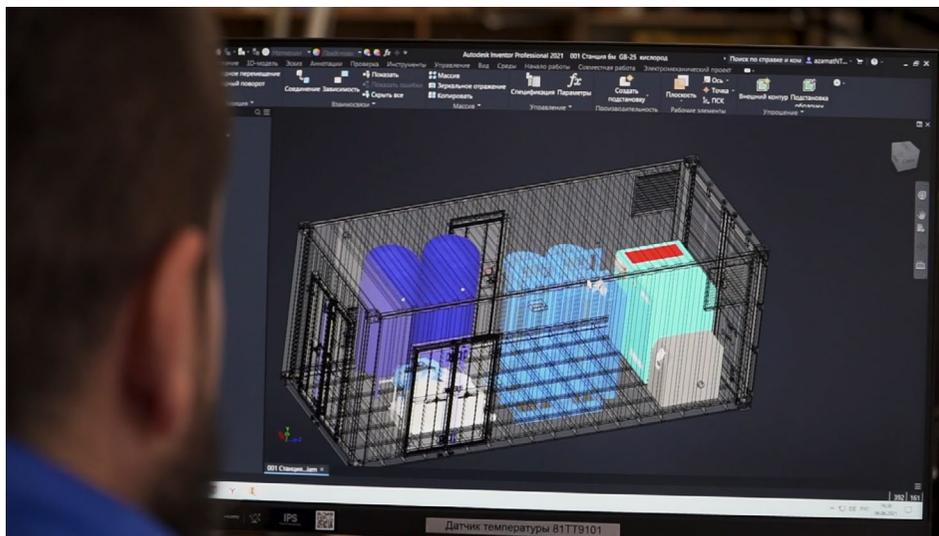
воздухоразделительная установка, работающая по технологии короткоциклового адсорбции.

6. Накопительный ресивер для кислорода

необходим для выравнивания скачков давления после генератора, а также для создания запаса кислорода.

О КОМПАНИИ

Компания «АГС» является российским производителем надежных газоразделительных и осушительных систем, как в серийном исполнении, так и по индивидуальному проекту.



Производственные мощности и офис компании находятся в Москве и Новочеркасске (Ростовская область). Команда «АГС» сформирована из высококлассных специалистов и инженеров, имеющих более чем 10-летний опыт производства и строительства воздуходелительных, компрессорных и осушительных станций на промышленных объектах в России и за рубежом.

Производимое нами оборудование разработано инженерами нашей компании с учетом специфики российских и европейских стандартов, а также последних технологических инноваций и может быть выполнено в различном исполнении в зависимости от требований заказчика.

На данный момент оборудование компании «АГС» эксплуатируется на крупнейших промышленных предприятиях России и СНГ.

