

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Регулятор давления баллонный ацетиленовый двухступенчатый БАД-5 соответствует техническим условиям ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 13861-89, испытан и признан годным для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям конструкторской документации и паспорта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления редуктора.

ВНИМАНИЕ! Предприятие-изготовитель гарантирует замену редукторов, вышедших из строя не по вине потребителя. Просим сообщить свои замечания по качеству работы и удобству эксплуатации редуктора

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. **ООО «Редиус 168» рекомендует устанавливать клапаны обратные КО-3 и затворы предохранительные ЗП-3.**

Предприятие изготовитель:

ООО "Редиус 168", Россия

188380, Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168

тел. (812)325-58-88, факс (812)325-23-33

e-mail: redius@redius.spb.ru Наш сайт: www.redius.spb.ru



Декларация соответствия
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.31748/21
от 17.06.2021

ОКП 36 4570

**РЕДУКТОР БАЛЛОННЫЙ
АЦЕТИЛЕНОВЫЙ ДВУХСТУПЕНЧАТЫЙ
типа БАД-5
ПАСПОРТ БАД8-000-00ПС**

НАЗНАЧЕНИЕ

Регулятор давления (редуктор) баллонный ацетиленовый двухступенчатый БАД-5 предназначен для понижения и регулирования давления газа – ацетилена, поступающего из баллона и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления газа при питании постов и установок газовой сварки, резки, пайки, нагрева и других процессов газопламенной обработки.

Редуктор изготавливается в соответствии с требованиями конструкторской документации БАД8-000-00, с требованиями технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013, ГОСТ 13861-89 и ИСО 2503-83. Редуктор выпускается в климатическом исполнении УХЛ2 для типа атмосферы II и группы условий эксплуатации - 3 по ГОСТ 15150-69, но для работы в интервале температур от -25 до +45°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

• Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	2,5 (25)
• Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²)	0,15 (1,5)
• Расход газа, м ³ /час (л/мин) при max рабочем давлении (по воздуху)	5 (83)
• Коэффициент неравномерности рабочего давления, i, не более	0,15
• Габаритные размеры, мм, не более	241x152x93
• Масса, кг, не более	1,5

Суммарная масса деталей, не менее:

• из алюминиевых сплавов, кг	0,395;
• из латуни ЛС 59-1, кг	0,55.

Драгоценные металлы в изделии не применяются.

Технические параметры редукторов при работе в промежуточных режимах определяются по ГОСТ 13861-89.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

• Редуктор в собранном виде	1
• Паспорт	1
• Ниппель универсальный под рукав резиновый диаметром 6,3 мм или 9 мм по ГОСТ 9356-75	1*
• Гайка 19	1*

*Ниппель и гайку 19 допускается поставлять в сборе с редуктором.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Понижение давления газа в редукторе происходит путём постепенного понижения давления в двух камерах редуцирования, расположенных последовательно одна за другой.

Понижение давления газа в каждой ступени происходит путём одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камеру рабочего давления.

На корпусе первой ступени редуктора установлен предохранительный клапан, отрегулированный на начало выпуска газа при давлении в рабочей камере $P_{ПК}=0,7-1,0$ МПа (1,3-2) P_{1-2} и запираение не менее P_{1-2} , где $P_{ПК}$, - давление срабатывания ПК, P_{1-2} - выходное давление первой ступени редуктора.

Заводская установка выходного давления 1-ой ступени – 0,5 МПа (5 кгс/см²).

Во входном штуцере регулятора давления установлен входной фильтр, улавливающий частицы размером более 50 мкм.

На редукторе установлены показывающие устройства: для определения давления в рабочей камере – на 0,4 МПа (4 кгс/см²) и для определения давления в баллоне – на 4,0 МПа (40 кгс/см²). Для работы в промежуточных режимах по согласованию с заказчиком могут устанавливаться показывающие устройства с другими диапазонами измерений.

Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером с помощью хомута и винта зажимного.

