

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 под давлением! После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и вывернуть регулирующий маховик редуктора до освобождения задающей пружины.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Регулятор давления (редуктор) баллонный газовый одноступенчатый соответствует техническим условиям ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 13861-89, испытан, признан годным для эксплуатации и обезжирен.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 13861-89 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.

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

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-RU.PA01.B.31748/21
от 17.06.2021

ОКП 36 4570

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ (РЕДУКТОР) БАЛЛОННЫЙ УГЛЕКИСЛОТНЫЙ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЙ типа БУО-5-4

ПАСПОРТ
БУО7-000-00ПС

НАЗНАЧЕНИЕ

Регулятор давления (редуктор) баллонный газовый одноступенчатый БУО-5-4 предназначен для понижения и регулирования давления углекислого газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления газа. Редуктор изготавливается в соответствии с требованиями технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 13861-89, ИСО 2503-83 и ГОСТ 12.2.052-81.

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 +5 до +50°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | |
|---|-------------|
| • Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч | 5,0 |
| • Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²) | 10,0 (100) |
| • Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²) | 0,35 (3,5) |
| • Коэффициент неравномерности рабочего давления, i, не более | 0,3 |
| • Коэффициент перепада рабочего давления, R, не более | 0,3 |
| • Наибольшее давление срабатывания предохранительного клапана, МПа (кгс/см ²) | 1,0 (10) |
| • Габаритные размеры, мм, не более | 140x157x127 |
| • Масса, кг, не более | 0,83 |
| Суммарная масса деталей, не менее: | |
| • из алюминиевых сплавов, кг | 0,12 |
| • из латуни ЛС 59-1, кг | 0,50 |

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 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 одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камеру рабочего давления.

При вращении регулирующего маховика по часовой стрелке усилие задающей пружины передаётся через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Последний, перемещаясь, открывает проход газу из камеры высокого давления через образовавшийся зазор между редуцирующим клапаном и седлом в камеру рабочего давления и демпфирующую камеру. Сила, действующая на мембрану со стороны демпфирующей камеры, компенсирует силу задающей пружины и способствует установлению зазора, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различном расходе и различных входных давлениях газа.

В рабочей камере редуктора установлен предохранительный клапан, отрегулированный на начало выпуска газа при давлении в рабочей камере 0,47-1,0 МПа и запираение не менее 0,36 МПа. 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 0,6 МПа (6 кгс/см²).

Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером с помощью гайки с резьбой G 3/4 по ГОСТ 6357-81.

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 во время работ по обработке металлов необходимо соблюдать правила техники безопасности и гигиены труда, требования ГОСТ 12.2.008-75 и "Правила безопасности для объектов, использующих сжиженные углеводородные газы" ПБ 12-609-03, утверждённые Госгортехнадзором России. 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 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 запрещается прикладывать физические усилия к корпусу показывающего устройства.

Присоединить редуктор к баллону и к его выходу присоединить устройство потребления (горелку) и закрыть его вентили расхода газа. Установить рабочее давление и проверить герметичность соединений редуктора и «самотёк».

После прекращения расхода газа 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 соединения показывающего устройства для определения давления с корпусом редуктора. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.

Устройство редуктора и присоединительные размеры приведены на рис. 1.

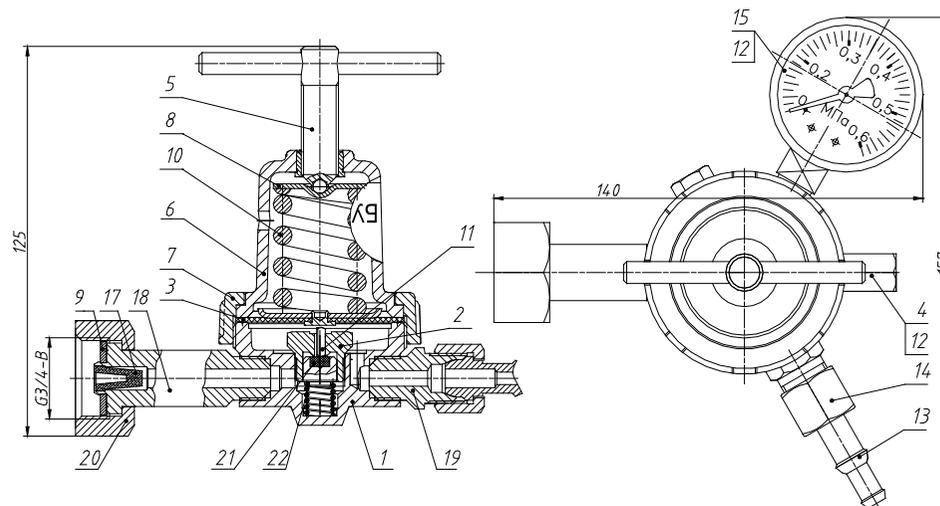


Рис. 1. Редуктор баллонный углекислотный одноступенчатый:

1 – корпус редуктора; 2 – втулка центральная; 3 – мембрана; 4 – клапан предохранительный; 5 – маховик; 6 – крышка; 7 – гайка; 8 – упор маховика; 9 – прокладка 23; 10 – пружина задающая; 11 – толкатель; 12- уплотнитель 10; 13 – ниппель универсальный; 14 – гайка 19; 15 – показывающее устройство для определения низкого давления; 17 – фильтр ЭФ-2; 18 – штуцер входной; 19 – втулка выходная; 20 – гайка 32/16; 21 – клапан редуцирующий; 22 – пружина клапана.