

Перед присоединением редуктора к баллону внешним осмотром убедитесь в исправности установленных на редукторе манометров, прокладки и наличия фильтра на входном штуцере. Фильтр входной должен быть плотно поджат штуцером фильтра.

Проверьте редуктор на самотек. Для этого: присоедините редуктор к вентилю баллона и подайте давление на вход редуктора, открыв баллонный вентиль. Выверните винт регулирующий, освободив пружину. Обмыльте отверстие выходного штуцера. Рост пузырьков газа не допускается

После этого заглушите выходной штуцер редуктора. Винтом регулирующим установите рабочее давление, и обмыливанием проверьте герметичность соединений (рост пузырьков газа не допускается).

Периодически, не реже одного раза в месяц, перед началом работы производите принудительную продувку предохранительного клапана 2-3 раза, потянув вытяжное кольцо.

В связи с явлением релаксации необходимо перед запуском в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность сопряжения манометров и предохранительного клапана и прокладок с корпусом редуктора. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.

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

Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-нибудь другой ремонт, если редуктор находится под давлением газа.

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

Показатели надежности: 95% наработка на отказ – 3000 ч; полный 95% срок службы – 7,5 лет. Критерий отказа – нарушение герметичности уплотняющих поверхностей клапана и седла, разрыв мембраны. Критерий предельного состояния – выход из строя корпусных деталей.

Ремонт редуктора, связанный с частичной или полной его разборкой, должен производиться лицами, назначенными администрацией и прошедшими обучение ремонту газосварочной аппаратуры.

Свидетельство о приемке

Редуктор баллонный для углекислого газа

БУО-5МГ (завод. код 012831)	БУО-5МГ (исп.09) (завод. код 012861)
БУО-5МГ (исп.03) (завод. код 012841)	БУО-5МГ (исп.13) (завод. код 012801)
БУО-5МГ (исп.06) (завод. код 012851)	БУО-5МГ (исп.14) (завод. код 012811)

соответствует техническим условиям, испытан и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____ . Отметка ОТК о приемке _____

Гарантии изготовителя

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

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня выпуска изделия.

Редакция от .02.03.15



БАМЗ

ОАО «АЗА»

Алтайский завод агрегатов
(Торговая марка БАМЗ)

656008, Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187

http://www.bamz.su

e-mail: bamz@gmx.net

Тел-факс (8-385-2) 28-59-95 (-91, -92, -94)



Редуктор баллонный одноступенчатый малогабаритный для углекислого газа

БУО-5МГ

Паспорт с руководством по эксплуатации

Благодарим Вас за выбор изделия марки нашего завода.

Пожалуйста, перед началом эксплуатации изучите внимательно данный паспорт.

Назначение

Редуктор баллонный одноступенчатый малогабаритный для углекислого газа предназначен для понижения давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания заданного рабочего давления постоянным.

Редукторы исп.13 и исп.14 являются редукторами общего применения для всех видов газопламенной обработки. Редукторы исп.00, 03, 06, 09 устанавливаются на оборудование для розлива пива и газированной воды.

Редуктор соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008, ГОСТ 29090, ГОСТ Р 50379 и изготавливается по ТУ 3645-032-00220531-97.

Для редуктора устанавливается вид климатического исполнения УХЛ по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от +5° до +50° С.

Декларация соответствия требованиям ТР ТС «О безопасности машин и оборудования» TC N RU Д-РУ.АИ62.В.00502 зарегистрирована в Едином реестре, срок действия с 28.01.2015 по 24.01.2020.

Комплектность

Редуктор в собранном виде	1
Прокладка входного штуцера	2
Паспорт (данный)	1

Техническая характеристика

Наибольшая пропускная способность, м³/час (л/мин)	5 (83)
Набольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см²)	10 (100)
Наибольшее рабочее давление, МПа (кгс/см²)	0,15 (1,5) или 0,3 (3,0) см. табл.

Габаритные размеры, мм, не более 220x145x140
Масса, кг, не более 1,3

Драгоценные металлы в изделии не применяются. Корпус редуктора изготавливается из латуни, масса корпуса не менее 0,4 кг

Редукторы имеют несколько исполнений, отличающихся ниже перечисленными параметрами:

Параметры	БУО-5МГ					
	исп. 00	исп. 03	исп. 06	исп. 09	исп. 13	исп. 14
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	0,15 (1,5)		0,3 (3,0)		0,15 (1,5)	0,3 (3,0)
Интервал срабатывания предохранительного клапана, МПа (кгс/см ²)	0,22-0,30 (2,2 –3,0)		0,4 - 0,6 (4,0-6,0)		0,22-0,30 (2,2 –3,0)	0,4 - 0,6 (4,0-6,0)
Резьба гайки входного штуцера, D	G ¾ -В ГОСТ 6357					
Резьба выходного штуцера, d	M16x1,5	-	M16x1,5	-	M16x1,5	
Резьба отверстия под выходной штуцер	-	G 1/4-B	-	G 1/4-B	-	
Наличие клапана обратного	имеется	нет	имеется	нет		
Покрyтия поверхностей редуктора	Химическое никелирование				Химическое пассивирование	

Устройство и принцип работы

Принципиальное устройство редуктора и способ присоединения его к источнику питания газом показаны на рисунке.

