

сварог®

РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ

ИНЕРТНЫЙ ГАЗ

Паспорт с руководством по эксплуатации

SVARMA ru

Эксперты в сварке

EAC

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали продукцию торговой марки «Сварог», созданную в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Продукция соответствует ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и имеет декларацию о соответствии ЕАС.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. В интересах развития компания оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Редуктор баллонный газовый (именуемый в дальнейшем «редуктор») предназначен для понижения и регулирования давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания постоянного заданного рабочего давления газа при питании постов и установок газовой сварки, резки, пайки, нагрева и других технологических процессов.

Редуктор выпускается для газов:

- **ИНЕРТНЫЕ ГАЗЫ:** редуктор «Инертный газ» с установленными манометрами для определения давления на входе и выходе. Класс точности 4.

Предназначен для работы в интервале температур от -20 до +60 °С. Изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ Р 54791-2011.

ОБОЗНАЧЕНИЯ ГОСТ Р 54791-2011

Вид газа: **A** = Ацетилен; **O** = Кислород; **P** = СПГ; **N** = CO₂, Азот, инертный газ; **H** = Водород; **D** = Сжатый воздух; **M** = метан/природный газ; **Y** = МАФ, **P1** = номинальное входное давление; **P2** = номинальное рабочее давление; **Q1** = пропускная способность или расход; **Qmax** = номинальная пропускная способность (редуктора без расходомера).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Редуктор «Инертный газ»
Вид газа	инертные газы
Пропускная способность, м ³ /ч	40
Номинальное давление газа на входе, МПа	20
Номинальное рабочее давление газа, МПа	1,25
Давление срабатывания предохранительного клапана, МПа	1,8
Присоединительные размеры:	
на входе гайка накидная с внутренней резьбой	G3/4
на выходе штуцер с гайкой	M16x1,5
ниппель	Ø6,3/9
Габаритные размеры, мм	160x155x115
Масса нетто, кг	0,78

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Комплект поставки	Редуктор «Инертный газ»
Редуктор давления газа в собранном виде	✓
Ниппель универсальный под рукав резиновый диаметром 6,3 мм или 9,0 мм	✓
Гайка под ключ 19 мм	✓
Прокладка 23x11x3	✓
Паспорт	✓

✓ – наличие (1 шт.)



ВНИМАНИЕ! Производителем ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции редуктора, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте. Благодарим вас за понимание.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Понижение давления газа в редукторе происходит путем одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камеру рабочего давления.

При вращении регулирующего (задаточного) винта по часовой стрелке усилие задающей пружины передается через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Последний, перемещаясь, открывает газу проход из камеры высокого давления через образовавшийся зазор между редуцирующим клапаном и седлом в камеру рабочего давления. Сила, действующая на мембрану, компенсирует силу задающей пружины и способствует установлению зазора, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различном расходе и различных входных давлениях газа.

В корпусе редуктора установлен предохранительный клапан, соединенный с рабочей камерой, и отрегулированный на начало выпуска газа при превышении давления указанного в Разделе 3.

Отбор газа осуществляется через ниппель универсальный, к которому присоединяется резиноканевый рукав диаметром 6,3 мм или 9 мм по ГОСТ 9356-75.

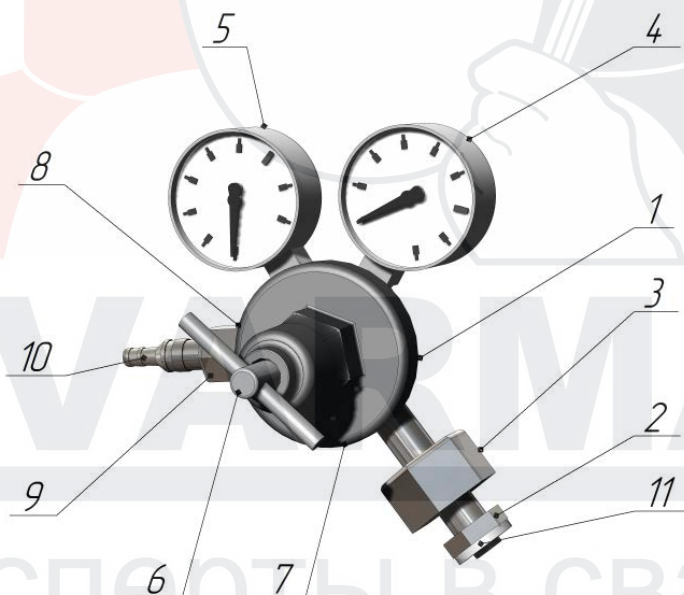


Рис. 1. Редуктор расхода газа.

- 1) Корпус редуктора.
- 2) Штуцер входной.
- 3) Гайка накидная.
- 4) Манометр входного давления.
- 5) Манометр выходного давления.
- 6) Регулировочный (задаточный) винт.
- 7) Клапан предохранительный.
- 8) Штуцер выходной.
- 9) Накидная гайка.
- 10) Ниппель универсальный.
- 11) Прокладка.

