

Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необходимо произвести продувку предохранительного клапана не менее 3 раз, для чего присоединить регулятор к источнику сжатого воздуха давлением 1 МПа и при запорном выходе, маховиком повышать давление до срабатывания предохранительного клапана. Продувку предохранительных клапанов кислородных редукторов производить только на баллоне с чистым азотом.

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

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редуктора соблюдайте «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов» ПОТ Р М О 19-2001, требования ГОСТ 12.2.008-75 и «Правила безопасности для объектов, использующих сжиженные углеводородные газы» ПБ 1 2-609-03. Регулировочный маховик перед открыванием вентиля баллона выверните до полного освобождения нажимной пружины.

Запрещается быстрое открытие 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.

После окончания работы закройте вентиль баллона и выверните маховик редуктора до освобождения нажимной пружины.

ВНИМАНИЕ!

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

Категорически запрещается:

производить подтягивание деталей или какой-нибудь другой ремонт, если редуктор находится под давлением газа; вращать установленный и закрепленный на баллоне редуктор за манометр, крышку или корпус.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Редуктор соответствует Техническому регламенту таможенного союза О безопасности машин и оборудования (регистрационный номер декларации соответствия ЕАЭС N RU Д-СН.РА07.В.50306/22)

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод изготовитель гарантирует соответствие параметров редуктора указанным в данном паспорте при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Срок гарантии составляет 12 месяцев со дня отгрузки продавцом, но не более 18 месяцев со дня изготовления.

В случае обнаружения неисправности по вине изготовителя обращайтесь к продавцу или поставщику: **Foshan Get Star Industrial Group Co., Ltd**

Адрес Room 2103, Building 4, No.38 FenJiang NanRoad, ChanCheng District, FoShan, GuangDong, China

тел. +8613922136927

e-mail: info@getstarweld.com

г. Москва

2024

**Foshan Get Star
Industrial Group Co., Ltd.**



GET STAR WELD

Your Welding Master

ПАСПОРТ

РЕГУЛЯТОРЫ РАСХОДА ГАЗА

**БПО-5 (пропан)
БКО-50 (кислород)**

EAC

НАЗНАЧЕНИЕ

Редукторы баллонные газовые одноступенчатые предназначены для понижения давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания заданного рабочего давления постоянным при газопламенной обработке.

Редукторы выпускаются для газов:

кислород – БКО-50,
пропан – БПО-5,

Редукторы изготавливаются в соответствии с требованиями Технического регламента о безопасности машин и оборудования (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 N 753). Редукторы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ2, для работы в интервале температур от - 25 до +50⁰С (для редуктора УР-6 и УР-6аl от +5 до +50⁰С).

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Редуктор в сборе	1
Прокладка входного штуцера	1
Паспорт	1

ПРИМЕЧАНИЕ: Допускается прикладывать отдельно (в общей упаковке): штуцер, гайку накидную для крепления штуцера и регулировочный маховик.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Наименование параметров	БКО-50	БПО-5
Наибольшая пропускная способность, м3/ч	50	5
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см2)	20 (200)	2,5 (25)
Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см2)	1,25 (12,5)	0,3 (3)
Масса не более, кг	0,9	0,7
Габаритные размеры не более, мм	165x140x100	130x130x110

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Редуктор присоединяется к источнику питания газом через входной штуцер (2) (см. рис.1) накидной гайкой (3) с резьбой 3/4” (СП21,4-14).

Понижение давления газа, поступающего в редуктор из баллона, происходит путём одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камеру рабочего давления.

Необходимое рабочее давление газа устанавливается вращением регулировочного маховика (6) и измеряется манометром рабочего давления (4). Входное давления измеряется манометром 5. Манометры, установленные на редукторы, используемые в газовой сварке резке, пайке и аналогичных процессах, в соответствии с ГОСТ 13861 не поверяются.

В корпусе регуляторов давления (1) установлен предохранительный клапан (7), соединенный с рабочей камерой. Для отбора газа редукторы имеют штуцер (8) под рукав резиновый для газовой сварки и резки в соответствии с ГОСТ 9356-75 диаметром 9 мм и 6,3 мм.

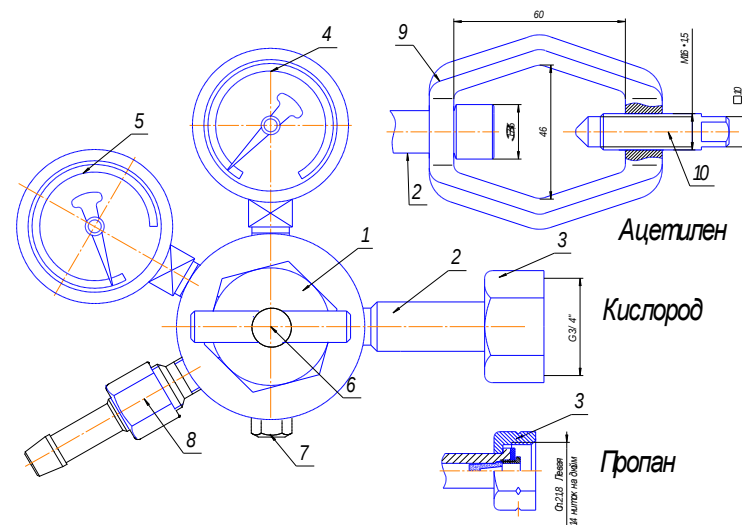


Рис. 1. Редуктор баллонный одноступенчатый:

1 – корпус регулятора; 2 – штуцер входной; 3 – гайка накидная; 4 – манометр рабочего давления; 5 – манометр входного давления; 6 – регулирующий винт или маховик; 7 - клапан предохранительный; 8 – штуцер выходной; 9 – хомут крепежный; 10 – винт зажимной.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редуктора к баллону необходимо убедиться в исправности установленных на нём манометров, уплотняющей прокладки на входном штуцере, наличии фильтра во входном штуцере, а также проверить качество уплотняющих поверхностей выходного штуцера.

Присоединить редуктор к баллону, к его выходному штуцеру присоединить устройство потребления и перекрыть расход газа. Установить максимальное показание по указателю расхода. Проверить герметичность соединений: для чего закрыть вентиль баллона и контролировать показания манометров входного давления и рабочей камеры, показания манометров не должны изменяться.

Проверить редуктор на утечку газа. Для этого вывернуть регулировочный маховик. При открытом вентиле баллона и закрытых вентилях устройства потребления, показания манометра давления рабочей камеры не должны изменяться. Если стрелка манометра давления рабочей камеры показывает увеличение давления газа, редуктор не герметичен и его необходимо сдать в ремонт.