

2. Технические характеристики горелки

Таблица 1

Параметры	Значение для наконечника, №	
	1	2
Толщина прогреваемого металла, мм	до 10	20
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см ²)	- кислорода	0,2-0,4 (2 - 4)
	- ацетилена	0,02- 0,12 (0,2 – 1,2)
Расход, м ³ /ч	- кислорода	2,6-4,12
	- ацетилена	2,34-3,7
Масса, кг, не более*	1,4	
Габаритные размеры горелки, мм, не более	1130x145x130	
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм	6 или 9	

3. Комплект поставки

3.1 Комплект поставки горелки указан в таб.2 ориентировочно, конкретно устанавливается при составлении договора между потребителем и изготовителем.

Таблица 2

Наименование комплектующих	Наименование горелки
	Г2-ГПА3
Горелка	1
Мунштук №1	3
Мунштук №2	3
Кольцо уплотнительное 009-012-19	1
Паспорт	1

Комплекующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

3.2. Запасные части по индивидуальному заказу.

Таблица 3

Наименование	Примечание
Мунштук №1, №2	
Кольцо уплотнительное 009-012-19	
Инжектор	

4. Устройство и принцип работы

4.1 Горелка состоит из ствола и комплекта наконечников. Ствол горелки имеет регулировочные вентили кислорода и ацетилена. К стволу по резиновым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер с правой резьбой М16х1,5 подается кислород, а через ниппель и штуцер с левой резьбой М16LНх1,5 подается ацетилен. К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, насадки с тремя мунштуками.

4.2 Кислород, подаваемый через ниппель к вентилю и далее через дозирующее отверстие инжектора, создает разрежение перед цилиндрическим каналом смесительной камеры, в которую засасывается ацетилен и происходит смешивание. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к цилиндрическим выходным каналам мунштуков, на выходе из которых смесь горит. Регулирование мощности пламени производится вентилями. Ступенчатое изменение мощности пламени производится сменой мунштуков.

5. Указание мер безопасности

5.1 При эксплуатации горелки необходимо соблюдать «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002, «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХНАДЗОРa от 11.06.2003.

5.2 К работе по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

5.3 Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

5.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается

5.7 При эксплуатации горелки применение дефектных и составных рукавов **запрещается.**

5.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
- 3,0 метров от газопроводов.

6. Подготовка к работе

- 6.1 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:
- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
 - наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.
- 6.2 Установите рабочее давление газов в соответствии с таб.1 редукторами на баллонах.
- 6.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль ацетилена, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки “нормальное” пламя.
- 6.4 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- 6.5 Содержите горелку в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. Свидетельство о приемке

Горелка изготовлена и испытана согласно ГОСТ 12.2.008-75, ГОСТ 1077-79 и признана годной для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

8. Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует безотказную работу горелки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

Гарантии не распространяются на запасные и сменные части, указанные в табл. 3

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

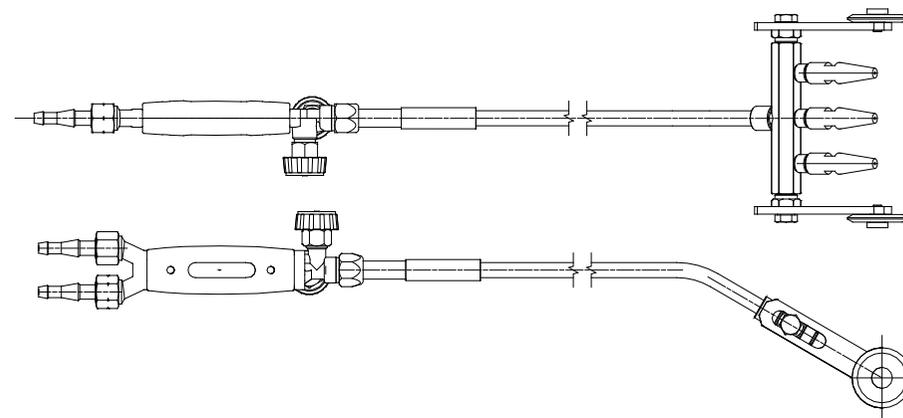


Декларация соответствия
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В96997/21
от 31.05.2021

ОКП 36 4533

ГОРЕЛКА ТЕРМИЧЕСКОЙ ПРАВКИ АЦЕТИЛЕНО-КИСЛОРОДНАЯ типа Г2-ГПА3

ПАСПОРТ
ГПА3-000-00ПС



1. Общие сведения

1.1 Горелка термической правки типа Г2-ГПА3, именуемая в дальнейшем – горелка, предназначена для ручных процессов нагрева и подогрева деталей и заготовок из черных и цветных металлов

1.2 Горелка работает на газокислородной смеси с использованием в качестве горючего газа ацетилена.