

Редуктор газовый БУД-6

ПАСПОРТ ДЖЕТ.525.10.00.00 ПС

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Редуктор БУД-6 баллонный углекислотный двухступенчатый (далее по тексту редуктор) предназначены для понижения и регулирования давления углекислого газа или смесей газов на основе углекислого газа, поступающего из баллона и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления при питании технологического оборудования различного назначения.

1.2 Редукторы изготавливаются климатического исполнения УХЛ категории 1 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур окружающей среды от плюс 5 °С до плюс 45 °С.

1.3 Пример условного обозначения при заказе:

«Редуктор БУД-6 ДЖЕТ.525.10.00.00» - редуктор баллонный углекислотный двухступенчатый модели БУД-6 с пропускной способностью 6 м³/ч с присоединительной резьбой G3/4.

Таблица 1

Обозначение	Модель	Присоединительные размеры	
		на входе	на выходе
ДЖЕТ.525.10.00.00	БУД-6	G3/4	M16x1,5
-01		Sp21,8	M16x1,5

2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Основные технические характеристики указаны в табл.2

Таблица 2

Характеристика	БУД-6
Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	6
Наибольшее давление газа на входе, МПа	10,0
Наибольшее рабочее давление предкамеры, МПа	0,8
Наибольшее рабочее давление газа, МПа	0,5
Давление срабатывания предохранительного клапана предкамеры, МПа	1,0
Габаритные размеры, мм	214x135x108
Масса, кг	0,8

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 В комплект поставки входят:

Редуктор БУД-6 ДЖЕТ.525.10.00.00

1 шт.

Паспорт ДЖЕТ.525.10.00.00 ПС

1 шт.

Комплект монтажных частей:

Гайка М16x1,5 ДЖЕТ.000.055.015-02

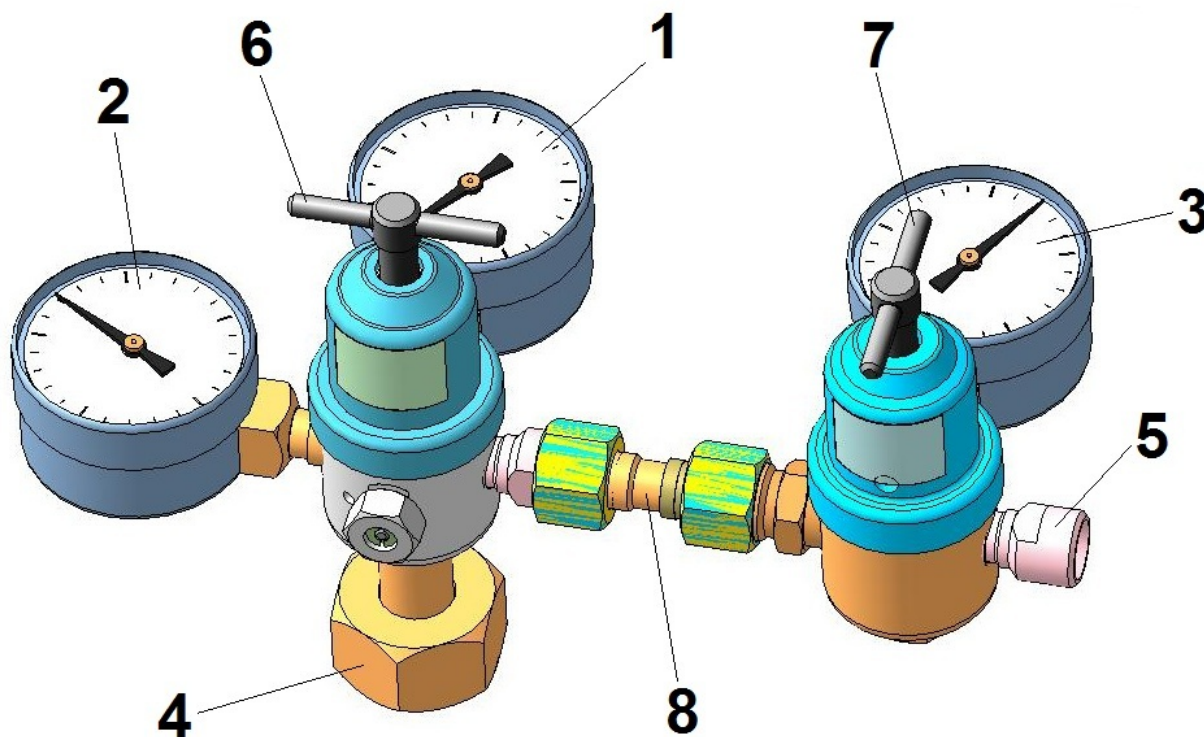
1 шт.

Ниппель ДЖЕТ.000.055.012-01

1 шт.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид редуктора показан на рис. 1



- 1 - манометр высокого давления
- 2 - манометр давления предкамеры
- 3 - манометр рабочего давления
- 4 - штуцер входной с накидной гайкой
- 5 - штуцер выходной
- 6 - регулировочный винт предкамеры
- 7 - регулировочный винт рабочей камеры
- 8 - соединительная муфта

Рис.1 Редуктор БУД-6

4.2 Понижение давления газа в редукторе происходит путем расширения его при прохождении через зазор между седлом и клапаном сначала в предкамере, а затем в камере рабочего давления.