57

Высококвалифицированных специалистов и инженеров

200+

Выполненных проектов на территории России и СНГ

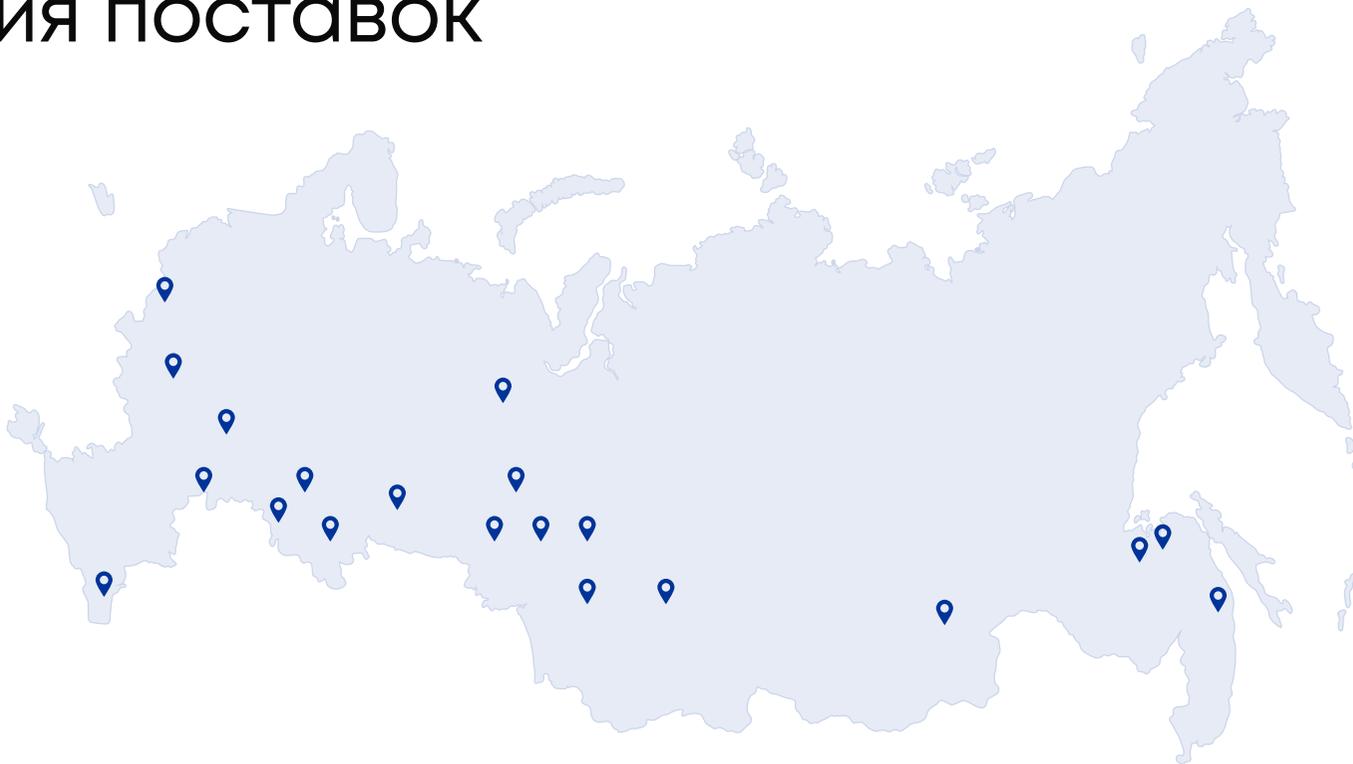
ISO 9001

На предприятии внедрена система управления проектами и менеджмента качества на всех этапах производства

4 000 м²

Суммарная площадь производственных площадок в Москве и Новочеркасске

География поставок



Русал



Росатом



Tatneft



Полиметалл



Новатэк



Петон

mikron

Микрон

Министерство
ОбороныМинистерство
Здравоохранения

Новый Поток



Constantia

Сыктывкарский
Фанерный Завод

ТАНН Невский

Редкинский
Опытный Завод

Услуги



Сервисное постгарантийное обслуживание оборудования

Команда сервисных инженеров «АГС» выполняет работы по диагностике, пусконаладке, проведению технического обслуживания воздухоразделительных установок, компрессорного оборудования как собственного производства, так и производства других компаний. Сервисные инженеры имеют лицензии и сертификаты на гарантийное и постгарантийное обслуживание компрессорного оборудования ряда мировых производителей.



Монтаж и пусконаладка

Команда сервисных инженеров АГС осуществляет монтаж и пусконаладку оборудования любой сложности, включая работы по обвязке трубопроводов, вывод оборудования на проектные мощности, инструктаж персонала заказчика.



КОНТАКТЫ

**Остались вопросы?
Звоните, мы будем рады рассказать
Вам больше!**

+7 495 532 86 40

info@agse.ru

www.agse.ru

Мы в соцсетях:

[Zen.yandex - Адсорбционные Газовые Системы](#)

[YouTube - АГС](#)

**Приглашаем вас в гости посетить
наше основное производство и офис**

Москва

Улица Новая Переведеновская 8с1
Этаж 2, офис 2-10

Новочеркасск

Харьковское шоссе 10б, корпус 851

