

## 2. Технические характеристики горелки

Таблица 1

Параметры	Значение для наконечника, №		
	2	3	
Толщина прогреваемого металла, мм	до 10	20	
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	- кислорода	0,2-0,4 (2 - 4)	
	- пропан-бутана	0,02- 0,15 (0,2 – 1,5)	
Расход, м <sup>3</sup> /ч	- кислорода	2,6-4,12	4 - 6
	- пропан-бутана	2,34-3,7	3,5-5
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-ГПА3П
Горелка	1
Мунштук №2	3
Мунштук №3	3
Кольцо уплотнительное 009-012-19	1
Паспорт	1

Комплектующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

3.2. Запасные части по индивидуальному заказу.

Таблица 3

Наименование	Примечание
Мунштук №2, №3	
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 пропан-бутана. 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 М16ЛНх1,5 подается пропан-бутан. 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 пропан-бутана, 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](mailto:redius@redius.spb.ru) Наш сайт: [www.redius.spb.ru](http://www.redius.spb.ru)

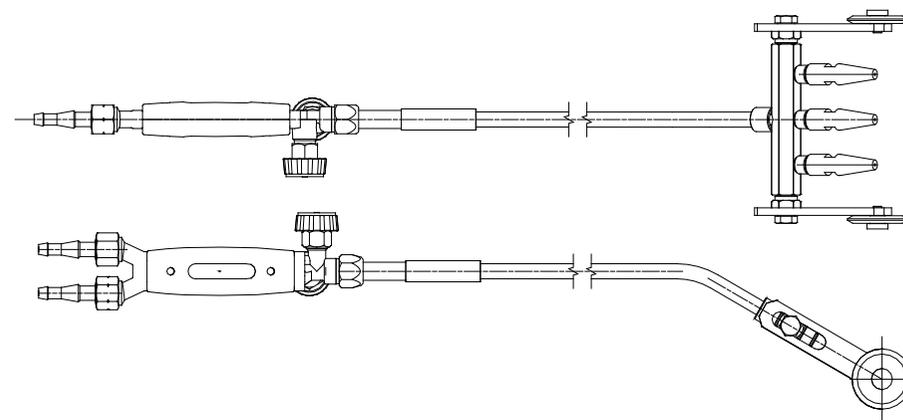


Декларация соответствия  
ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B96997/21  
от 31.05.2021

ОКП 36 4533

## ГОРЕЛКА ТЕРМИЧЕСКОЙ ПРАВКИ ПРОПАН-БУТАН--КИСЛОРОДНАЯ типа Г2-ГПА3П

### ПАСПОРТ ГПА3П-000-00ПС



## 1. Общие сведения

1.1 Горелка термической правки типа Г2-ГПА3П, 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 пропан-бутана.