

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Во избежание попадания загрязнений и конденсата в редуктор, перед началом эксплуатации требуется отстой баллона с углекислотой не менее 24 часов и слив конденсата. Качество углекислоты должно соответствовать ГОСТ 8050 и подтверждаться документом организации, наполнившей баллон.

Перед присоединением редуктора к баллону внешним осмотром убедитесь в исправности установленных на редукторе манометров, прокладки и наличия фильтра на входном штуцере.

Присоедините редуктор к вентилю баллона. Заглушите выходной штуцер редуктора. Подайте давление из баллона на вход редуктора. Регулирующим винтом установите рабочее давление и проверьте герметичность соединений. Проверьте редуктор на самотек. Для этого выверните регулирующий 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.

Периодически, не реже одного раза в месяц, перед началом работы производите принудительную продувку предохранительного клапана 2-3 раза, потянув вытяжное кольцо.

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

При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль, выпустите из редуктора газ и устраните неисправность.

Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-нибудь другой ремонт, если редуктор находится под давлением газа.

После окончания работы закройте вентиль баллона и выверните регулирующий маховичок (винт) редуктора до освобождения нажимной пружины.

Ремонт редуктора, связанный с частичной или полной его разборкой, должен производиться лицами, назначенными администрацией и прошедшими обучение ремонту газосварочной аппаратуры.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Редуктор баллонный для углекислого газа

БУО-5МГ (з. код 012831) _____ БУО-5МГ (исп.09) (з. код 012861) _____

БУО-5МГ (исп.03) (з. код 012841) _____ БУО-5МГ (исп.12) (з. код 012871) _____

БУО-5МГ (исп.06) (з. код 012851) _____

соответствует техническим условиям, испытан и признан годным для эксплуатации

Дата выпуска _____ Отметка ОТК о приемке _____

04.2013 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Разраб. 10.09.2011



ОАО «БАМЗ»
Барнаульский аппаратно-механический завод
Россия, 656031, г. Барнаул, пр-т Строителей, 117
http://www.bamz.su e-mail: bamz@gmx.net
Тел-факс (8-385-2) 62-47-09, 62-52-38, 62-78-18



Редуктор баллонный одноступенчатый малогабаритный для углекислого газа БУО-5МГ

Паспорт

Благодарим Вас за выбор изделия марки нашего завода.
Пожалуйста, перед началом эксплуатации изучите внимательно данный паспорт.

НАЗНАЧЕНИЕ

Редуктор баллонный одноступенчатый малогабаритный для углекислого газа предназначен для понижения давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания заданного рабочего давления постоянным.

Редуктор изготавливается по ТУ 3645-032-00220531-97.

Для редуктора устанавливается вид климатического исполнения УХЛ по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от +5° до +50° С.

Редукторы имеют сертификат соответствия требованиям Технического регламента о безопасности машин и оборудования С-РУ. АИ75.В.00062, выданный ООО «Центр экспертиз сертификации качества» (125364, г. Москва, ул. Свободы, д. 30) со сроком действия с 20.04.2011 по 19.04.2016.

Редукторы имеют разрешение на применение № РРС 00-36684 Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая пропускная способность, м ³ /час (л/мин)	5 (83)
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	10 (100)
Наибольшее рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	0,15 (1,5) или 0,3 (3,0) см. табл.
Габаритные размеры, мм, не более	220x145x140
Масса, кг, не более	1,3

Редукторы имеют несколько исполнений, отличающихся ниже перечисленными параметрами:



Параметры	БУО-5МГ				
	исп. 00	исп. 03	исп. 06	исп. 09	исп. 12
Заводской код изделия	012831	012841	012851	012861	012871
Рабочее давление МПа, (кгс/см ²)	0,15 (1,5)		0,3 (3,0)		
Интервал срабатывания предохранительного клапана МПа (кгс/см ²)	0,22-0,30 (2,2 -3,0)		0,4 - 0,6 (4,0-6,0)		
Резьба гайки входного штуцера, D	G ¾ -В ГОСТ 6357				
Резьба выходного штуцера. d	M16x1,5	-	M16x1,5	-	7/16 UNF 20fil / POLT
Резьба отверстия под выходной штуцер	-	G 1/4-B	-	G1/4-B	-
Наличие клапана обратного	имеется	нет	имеется	нет	нет

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Редуктор в собранном виде	1
Прокладка входного штуцера	1
Паспорт (данный)	1

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Принципиальное устройство редуктора и способ присоединения его к источнику питания газом показаны на рисунке.