4.3 Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером при помощи накидной гайки. Газ, пройдя фильтр во входном штуцере, попадает в камеру высокого давления. При вращении регулирующего винта по часовой стрелке усилие нажимной пружины передается через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Клапан перемещается, и через образовавшийся зазор между клапаном и седлом, газ попадает в камеру рабочего давления. Сила, действующая на мембрану со стороны рабочей камеры, компенсирует силу нажимной пружины и способствует установлению зазора, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различных расходах и входных давлениях газа.

4.4 На редукторе установлены манометры по ГОСТ 2405. Один манометр контролирует давление в баллоне, второй - давление в предкамере редуктора, третий - давление в рабочей камере редуктора.

4.5 Редуктор оборудован предохранительным клапаном, настроенным на срабатывание при давлении в рабочей камере в пределах 1,0 МПа.

4.6 Предохранительный клапан в зависимости от модели редуктора может находиться на корпусе редуктора или внутри стаканчика.

4.7 Отбор газа осуществляется через выходной штуцер.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Перед началом работы внешним осмотром убедиться в отсутствии механических повреждений, исправности манометров (стрелки манометров находятся в положении «0»), наличии прокладки на входном штуцере.

5.2 Установить редуктор на баллон, присоединить к нему необходимое оборудование.

Медленно открыть вентиль баллонный, при этом винты регулирующие обеих камер редуктора должны быть выкручены (пружина нажимная находится в свободном состоянии).

Выставить рабочее давление (давление выставлять при рабочем расходе газа) сначала на предкамере, а затем на рабочей камере и проверить герметичность соединений. Рабочее давление в предкамере рекомендуется выставлять в диапазоне 0,6 - 0,8 МПа, не менее 1,5 Р раб. Проверку герметичности проводить, как перед пуском редуктора в эксплуатацию, так и периодически, не реже одного раза в квартал.

При нарушении герметичности разъемных соединений необходимо закрыть вентиль баллонный, выпустить газ из редуктора и подтянуть необходимые соединения.

5.3 Затем проверить редуктор на самотек. Для этого закрыть клапан расход газа (при открытом баллонном вентиле) и вывернуть регулирующий винт рабочей камеры редуктора, освободив при этом нажимную пружину. После установления перепада, стрелка манометра, показывающая давление в рабочей камере, должна оставаться на месте, т.е. не должно происходить медленное наращивание рабочего давления.

5.4 Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необходимо 2-3 раза принудительно продуть предохранительный клапан. Продувка восстанавливает работоспособность предохранительного клапана (исключает его залипание).

5.5 При возникновении любой неисправности немедленно закрыть вентиль баллонный, выпустить газ из редуктора и устранить неисправность.

5.6 После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллонный и вывернуть регулирующие винты редуктора до освобождения пружины.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При эксплуатации необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, углекислота, процесса напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-019-2001;
- ФНП "Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления";
- ФНП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;
- «Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03.
- Требования безопасности по ГОСТ 12.2.008.

6.2 Запрещается быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.

6.3 Запрещается открывать вентиль баллонный при накрученном регулирующем винте редуктора (нажимная пружина находится в сжатом положении).

6.4 Не выполнение требований п.6.2, 6.3 может привести к повреждению мембраны и манометров.

6.5 Категорически запрещается подтягивание деталей и ремонт редуктора, находящегося под давлением.

6.6 Запрещается эксплуатация редуктора со снятым фильтром. Попадание инородных тел на клапан редуктора может привести к натеканию.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Условия хранения и транспортирования редукторов—по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150.

8 ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИЙ

8.1 Претензии принимаются только при наличии паспорта на изделие и акта произвольной формы. В акте должны быть указаны: обозначение изделия, дата продажи, дата обнаружения дефекта, а также обстоятельства, при которых обнаружен дефект и его внешнее проявление. При несоблюдении указанного порядка рекламация не рассматривается.

8.2 Ущерб не возмещается в случае потери или умышленной поломки изделия.

8.3 *При использовании товара не по назначению, а также при эксплуатации его с нарушениями требований руководства по эксплуатации, внесении каких-либо изменений без согласования с предприятием-изготовителем, производитель рекламаций не принимает и претензии не рассматривает.*

9 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

9.1 Редуктор баллонный углекислотный БУД-6 ДЖЕТ.525.10.00.00_____ изготовлен, обезжирен и испытан в соответствии с ТУ 3645-003-13071510-2006, ГОСТ 13861 и признан годным для эксплуатации.

9.2 Отметка о приёмке:_____

9.3 Дата выпуска:_____

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

Изготовитель: ООО «СваркаДжет»
426039, УР, г. Ижевск, ул. Воткинское шоссе, 298
Телефоны: (3412) 601-535, 601-526, 601-527
E-mail: jet@svarkajet.ru
<http://www.promjet.ru>