

Варианты подвесок

- Пневматическая подвеска
- ☑ SAF, UST, BPW;
 - ☑ Трехосная, первая подъемная;
 - ☑ Четырехосная, первая, вторая, или четвертая подъемная



Ёмкость

- ☑ Объем от 28м³ до 38м³
- Сосуд выполнен из:
- ☑ Низколегированная сталь 09Г2С (толщина 4 и 5мм);
 - ☑ Нержавеющая сталь;



Донный клапан

- ☑ ДКБ 100 СБ. Класс герметичности 1; предназначен для слива вязких нефтепродуктов; рассчитан на T<+275С



Площадка обслуживания

- ☑ Из профилированного листа с нескользящим покрытием, с четырех сторон вокруг горловины



Экологический короб

- ☑ Утепленный с откидывающейся алюминиевой крышкой с возможностью запирания на замок

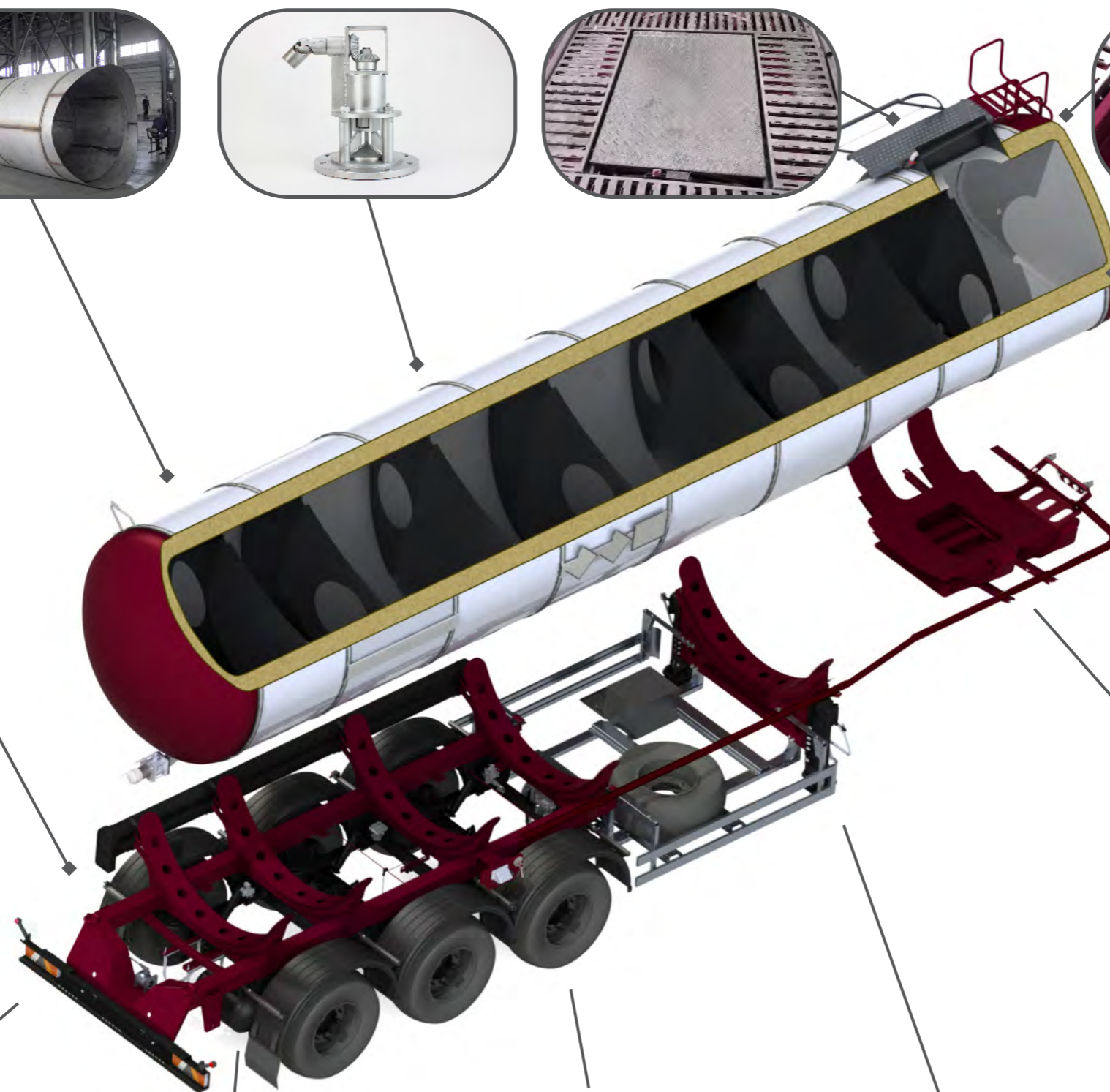


Утепление и обогрев ёмкости

- ☑ Усовершенствованная система утепления колбы;
- ☑ Усовершенствованная система утепления колбы + паровые трубы

Внешний слой ёмкости:

- ☑ Зеркальная коррозионностойкая сталь (нержавеющая);
- ☑ сталь с ЛКП



Усовершенствованная система утепления колбы

- ☑ Специальный утеплитель толщиной 150 мм – композитный слой минеральной ваты высокой плотности, армированный алюминиевой фольгой;
- ☑ Теплоизолирующий слой 4 мм – произведен на основе асбеста и каучуков. Имеет максимально низкую теплопроводность. Изолирует внешнюю обшивку от колбы полуприцепа, что предотвращает потерю тепла;
- ☑ Супердиффузионная влагозащитная мембрана с односторонней проницаемостью – не даёт попадать влаге в утеплитель, а также предотвращает потерю тепла и частиц утеплителя, при этом не препятствует выходу влаги из утеплителя.

Сварочные работы осуществляются роботизированными установками и полуавтоматами в высокоточных кондукторах.

Подготовка поверхности, Качественная окраска высокоглянцевой краской MIPA (Германия), сушка поверхности осуществляется в соответствии с всемирным коррозионным стандартом ISO 12944.

Контроль качества на каждом этапе производства. Неразрушающий ультразвуковой контроль. Пневматическая опрессовка емкости.

Интегрированная несущая конструкция "емкость-рама" с использованием спецсталей Magstrong S700MC значительно повышает прочность и ресурс всей конструкции

Донышки, волнорезы и межсекционные перегородки изготавливаются путем холодной накатки на фланжировочном станке.