

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Регулятор давления (редуктор) газовый одноступенчатый соответствует техническим условиям ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 12.2.008-75, испытан, признан годным для эксплуатации.

Тип исполнения: УР-5-3МЗ-110 УР-5-3МЗ-111 УР-5-3МЗ-112

Дата выпуска _____

Отметка ОТК о приёмке _____

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 12.2.008-75 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.

Идентификация редуктора производится по дате, набитой на входном штуцере: две цифры – месяц и третья цифра – последняя цифра года выпуска.

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 "Редюс 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
 №ТС RU Д-РУ.НА52.В.06308/19
 от 30.05.2019

ОКП 36 4570

**РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ (РЕДУКТОР)
 ГАЗОВЫЙ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЙ типа УР-5-3МЗ**

**ПАСПОРТ
 БУО15-000-00ПС**

НАЗНАЧЕНИЕ

Редуктор газовый одноступенчатый УР-5-3МЗ предназначен для понижения и регулирования давления углекислого газа и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления газа на выходе редуктора.

Редуктор может устанавливаться в разрыв шланга на стену и применяется в качестве проходного редуктора при розливе пива. На стену редуктор устанавливается с помощью кронштейна (кронштейн в состав редуктора не входит и приобретается отдельно).

Редуктор изготавливается в соответствии с требованиями технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 12.2.008-75.

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 +5°÷+50°С.

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Наименование параметров	Номер серии		
	110	111	112
Наибольшая пропускная способность, л/мин	10		
Наибольшее давление газа на входе, бар, МПа	4,5 (0,45)		
Наибольшее рабочее давление газа, бар, МПа	3,0 (0,3)		
Коэффициент неравномерности рабочего давления, i, не более	0,30		
Коэффициент перепада рабочего давления, R, не более	0,30		
Габаритные размеры (LxВxH), мм, не более	149x96x91	136x96x91	180x96x91
Масса, кг, не более	0,4	0,4	0,6

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Редуктор в собранном виде 1
- Паспорт 1
- Заглушка БУО14-000-04 1*
- Кольцо 006-009-19 1*

*- поставляются по заказу

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 винта по часовой стрелке усилие задающей пружины передаётся через мембрану и два толкателя 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.

На редукторе установлено показывающее устройство для определения давления в рабочей камере – на 6 бар (0,6 МПа).

Редуктор устанавливается в разрыв шланга.

В качестве дополнительной опции заказчик может приобрести заглушку БУО14-000-04 с резиновым кольцом, которую заказчик может установить вместо любого ниппеля поз. 15 (см. Комплектность).

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

Устройство редуктора и присоединительные размеры приведены на рис.1 и 2.

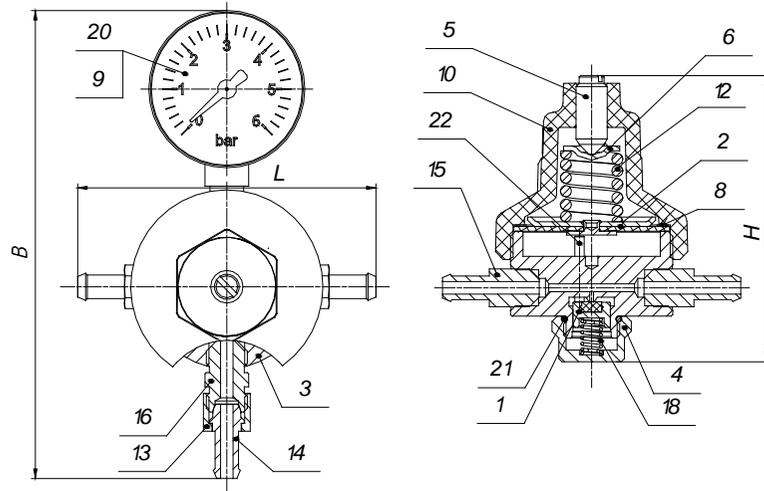


Рис.1 Редуктор баллонный углекислотный одноступенчатый.

1 – клапан; 2 – мембрана; 3 – корпус; 4 – втулка; 5 – винт; 6 – упор маховика; 8 – кольцо 50; 9 – уплотнитель 10; 10 – крышка; 11 – втулка; 12 – пружина задающая; 13 – гайка G 1/4; 14 – ниппель; 15 – ниппель; 16 – втулка выходная G1/-G1/4; 17 – ниппель; 18 – пружина клапана; 19 – кольцо; 20 – показывающее устройство для определения низкого давления; 21 – кольцо 016-019-19; 22 – толкатель (2шт.); 23 – вентиль шаровый; 24 – переходник G1/4н-G1/4вн.; 25 – кольцо 009-012-18.

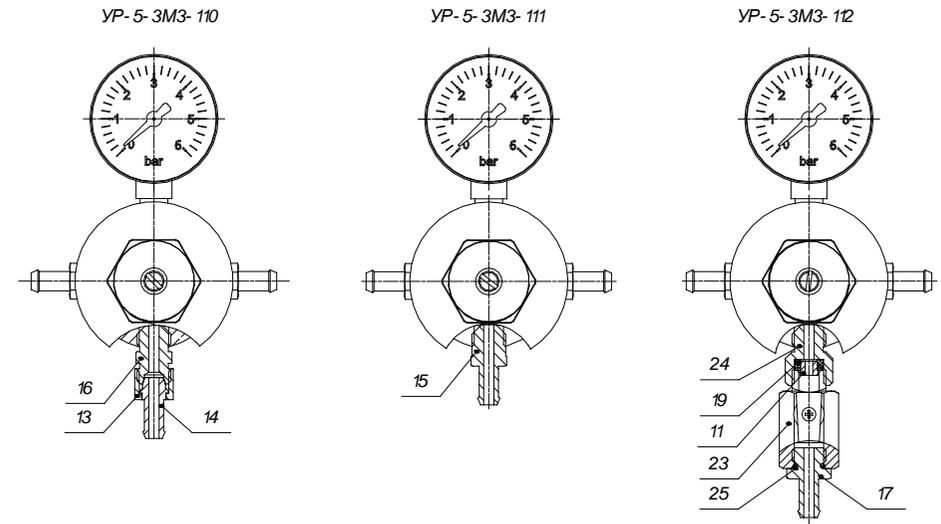


Рис.2 Типы исполнений

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации регулятора давления 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 необходимо убедиться в исправности установленного на редукторе показывающего устройства, для определения давления, а также проверить качество уплотняющих поверхностей ниппеля и выходной втулки. При монтаже редуктора и любых работах запрещено прикладывать физические усилия к корпусу показывающего устройства.

Присоединить редуктор в разрыв шланга подачи углекислоты, а к выходу редуктора присоединить устройство потребления. Закрывать вентиль расхода газа устройства потребления. 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 сопряжения показывающих устройств для определения давления и предохранительного клапана с корпусом регулятора давления. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.