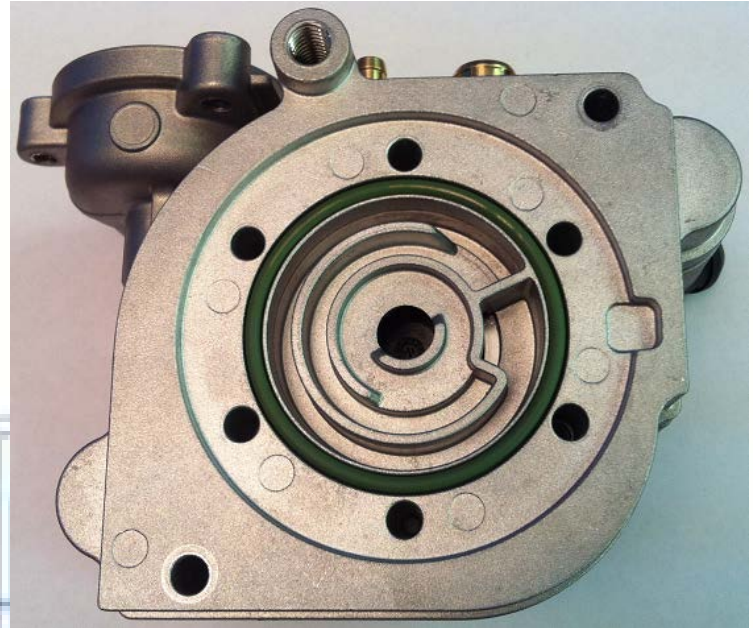
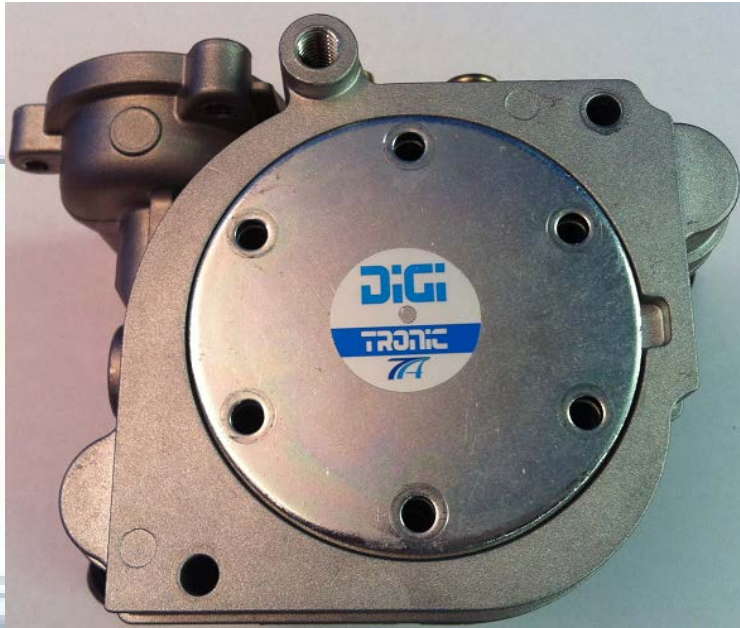
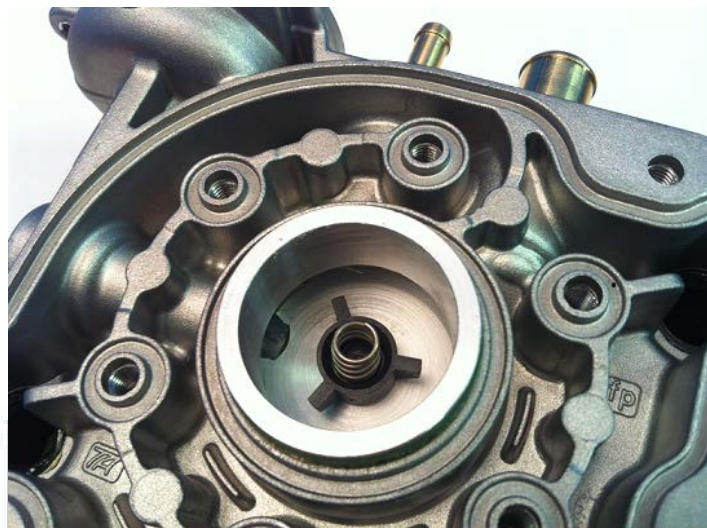