Отбор газа осуществляется через ниппель универсальный, к которому присоединяется резиноканевый рукав диаметром 9 или 6,3 мм по ГОСТ 9356-75.

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

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации регулятора давления необходимо соблюдать правила техники безопасности и гигиены труда и требования ГОСТ 12.2.008-75.

Перед открытием вентиля баллона выверните регулирующий маховик до полного освобождения задающей пружины. Запрещается быстрое открытие вентиля баллона при подаче газа в регулятор давления. Присоединительные элементы регулятора давления и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редуктора к баллону внешним осмотром необходимо убедиться в исправности установленных на редукторе показывающих устройств для определения давления и уплотняющей прокладки на входном штуцере, а также проверить качество уплотняющих поверхностей ниппеля и выходной втулки. При монтаже редуктора и любых работах запрещено прикладывать физические усилия к корпусам показывающих устройств.

Установив редуктор на баллон, присоедините к нему устройство потребления, откройте вентиль и установите рабочее давление. Закройте расходный вентиль и проверьте герметичность соединений, при этом показания показывающих устройств для определения давления не должны изменяться. Одновременно проверьте редуктор на самотек. Для этого выверните регулирующий винт. При открытом вентиле баллона и закрытом вентиле

устройства потребления после установления перепада стрелка показывающего устройства для определения рабочего давления должна остановиться, т. е. не должно происходить медленного нарастания рабочего давления.

Перед запуском редуктора в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность сопряжения показывающих устройств для определения давления с корпусом регулятора давления. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.

При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль баллона, выпустите из редуктора газ и отсоедините его от баллона. Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт редуктора, присоединённого к баллону, и если в редукторе есть газ! После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и вывернуть регулирующий маховик второй ступени редуктора до освобождения задающей пружины.

Устройство редуктора и присоединительные размеры приведены на рис. 1.

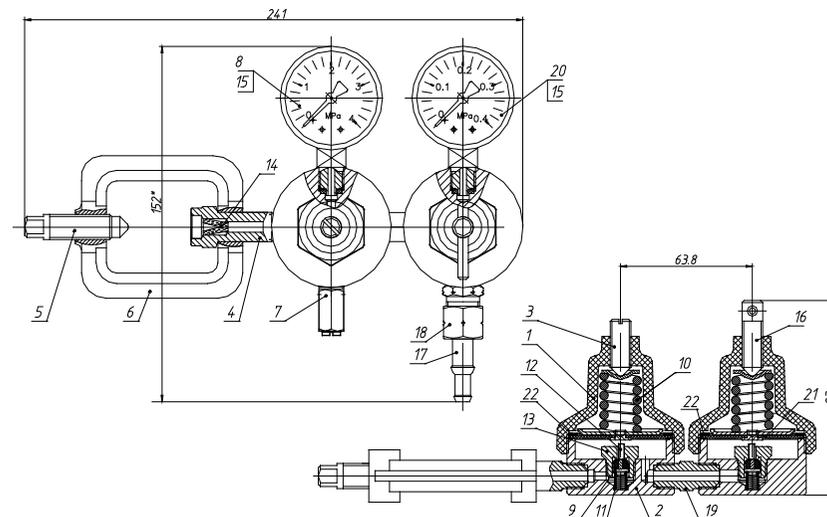


Рис. 1. Редуктор баллонный ацетиленовый двухступенчатый:

Первая ступень:

1 – крышка редуктора; 2 – корпус редуктора; 3 – винт; 4 – штуцер входной; 5 – винт зажимной; 6 – хомут; 7- предохранительный клапан; 8 – показывающее устройство для определения высокого давления; 9 – клапан редуцирующий; 10 – пружина задающая; 11 – пружина редуцирующая; 12 – толкатель; 13 – втулка узла редуцирующего; 14 – фильтр входной; 19 – штуцер соединительный; 15 – уплотнитель 10;

Вторая ступень:

16 – маховик; 17 – ниппель универсальный; 18 – гайка накидная 19; 20 – показывающее устройство для определения низкого давления; 21 – мембрана; 22 – кольцо 50.