ОКП 36 4571

Редуктор газовый АР-30

ПАСПОРТ

ДЖЕТ.216.00.00.00 ПС

Ижевск

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Редуктор баллонный аргоновый АР-30 (далее по тексту редуктор) предназначен для понижения и регулирования давления аргона, поступающего из баллона, рампы или газопровода и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления при питании технологического оборудования сварки, резки, наплавки, нагрева и других процессов газопламенной обработки.

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 ºС.

1.3 Пример условного обозначения:

«Редуктор АР-30 ДЖЕТ.216.00.00.00»—редуктор баллонный аргоновый одноступенчатый с пропускной способностью 30 м^3/ч.

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Основные технические характеристики приведены в табл. 1

Таблица 1

Наименование		**ДЖЕТ.216.00.00.00**
		АР-30
Наибольшая пропускная способность, м^3/час		30
Наибольшее давление газа на входе, МПа		20
Наибольшее рабочее давление газа, МПа		1,25
Наибольшее давление срабатывания предохранительного клапана, МПа		2,5
Присоединительные размеры	вход	G3/4
	выход	M16x1,5
Габаритные размеры, мм		135x125x125
Масса, кг		0,8

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

Редуктор АР-30 ДЖЕТ.216.00.00.00 — 1 шт.

Паспорт ДЖЕТ.216.00.00.00 ПС — 1 шт.

Комплект монтажных частей:

-гайка накидная ДЖЕТ.000.055.015-02 — 1 шт.

-ниппель ДЖЕТ.000.055.012 — 1 шт.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид редуктора показан на рис. 1.

1-манометр высокого давления
2-манометр рабочего давления
3- штуцер входной с накидной гайкой
4- штуцер выходной
5-регулировочный винт

Рис. 1. Редуктор АР-30.

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

4.3 Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером при помощи накидной гайки. Газ, пройдя фильтр во входном штуцере, попадает в камеру высокого давления. При вращении регулирующего винта по часовой стрелке усилие нажимной пружины передается через мембрану и толкатель на редуцирующий 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 1,8-2,5 МПа.

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

4.7 Отбор газа осуществляется через выходной штуцер.

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 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 Проверить редуктор на самотек. Для этого необходимо 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 ацетилена, 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 Запрещается эксплуатация редуктора со снятым фильтром. Попадание инородных тел на клапан редуктора может привести к натеканию.

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

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Условия хранение и транспортирования редукторов — по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

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, последнее рекламаций не принимает и претензии не рассматривает.*

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Редуктор баллонный аргоновый АР-30 ДЖЕТ 216 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 ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

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.PA02.B.83550/22 от 04.04.2022

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