6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редуктора необходимо соблюдать:

- правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ;
- «Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением».

Присоединительные элементы редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений. Материалы, используемые в конструкции, должны обладать стойкостью в среде газа, для которого предназначены редукторы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- эксплуатация редуктора без входного фильтра или редуктора, имеющего повреждения;
- быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.
- устанавливать манометры, у которых отсутствует поверительное клеймо или истек срок поверки;
- устанавливать манометры, на циферблате которых отсутствует красная черта, соответствующая предельному рабочему давлению.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед присоединением редуктора к баллону осмотрите изделие и убедитесь в исправности установленных на редукторе манометров, прокладки и наличии фильтра во входном штуцере.

Присоедините редуктор к вентилю баллона. Заглушите выходной штуцер редуктора. Подайте давление из баллона на вход редуктора. Регулирующим (задаточным) винтом установите рабочее давление и проверьте герметичность соединений. Проверьте редуктор на самотек. Для этого выверните регулирующий (задаточный) винт, освободив пружину. Стрелка манометра рабочего давления должна оставаться на месте: медленное наращивание рабочего давления указывает на самотек, падение рабочего давления – на негерметичность соединений редуктора. В обоих случаях требуется ремонт редуктора.

В связи с возможным явлением ослабления резьбовых соединений необходимо перед запуском в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность соединения манометров, предохранительного клапана и прокладок с корпусом редуктора. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.



ВНИМАНИЕ! При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль баллона, выпустите из редуктора газ и отсоедините его от баллона. Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт редуктора, присоединенного к баллону, а также если в редукторе есть газ под давлением!

После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и вывернуть регулирующий (задаточный) винт редуктора до освобождения задающей пружины.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ


- Транспортируется любым видом транспорта.
- При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза, действующие на транспорте данного вида.
- Условия хранения и транспортирования – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После окончания срока службы оборудование подлежит передаче организациям, которые перерабатывают черные и цветные металлы на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Редуктор баллонный газовый соответствует требованиям по ГОСТ Р 54791-2011.

Дата выпуска	Отметка ОТК о приемке
	

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **12 месяцев** со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме-продавцу или поставщику. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

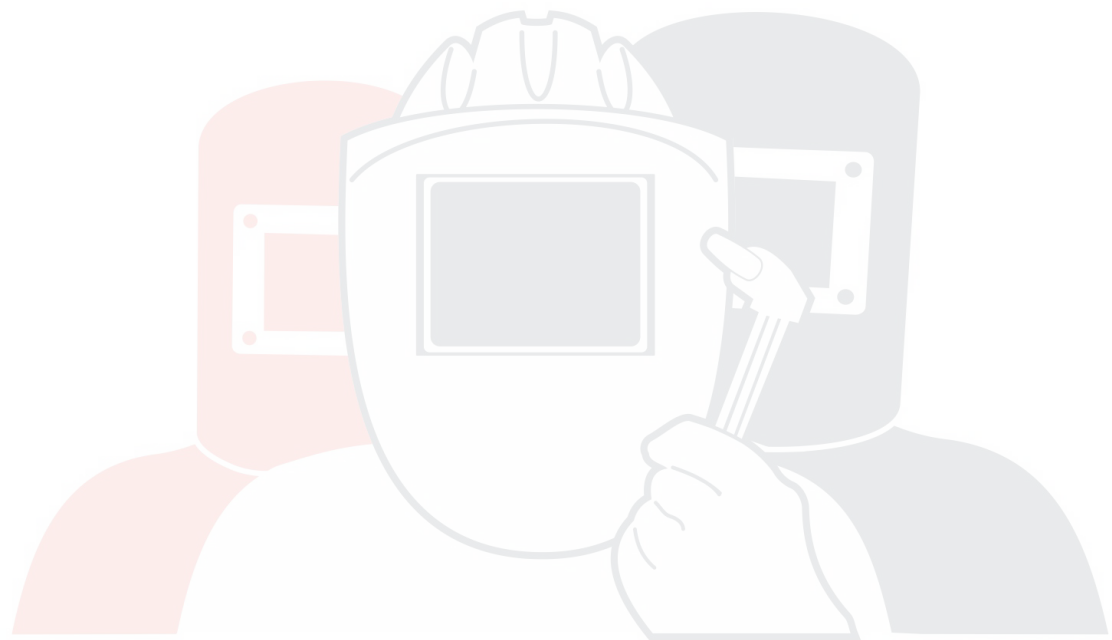
12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставщик: ООО «Эрма», Санкт-Петербург, 199397, ул. Наличная, д. 44, к. 1, оф. 801;
тел.: +7 (812) 325-01-05, факс: +7 (812) 325-01-04, www.svarog-rg.ru, info@svarog-spb.ru.

Производитель: «UWELD NINGBO UNITED TOOLS CO., LTD», Китай.

Произведено по заказу ГК «Сварог».

Дата изготовления: _____



SVARMA ru

Эксперты в сварке

Санкт-Петербург
2021