



**ПТК**



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**ГОРЕЛКА ИНЖЕКТОРНАЯ  
ДЛЯ РУЧНОЙ АЦЕТИЛЕНО-КИСЛОРОДНОЙ СВАРКИ**

**Горелка сварочная ацетиленовая  
(с цельнотянутыми медными наконечниками)**

**Г2А МИНИ (№ 0А, 1А, 2А, 3А)**

**Г2А МИНИ (№ 2А, 3А)**

**Эксперты в сварке**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Горелки инжекторные Г2А МИНИ с цельнотянутыми медными наконечниками предназначены для ручной ацетилено-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов.

Основные параметры горелок соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008 и ГОСТ 1077. Горелка выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150 для работы в интервале температур от -20°C до +50°C.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

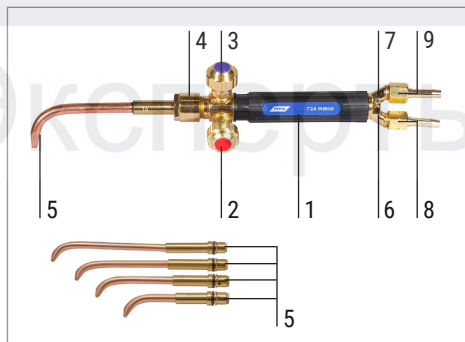
Горелка Г2А МИНИ в сборе	1 шт.
Медные цельнотянутые наконечники*	по 1 шт.
Ниппель и гайка с левой резьбой М12×1,25LN для подачи ацетилена	по 1 шт.
Ниппель и гайка с правой резьбой М12×1,25 для подачи кислорода	по 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

\*Количество и номер наконечников зависит от модели горелки.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка состоит из рукоятки с запорно-регулируемыми вентилями ацетилена, кислорода, присоединительных штуцеров, ниппеля и гайки для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 с внутренним диаметром 6 мм, накидной гайки и сменных медных цельнотянутых наконечников. Каждый наконечник имеет свою смесительную камеру, на которой стоит маркировка с указанием номера наконечника и типа горючего газа, а также – свой инжектор.



1. Ствол (рукоятка).
2. Запорно-регулирующий винт (Ацетилен).
3. Запорно-регулирующий винт (Кислород).
4. Накидная гайка (держатель наконечников).
5. Медные цельнотянутые наконечники.
6. Штуцер (Ацетилен).
7. Штуцер (Кислород).
8. Ниппель и гайка с левой резьбой М12×1,25LN для подачи ацетилена.
9. Ниппель и гайка с правой резьбой М12×1,25 для подачи кислорода.

**ВНИМАНИЕ!** Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции горелок сварочных, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед началом работы необходимо осмотреть горелку и убедиться в отсутствии механических повреждений, а также проверить герметичность всех узлов и соединений горелки. Убедиться в герметичности присоединения рукавов.
- Установите рабочее давление кислорода и ацетилена в соответствии с указанными данными в технических характеристиках.
- Для зажигания горелки необходимо сначала приоткрыть вентиль ацетилена на 1/2 оборота и зажечь горелку. Затем, добавляя кислород и ацетилен, отрегулировать пламя.

**ВНИМАНИЕ!** С целью недопущения образования взрывоопасной смеси в рукавах и баллонах, не допускайте открытия обоих вентилях горелки одновременно при зажигании горелки. Для выключения горелки сначала закрыть вентиль ацетилена, а затем вентиль кислорода. При возникновении внутреннего горения (обратного удара) немедленно перекройте вентили на горелке и запорные вентили на баллонах или газоразборных постах. Отсоедините горелку от рукавов и осмотрите ее.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации горелки следует соблюдать «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002, «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХНАДЗОРa от 11.06.2003.

К работе допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97. Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051. Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

## ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Подключать горелку к неисправной кислородной и ацетиленовой аппаратуре.
- Использовать горелку с механическими повреждениями.
- Использовать дефектные резиноканевые и составные рукава.
- Продувать горелку и рукава, открывая оба вентиля горелки одновременно.
- Работать без средств индивидуальной защиты (очков со светофильтрами, рукавиц, спецодежды).
- Работать в промасленных рукавицах и спецодежде.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от переносных ацетиленовых генераторов и 3 метров от газопроводов.

## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Горелки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

Эксперты в сварке

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		Наконечники			
		№ 0А	№ 1А	№ 2А	№ 3А
Толщина свариваемого металла, мм		0,2–0,5	0,5–1,0	1,0–2,0	2,0–4,0
Давление на входе, МПа кгс/см <sup>2</sup>	Кислород	1,0–3,0		2,5–3,5	
	Ацетилен	0,01–1,0			
Расход, м <sup>3</sup> /ч	Кислород	0,045–0,055	0,07–0,1	0,14–0,2	0,27–0,38
	Ацетилен	0,04–0,05	0,065–0,09	0,13–0,18	0,25–0,35
Присоединительная резьба на штуцерах	Кислород	М12х1,25			
	Ацетилен	М12х1,25LH			
Длина горелки, мм (не более)		335			
Вес нетто, кг (не более)		0,4			

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность горелок при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

**Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:**  
199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

**Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»:** Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

**Отдел взаимодействия с клиентами:**

+7 (495) 363-38-27  
+7 (812) 326-06-46  
info@ptk.group

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Горелки сварочные ацетиленовые Г2А МИНИ испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке

