

# Редуктор газовый БГО-5

## ПАСПОРТ ДЖЕТ.205.00.00.00 ПС



### 1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Редуктор БГО-5 баллонный гелиевый (далее - редуктор) предназначен для понижения и регулирования давления гелия, поступающего из баллона и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления при питании технологического оборудования. Редуктор может быть укомплектован нагнетательный клапан для заправки гелием надувных шариков.

1.2 Редукторы изготавливаются климатического исполнения УХЛ категории 1 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур окружающей среды от минус 25 до плюс 50 °С.

1.3 Пример условного обозначения:

«Редуктор БГО-5 ДЖЕТ.205.00.00.00» - редуктор баллонный гелиевый одноступенчатый с нагнетательным клапаном.

«Редуктор БГО-5 ДЖЕТ.205.00.00.00» - редуктор баллонный гелиевый одноступенчатый.

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические данные см.табл.1

Таблица1

Характеристика	ДЖЕТ.205.00.00.00	ДЖЕТ.205.00.00.00-01
Наибольшая пропускная способность, м <sup>3</sup> /ч		5
Наибольшее давление газа на входе, МПа		20
Наибольшее рабочее давление газа, МПа		0,4
Наибольшее давление срабатывания предохранительного клапана, МПа		0,6
Габаритные размеры, мм		240x120x140
Масса, кг		1,0
Присоединительные размеры резьбы		
На входе		G 3/4
На выходе	-	M16x1,5

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

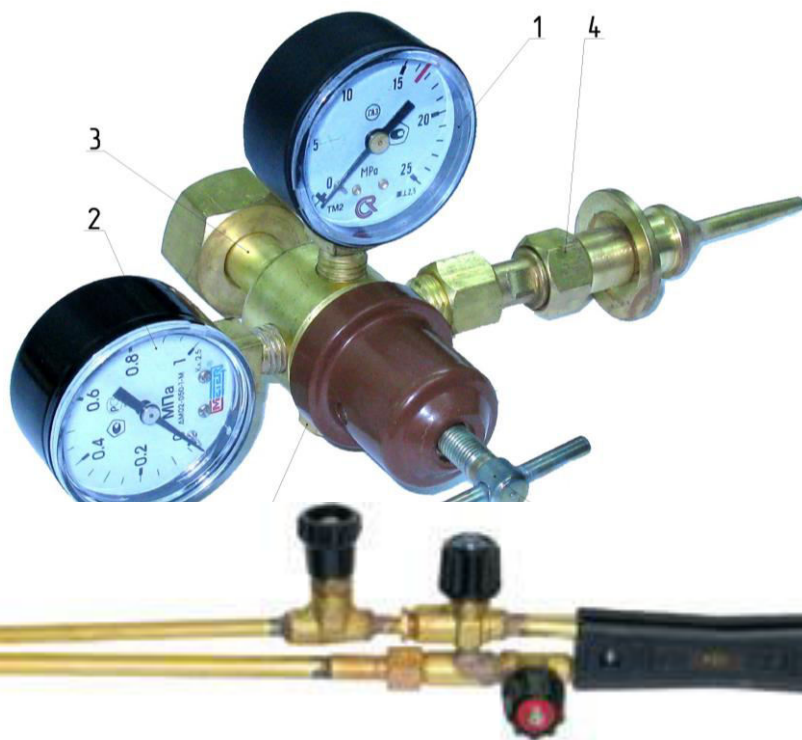
3.1 Комплектность см. табл.2

Таблица2

	ДЖЕТ.205.00.00.00	ДЖЕТ.205.00.00.00-01
Редуктор БГО-5 ДЖЕТ.205.00.00.00	1 шт.	1 шт.
Паспорт ДЖЕТ.205.00.00.00 ПС	1 шт.	1 шт.
Монтажный комплект		
Клапан нагнетательный ДЖЕТ.205.01.00.00	1 шт.	-
Ниппель ДЖЕТ.000.055.012-01	-	1 шт.
Гайка ДЖЕТ.000.055.15-02	-	1 шт.

## 4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид редуктора представлен на рис.1



- 1-манометр высокого давления
- 2-манометр рабочего давления
- 3-штуцер входной
- 4-клапан нагнетательный (выход)
- 5-клапан предохранительный
- 6-винт регулирующий

исходит путем расширения его при давлении выше рабочего.

При вращении регулировочного винта с помощью накидной гайки регулируется давление. При вращении винта пружина передает через мембрану

и толкатель на регулирующий клапан.

Клапан перемещается, и через образовавшийся зазор между клапаном и седлом, газ попадает в камеру рабочего давления. Сила, действующая на мембрану со стороны рабочей камеры, компенсирует силу нажимной пружины и способствует установлению зазора, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различных расходах и входных давлениях газа.

4.4 На редукторе установлены манометры по ГОСТ 2405. Один манометр контролирует давление в баллоне, а другой - давление в рабочей камере редуктора.

4.5 Редуктор оборудован предохранительным клапаном, настроенным на срабатывание при давлении в рабочей камере в пределах 0,5-0,6 МПа.

4.6 Предохранительный клапан в зависимости от модели редуктора может находиться на корпусе редуктора или внутри стаканчика (в данной модели на корпусе редуктора).

4.7 Отбор газа осуществляется через выходной штуцер редуктора, на котором может устанавливаться нагнетательный клапан. Клапан нагнетательный служит для наполнения шаров газом. Шар надевается на наконечник, и нажатием на грибок клапан открывается. После окончания наполнения шара грибок отпускается, и клапан автоматически закрывается.

## **5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

5.1 Перед началом работы внешним осмотром убедиться в отсутствии механических повреждений, исправности манометров (стрелки манометров находятся в положении «0»), наличии прокладки на входном штуцере.

5.2 Установить редуктор на баллон, присоединить к нему необходимое оборудование.

Медленно открыть вентиль баллонный, при этом винт регулирующий редуктора должен быть выкручен (пружина нажимная находится в свободном состоянии).

Выставить рабочее давление (давление выставлять при рабочем расходе газа) и проверить герметичность соединений. Проверку герметичности проводить, как перед пуском редуктора в эксплуатацию, так и периодически, не реже одного раза в квартал.

При нарушении герметичности разъемных соединений необходимо закрыть вентиль баллонный, выпустить газ из редуктора и подтянуть необходимые соединения.

5.3 Затем проверить редуктор на самотек. Для этого закрыть клапан расход газа (при открытом баллонном вентиле) и вывернуть регулирующий винт редуктора, освободив при этом нажимную пружину. После установления перепада, стрелка манометра, показывающая давление в рабочей камере, должна оставаться на месте, т.е. не должно происходить медленное наращивание рабочего давления.

5.4 Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необходимо 2-3 раза принудительно продуть предохранительный клапан. Продувка восстанавливает работоспособность предохранительного клапана (исключает его залипание).

5.5 При возникновении любой неисправности немедленно закрыть вентиль баллонный, выпустить газ из редуктора и устранить неисправность.

5.6 После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллонный и вывернуть регулирующий винт редуктора до освобождения пружины.

## **6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

-«Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилен, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-019-2001;

-ФНП "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления";

-ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;

-«Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.

-Требования безопасности по ГОСТ 12.2.008.

6.2 Запрещается быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.

6.3 Запрещается открывать вентиль баллонный при накрученном регулирующем винте редуктора (нажимная пружина находится в сжатом положении).

6.4 Не выполнение требований п.6.2, 6.3 может привести к повреждению мембраны и манометров.

**6.5 Категорически запрещается подтягивание деталей и ремонт редуктора, находящегося под давлением.**

6.6 Запрещается эксплуатация редуктора со снятым фильтром. Попадание инородных тел на клапан редуктора может привести к натеканию.

## **7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

7.1 Условия хранения и транспортирования редукторов – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

## **8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ**

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы. В акте должны быть указаны: обозначение изделия, дата продажи, дата обнаружения дефекта, а также обстоятельства, при которых обнаружен дефект и его внешнее проявление. При несоблюдении указанного порядка рекламация не рассматривается.

8.2 Ущерб не возмещается в случае потери или умышленной поломки изделия.

8.3 *При использовании товара не по назначению, а также при эксплуатации его с нарушениями требований руководства по эксплуатации, внесении каких-либо изменений без согласования с предприятием-изготовителем, производитель рекламаций не принимает и претензии не рассматривает.*

## **9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

9.1 Редуктор БГО-5 ДЖЕТ 205 00 00 00 \_\_\_\_ изготовлен, испытан в соответствии с ТУ 3645-003-13071510-2006 и признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке \_\_\_\_\_

9.3 Дата выпуска: \_\_\_\_\_

## **10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

## **11. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ**

Регистрационный номер декларации о соответствии:  
ЕАЭС N RU Д-RU.ПЩ01.В.28672 от 06.04.2017.

**Изготовитель: ООО «СваркаДжет»**  
426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298  
Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527  
E-mail: [jet@svarkajet.ru](mailto:jet@svarkajet.ru)  
<http://www.promjet.ru>