

## 2. Технические характеристики горелки

Таблица 1

Параметры		1	
Тепловая мощность, кВт		45-55	
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	- кислорода	0,5-1,0 (5-10)	
	- пропана	0,08- 0,12 (0,8 – 1,2)	
Расход, м <sup>3</sup> /ч	- кислорода	4-6	
	- пропана	1,5-2	
Масса, кг, не более*		0,9	
Габаритные размеры горелки, мм, не более		600x145x130	
Внутренний диаметр присоединительных рукавов, мм		6-9	

## 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-ГПТ-11	
Горелка	1	
Кольцо уплотнительное 009-012-19	1	
Паспорт	1	

Комплекующие упакованы в полиэтиленовые пакеты.

3.2. Запасные части по индивидуальному заказу.

Таблица 3

Наименование	Примечание
Сопло	
Кольцо уплотнительное 009-012-19	
Инжектор	

## 4. Устройство и принцип работы

4.1 Горелка состоит из ствола и наконечника. Ствол горелки имеет регулировочные вентили кислорода и горючего газа. 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. К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, головки с соплом.

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

## 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:
- а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
  - б) 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 горючего газа, 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)

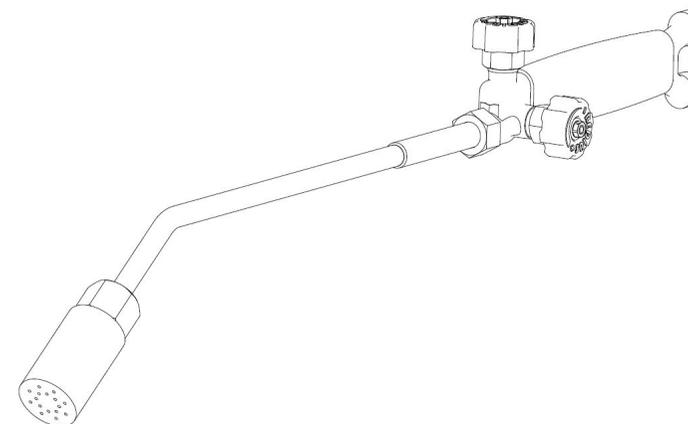


Декларация соответствия  
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В96997/21  
от 31.05.2021

ОКП 36 4533

## ГОРЕЛКА ТЕРМИЧЕСКОЙ ПРАВКИ ПРОПАН-КИСЛОРОДНАЯ типа Г2-ГПТ-11 «КАМА»

ПАСПОРТ  
ГПТ11-000-00ПС



## 1. Общие сведения

- 1.1 Горелка термической правки типа Г2-ГПТ-11, 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.