

ОКП 36 4571

РЕДУКТОР ЗАР-6
баллонный одноступенчатый

ПАСПОРТ

ДЖЕТ.153.00.00.00 ПС

2006 г.

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Редуктор для закиси азота ЗАР-6 одноступенчатый предназначен для понижения и регулирования давления газа (закиси азота), поступающего из баллона или гозораспределительного трубопровода рампы, и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления газа.

1.2. Редукторы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ2 по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур: от (+5) до (+35)°С.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Наибольшее давление газа на входе, МПа(кгс/см ²)	10(100)
2.2. Наибольшее рабочее давление, МПа(кгс/см ²)	0,5(5)
2.3. Наибольшее давление срабатывания предохранительного клапана, МПа (кгс/см ²)	0,6 (6)
2.4. Пропускная способность, м ³ /ч	10
2.5. Напряжение питания подогревателя, В	---36±15%
2.6. Максимальный ток потребления, не более, А	3,5
2.7. Максимальная температура нагрева корпуса нагревателя при н.к.у., не более, °С	80
2.8. Габаритные размеры, мм	220x170x110
2.9. Масса, кг	1

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Редуктор с подогревателем, в сборе	1
Паспорт	1

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Понижение давления газа в редукторе происходит путем одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и клапаном в камеру рабочего давления.

Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером с помощью накидной гайки. Газ, пройдя фильтр во входном штуцере, проходит через подогреватель, после чего попадает в камеру высокого давления. При вращении регулирующего маховика по часовой стрелке усилие нажимной пружины передается через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Последний, перемещаясь, открывает проход газу через образовавшийся зазор между клапаном и седлом, 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 различных входных давлениях газа.

На редукторах установлены манометры по ГОСТ 2405, контролирующие давление в рабочей камере и в баллоне. На редукторе могут быть установлены другие манометры, технические характеристики которых не уступают требованиям ГОСТ 2405.

В корпусе редуктора установлен предохранительный клапан, отрегулированный на начало выпуска газа при давлении в рабочей камере 6 кгс/см².

Отбор газа осуществляется через выходной штуцер с присоединенным к нему вентилем для регулирования расхода газа.

Предприятием ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции редуктора, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте.

5 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редуктора необходимо соблюдать "Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве ацетилена и газопламенной обработке металлов", "Правила безопасности в газовом хозяйстве", "Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей" и требования ГОСТ 12.2.008.

Регулирующий маховик перед открыванием вентиля баллона выверните до полного освобождения нажимной пружины.

Запрещается быстрое открывание вентиля баллона при подаче газа в редуктор.

Присоединительные элементы редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

Категорически запрещается подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт, если в редукторе есть газ!

Не рекомендуется прикасаться к подогревателю при его работе, т.к. температура корпуса может достигать +80°C.

После окончания работы закройте вентиль баллона и выверните регулирующий маховик редуктора до освобождения нажимной пружины.

6 ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редуктора к баллону внешним осмотром необходимо убедиться в исправности установленных на редукторе манометров и прокладки на входном штуцере.

Присоединив редуктор к баллону, установите рабочее давление и проверьте герметичность соединений. Одновременно необходимо проверить редуктор на самотек. Для этого необходимо закрыть вентиль расхода газа на редукторе. Затем необходимо вывернуть регулирующий маховик редуктора, освободив при этом нажимную пружину. После установления перепада, стрелка манометра рабочего давления должна остановиться, т.е. не должно происходить медленного наращивания рабочего давления.

После установки редуктора подключить подогреватель к внешнему источнику питания --- 36 В (использовать клеммы ножевые автомобильные Р для обжима на провод сечением 2,5-6,0), при этом штуцер и кожух подогревателя начнут плавно нагреваться. Открыть вентиль баллона для подачи газа в систему. Затем установить вентилем на выходном штуцере необходимый расход газа.

Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необхо-

димо производить принудительную продувку предохранительного клапана 2-3 раза.

Необходимо перед запуском редуктора в работу, а также не реже одного раза в три месяца, проверять герметичность сопряжения манометров, предохранительного клапана и прокладок с корпусом редуктора. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения, выполняя указания мер безопасности.

При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль баллона, выпустите из редуктора газ и устраните неисправность.

После окончания работы необходимо отключить питающее напряжение подогревателя, закрыть вентиль баллона и вывернуть регулирующий маховик редуктора до освобождения пружины.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Условия транспортирования редукторов должны соответствовать группе условий хранения 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150 для районов с умеренным климатом.

При транспортировании должны соблюдаться правила, установленные для конкретного вида транспорта.

Редукторы должны храниться в соответствии с группой условий хранения 2(С) ГОСТ15150 в районах с умеренным и холодным климатом.

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Редуктор для закиси азота соответствует технической документации, испытан и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

9 ГАРАНТИИ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Изготовитель гарантирует нормальную работу редуктора в течении 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

Гарантийный срок хранения - по ГОСТ 22352.