

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	Наконечники	
	№ 2П	№ 3П
Толщина свариваемого металла, мм	1,5-3,0	3,0-5,0
Давление на входе, МПа кгс/см ²	2,5-3,5	3,0-4,5
Расход, м ³ /ч	0,3-0,5	0,5-1,0
Присоединительная резьба на штуцерах	0,25-0,35	0,6-1,7
Горелка с наконечником	0,25-0,4	0,45-0,55
Длина горелки, мм (не более)		М12х1,25
Вес нетто, кг (не более)		М12х1,25LN
		368
		0,43

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность горелок при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ГОРЕЛКА ИНЖЕКТОРНАЯ
ДЛЯ РУЧНОЙ ПРОПАНО-КИСЛОРОДНОЙ СВАРКИ**

**Горелка сварочная пропановая
ГЗУ (№ 2П, 3П)
(мундштуки с форкамерой)**

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:
199106, Россия, г. Санкт-Петербург, Шкипер-
ский проток, д. 14, лит. 3, корпус 19

**Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG
WELDING TOOLS FACTORY»:** Jinxi Village,
Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

Info@ptk.group

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Горелки сварочные пропановые ГЗУ (№ 2П, 3П) испытаны и признаны годными для эксплуатации.



Дата продажи

Отметка ОТК о приемке

НАЗНАЧЕНИЕ

Горелки инжекторные ГЗУ (№ 2П, 3П) предназначены для ручной пропано-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов. Основные параметры горелок соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008 и ГОСТ 1077. Горелки выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150 для работы в интервале температур от -20°C до +50°C.

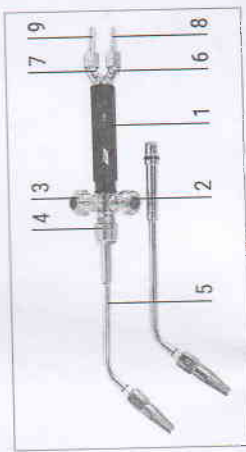
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Горелка пропановая ГЗУ	1 шт.
Наконечник № 2П с форкамерой	1 шт.
Наконечник № 3П с форкамерой	1 шт.
Ниппель и гайка с левой резьбой M12x1,25LH для подачи пропана	по 1 шт.
Ниппель и гайка с правой резьбой M12x1,25 для подачи кислорода	по 1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка состоит из рукоятки с запорно-регулируемыми вентилями пропана, кислорода, присоединительных штуцеров, ниппеля и гайки для крепления газопроводящих рукавов по ГОСТ 9356 с внутренним диаметром 6 мм, накидной гайки и сменных наконечников. Каждый наконечник имеет свою смешительную камеру, на которой стоит маркировка с указанием номера наконечника и типа горючего газа, а также – свой инжектор.

ВНИМАНИЕ! Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции горелок сварочных, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.



1. Ствол (рукоятка).
2. Запорно-регулируровочный винт (Пропан).
3. Запорно-регулируровочный винт (Кислород).
4. Накидная гайка (держатель наконечников).
5. Наконечники (№ 2П, 3П).
6. Штуцер (Пропан).
7. Штуцер (Кислород).
8. Ниппель и гайка с левой резьбой M12x1,25LH для подачи пропана.
9. Ниппель и гайка с правой резьбой M12x1,25 для подачи кислорода.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед началом работы необходимо осмотреть горелку и убедиться в отсутствии механических повреждений, а также проверить герметичность всех узлов и соединений горелки. Убедиться в герметичности присоединения рукавов.
- Установите рабочее давление кислорода и пропана в соответствии с указанными данными в технических характеристиках.
- Для зажигания горелки необходимо сначала приоткрыть вентиль пропана на 1/2 оборота и зажечь горелку. Затем, добавляя кислород и пропан, отрегулировать пламя.
- ВНИМАНИЕ!** С целью недопущения образования взрывоопасной смеси в рукавах и баллонах, не допускайте открытия обоих вентилях горелки одновременно при зажатии горелки. Для выключения горелки сначала закрыть вентиль пропана, а затем вентиль кислорода. При возникновении внутреннего горения (обратного удара) немедленно перекройте вентили на горелке и запорные вентили на баллонах или газоразборных постах. Отсоедините горелку от рукавов и осмотрите ее.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации горелки следует 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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРА от 11.06.2003.

К работе 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.

Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецообуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлургических производств», Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97. Для защиты органов слуха сварщика следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051. 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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и протирания жарной подкладки рабочего места.
- Подключать горелку к нежаростойкой кислородной и ацетиленовой аппаратуре.
- Использовать горелку с механическими повреждениями.
- Использовать дефектные резиноканавые и составные рукава.
- Продувать горелку и рукава, открывая оба вентиля горелки одновременно.
- Работать без средств индивидуальной защиты (очков со светофильтрами, рукавиц, спецодежды).
- Работать в промасленных рукавицах и спецодежде.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от переносных ацетиленовых генераторов и 3 метров от газопроводов.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Горелки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.