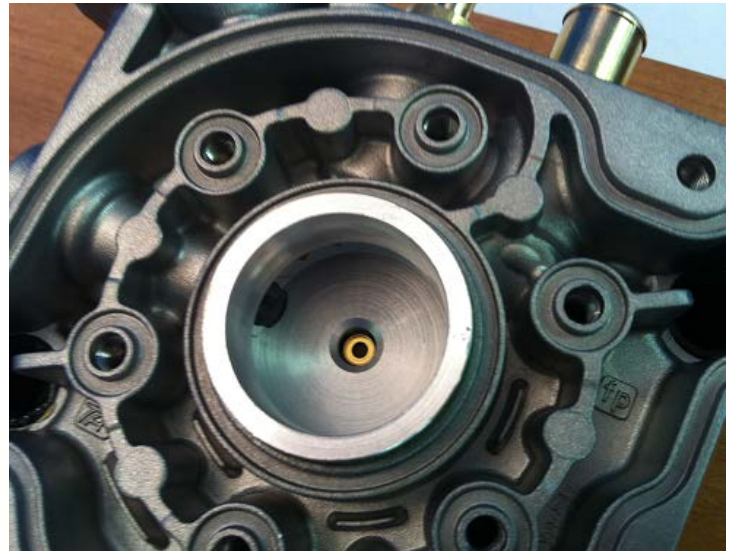
Дополнительные конструктивные изменения:

- редуктор стал полностью разборным и ремонтнопригодным
- резиновые элементы заменены на качественно новые, химически устойчивые и более стойкими к агрессивным средам газа
- улучшен прогрев газа за счёт увеличенной дополнительной камеры охлаждающей жидкости
- увеличен объём жидкой фазы газа
- реализован предварительный подогрев жидкой фазы газа
- модернизирована конструкция штока электромагнитного клапана