Понижение давления газа в редукторе происходит путем одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и клапаном в камеру рабочего давления. Газ, пройдя входной фильтр, попадает в камеру А высокого давления. При вращении винта регулирующего по часовой стрелке усилие нажимной пружины передается через мембрану и толкатель на клапан узла редуцирующего. Последний, перемещаясь, открывает проход газу через образовавшийся зазор между клапаном и седлом в камеру рабочего давления.

Редуктор комплектуется двумя манометрами, контролирующими давление на входе и в камере рабочего давления.

В корпусе редуктора установлен предохранительный клапан с вытяжным кольцом.

Для защиты от обратного перетока жидкости на выходной штуцер редуктора установлен клапан обратный.

Отбор газа осуществляется через ниппель, установленный на выходной штуцер или обратный клапан. В исполнениях 03, 09 выходной штуцер отсутствует, но в корпусе редуктора имеется отверстие с резьбой G ¼ - В под установку заказчиком собственных соединительных элементов.

По заказу потребителя к редуктору дополнительно могут поставляться вентили ВУ-1 - отбор газа для одной линии или ВУ-2 - отбор газа для двух линий. Вентиль подсоединяется к выходному штуцеру редуктора накидной гайкой. Вентиль открывается перед началом работы до установки рабочего давления в редукторе и закрывается по окончании работы

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

Для предотвращения «замерзания» углекислого газа в редукторе и возможности его работы при минусовых температурах рекомендуется применять электроподогреватель газа проточный типа ПП-1, устанавливаемый перед редуктором или подогреватель, устанавливаемый на корпус редуктора. Подогреватели производятся нашим предприятием.

Указание мер безопасности

При эксплуатации редуктора соблюдайте «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов. ПОТ РМ-019-2001», «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах. ПОТ РМ-020-2001», «Правила безопасности в газовом хозяйстве» и ГОСТ 12.2.008.

Винт регулирующий 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, без повреждений и не иметь следов масел и жиров.

Материалы, используемые в конструкции, обладают стойкостью в среде углекислого газа.

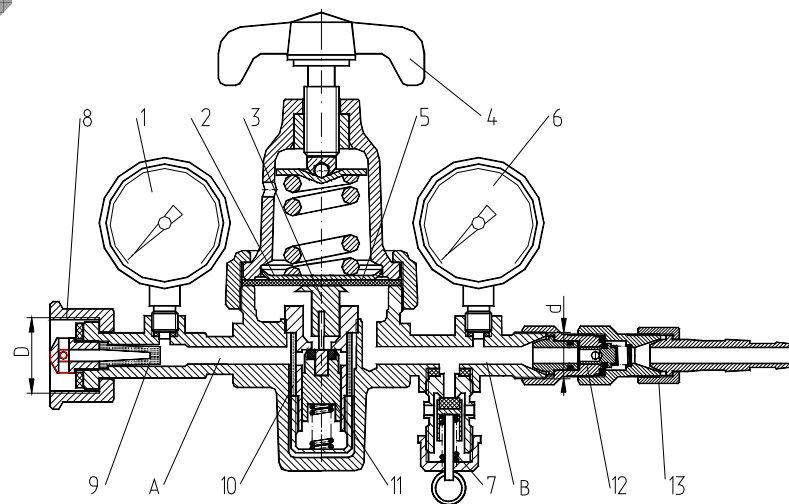


Рис. Редуктор баллонный одноступенчатый для углекислого газа.

1, 6 - манометры; 2 - диск нажимной; 3 - толкатель; 4 - винт регулирующий;

5 - мембрана; 7 - клапан предохранительный; 8 - гайка накидная; 9, 10 - фильтры; 11 - узел редуцирующий; 12 - клапан обратный; 13 - гайка накидная с ниппелем.

А - камера высокого давления; В - камера низкого давления.

Руководство по эксплуатации

Во избежание попадания загрязнений и конденсата в редуктор, перед началом эксплуатации требуется отстой баллона с углекислотой не менее 24 часов и слив конденсата. Качество углекислоты должно соответствовать ГОСТ 8050 и подтверждаться документом организации, наполнившей баллон.

ОБРАТЕН