



ПТК



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

**Горелка инжекторная
сварочная ацетиленовая
(с цельнотянутыми гибкими наконечниками)
Г2А FLEX (№ 2А, 3А)**

Эксперты в сварке



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Горелка инжекторная ацетилено-кислородная Г2А FLEX со сменными гибкими медными наконечниками предназначена для сварки, пайки высокотемпературными припоями, нагрева, плавления и других технологических процессов.

Горелка укомплектована 2 медными цельнотянутыми наконечниками, которые позволяют выполнять работы в ограниченном пространстве и в труднодоступных местах.

Точная регулировка мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями, ступенчатое изменение — сменой наконечников.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

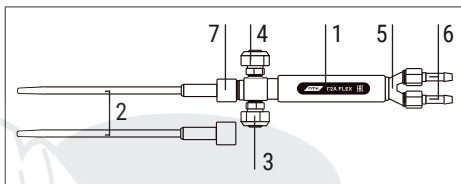
Горелка в сборе	1 шт.
Медные цельнотянутые гибкие наконечники №2А FLEX и №3А FLEX	по 1 шт.
Ниппель $\varnothing 6$	2 шт.
Гайка накидная М12х1,25	1 шт.
Гайка накидная М12х1,25LN	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка Г2А FLEX состоит из ствола и комплекта наконечников. Ствол горелки имеет запорно-регулирующие вентили кислорода и ацетилена. К стволу по резиноканевым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер подается кислород и ацетилен. Ниппель и штуцер с правой резьбой М12х1,25 предназначен для подачи кислорода. Ниппель и штуцер с левой резьбой М12х1,25LN предназначен для подачи ацетилена.

К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора и медного цельнотянутого наконечника Flex, у которого газосварщик сможет «вручную» подогнать угол и длину наклона носика. Мягкость (податливость) медного наконечника обеспечит необходимый загиб. Смена наконечника возможна вручную, без применения инструмента. Кислород, подаваемый через ниппель к вентилю и далее через дозирующее отверстие инжектора, создает разрежение перед цилиндрическим каналом смесительной камеры, в которую засасывается ацетилен и происходит смешивание. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к цилиндрическому выходному каналу мундштука, на выходе из которого

смесь горит. Точная регулировка мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями, ступенчатое изменение — сменой наконечников.



1. Ствол (рукоятка).
2. Наконечники гибкие медные №2А FLEX и №3А FLEX.
3. Запорно-регулирующий винт (Ацетилен).
4. Запорно-регулирующий винт (Кислород).
5. Штуцеры.
6. Ниппель и гайка.
7. Накидная гайка (держатель наконечников).

ВНИМАНИЕ! Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции горелок сварочных, поэтому не-которые 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 открыть на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль ацетилена, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки пламя.
- Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- При возникновении внутреннего горения (обратного удара) немедленно перекройте вентили на горелке и запорные вентили на баллонах или газоразборных постах.
- Отсоединить горелку от рукавов и осмотреть. При повреждении горелки или наличии копоти на входном штуцере ацетилена, необходимо сдать горелку в мастерскую.
- Содержите горелку в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

ВНИМАНИЕ! В соответствии с правилами по охране труда ПОТ Р М 019-2001 между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие.

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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРа от 11.06.2003.

К работе должны допускаться 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.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

Не образуете факел с пламенем

- Проверьте надежность подсоединения шлангов для подачи горючего газа. Проверьте герметичность всех соединений горелки.

Хлопки и неравномерная (однобокая) коронка выходного пламени «на носике» наконечника

- Прочистить канал наконечника набором для чистки наконечников.

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и указывается на индивидуальном стикере с ЕАС. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.



Стикер с ЕАС

1. Дата производства

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		Наконечники	
		№ 2A FLEX	№ 3A FLEX
Толщина свариваемого металла, мм		1,0–2,0	2,0–4,0
Давление на входе не менее, МПА (кгс/см ²)	Кислород	0,14–1,2	
	Ацетилен		
Расход, м ³ /ч	Кислород	0,085–0,12	0,12–0,17
	Ацетилен	0,075–0,105	0,105–0,15
Присоединительная резьба на штуцерах	Кислород	M12x1,25	
	Ацетилен	M12x1,25LN	
Длина горелки, мм (не более)		270	
Вес нетто, кг (не более)		0,5	

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

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%.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по совершенствованию конструкции, техническим характеристикам, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

ЕАС

Версия 08.2023



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

Экспорты в сварке