**Камера предварительного подогрева жидкой фазы газа**

Дополнительная камера для охлаждающей жидкости

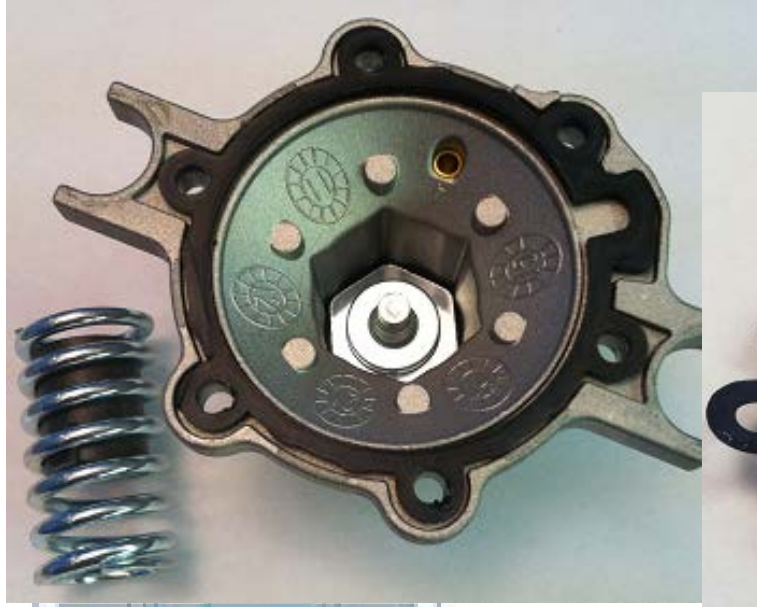




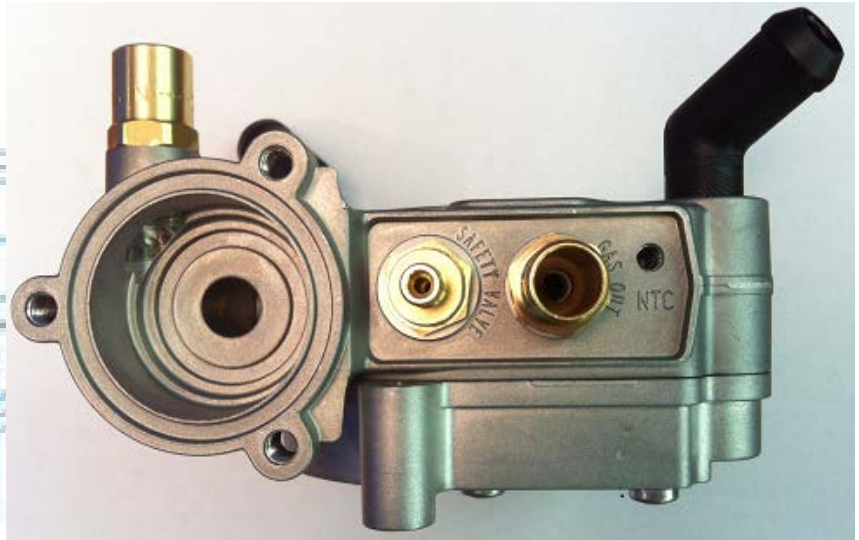
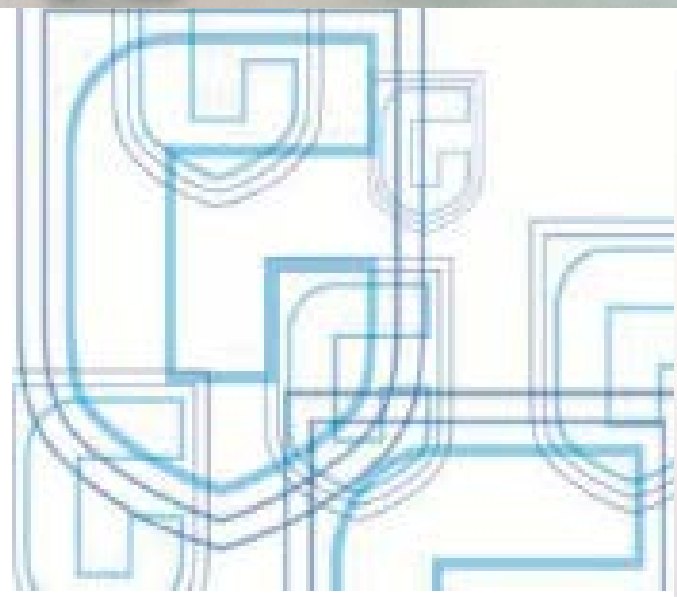
Игольчатый клапан и его компоненты



Разгрузочная камера с пружиной



Мембрана



Седло штока клапана D-4мм



Шток
клапана



Технические характеристики редуктора AT13 Antartic Super

Материал:	Алюминий (литьё)
Вес:	1,4 кг
Размеры:	140x160x110 мм
Максимальное давление газа на входе:	30 бар
Регулируемое давление на выходе:	от 1,00 до 2,50 бар *
Напряжение катушки:	12 В постоянного тока
Энергопотребление катушки:	17 Вт
Вход жидкого газа:	трубка Ø8mm M12x1
Мощность двигателя:	от 90 до 285 кВт**
Расход газа:	от 25 кг/час до 80 кг/час**

Примечание:

* - при измерении диапазона регулируемого давления на стенде (редуктор не подключен к двигателю)

** - данные при идеальных условиях эксплуатации

Проведенные тесты на автомобилях с максимальной мощностью до 250л.с. при температуре воздуха -15 градусов показали положительные результаты испытаний.