Понижение давления газа в редукторе происходит путем одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и клапаном в камеру рабочего давления. Газ, пройдя входной фильтр и фильтр перед седлом, попадает в камеру А высокого давления. При вращении регулирующего винта по часовой стрелке усилие нажимной пружины передается через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Последний, перемещаясь, открывает проход газу через образовавшийся зазор между клапаном и седлом в камеру рабочего давления.

Редуктор комплектуется двумя манометрами, контролирующими давление на входе и в камере рабочего давления.

В корпусе редуктора установлен предохранительный клапан.

Для защиты от обратного перетока газа (или жидкости) в редуктор на выходе его подсоединяется клапан обратный.

Отбор газа осуществляется через ниппель, установленный на выходной штуцер или обратный клапан. В исполнениях 03, 09 выходной штуцер отсутствует, но в корпусе редуктора имеется отверстие с резьбой под установку заказчиком собственных присоединительных элементов.

По заказу потребителя к редуктору дополнительно могут поставяться вентили ВУ-1 - отбор газа для одной линии или ВУ-2 - отбор газа для двух линий. Вентиль подсоединяется к выходному штуцеру редуктора накидной гайкой. Вентиль открывается перед началом работы до установки рабочего давления в редукторе и закрывается по окончании работы

Заводом ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции редуктора, поэтому некоторые конструктивные изменения, могут быть не отражены в настоящем паспорте.

Для предотвращения «замерзания» углекислого газа в редукторе и возможности его работы при минусовых температурах рекомендуется применять электроподогреватель газа проточный типа ПГП-1, устанавливаемый перед редуктором или подогреватель, устанавливаемый на корпус редуктора. Подогреватели производятся нашим предприятием.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редуктора соблюдайте «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов. ПОТ РМ-019-2001», «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах. ПОТ РМ-020-2001», «Правила безопасности в газовом хозяйстве» и ГОСТ 12.2.008..

Регулирующий маховичок (винт) перед открыванием вентиля баллона выверните до полного освобождения нажимной пружины.

Запрещается быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.

Присоединительные элементы редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

Материалы, используемые в конструкции, обладают стойкостью в среде углекислого газа.

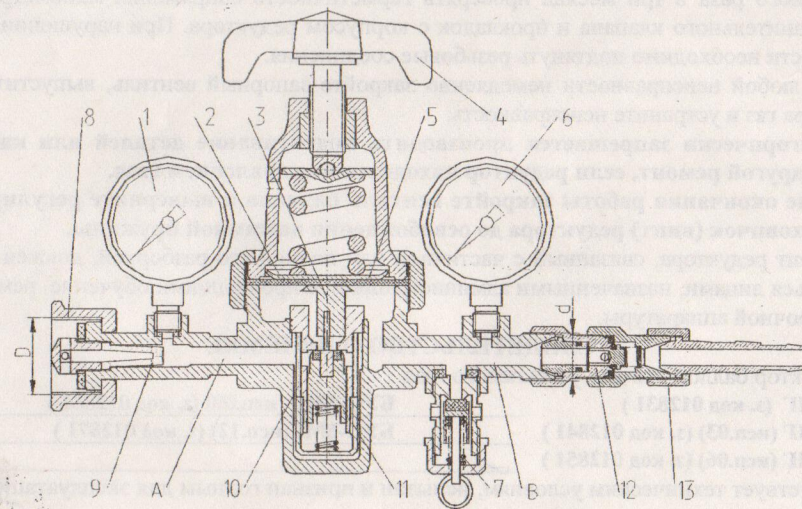


Рис. Редуктор баллонный одноступенчатый для углекислого газа.

1- манометры; 2- диск нажимной; 3- толкатель; 4- винт регулирующий; 5- мембрана; 7- клапан предохранительный; 8, 13 - гайки накидные; 9, 10- фильтры; 11- узел редуцирующий; 12- клапан обратный.

А - камера высокого давления; В - камера низкого давления;