



**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)



## **УСТРОЙСТВО ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ ОБРАТНЫЙ КЛАПАН ОК**

ПАСПОРТ С РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 411-0000 ПС

**Благодарим Вас за выбор изделия марки нашего завода.  
Пожалуйста, перед началом эксплуатации изучите внимательно данный паспорт.**

### **Назначение**

Обратный клапан ОК предназначен для предотвращения обратного тока газа при газовой сварке, резке и аналогичных процессах. Обратный клапан ОК устанавливается непосредственно на инструмент (резак, горелку и т.д.) и защищает резиновые рукава, газовые редукторы и газовые баллоны или другие магистрали от перетекания кислорода в магистраль горючего газа или наоборот.

Предусмотрено исполнение обратного клапана для установки на редуктор.

Обратный клапан изготавливается по ТУ 3645-045-05785477-2003 в соответствии с требованиями ГОСТ 50402.

Вид климатического исполнения УХЛ1 по ГОСТ 15150, для работы при температуре окружающей среды от минус 25<sup>0</sup> С до плюс 40<sup>0</sup> С.

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

### **Техническая характеристика**

Основные параметры и размеры обратного клапана приведены в таблице 1.

### **Комплектность**

Обратный клапан в сборе – 1 шт.

Паспорт – 1 шт.

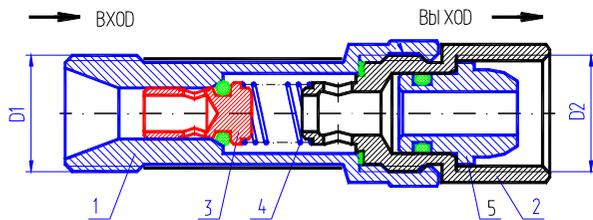


Рис.1. Обратный клапан для установки на инструмент.  
1- корпус; 2- штуцер; 3- клапан; 4- пружина; 5- ниппель.

### Устройство и принцип работы

Обратный клапан состоит из корпуса 1, штуцера 2, клапана с уплотняющим резиновым кольцом 3, пружины 4 и ниппеля 5 (см. рисунок 1).

Газ под рабочим давлением подается во входной штуцер обратного клапана, перемещает клапан, преодолевая сопротивление пружины, далее поступает во внутреннюю полость корпуса и далее в выходной штуцер и затем в инструмент или линию.

При нарушениях работы горелки (резака и т.д.), засорении сопла мундштука, изменении рабочего давления газов, возникновении обратного тока газов – срабатывает обратный клапан, предотвращая переток кислорода в линию горючего газа или наоборот.

Использование обратного клапана значительно снижает вероятность проникновения пламени обратного удара в газовые магистрали.

### Указание мер безопасности

При выполнении газосварочных работ с использованием обратного клапана необходимо соблюдать требования:

- «Межотраслевых правил по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001;
- «Межотраслевых правил по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001;
- «Правил безопасности в газовом хозяйстве ПБ 12-368-00»;
- «Правил пожарной безопасности в РФ ППБ-01-03»;
- «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением ПБ 03-576-03».

К обслуживанию газосварочного инструмента, на котором установлены обратные клапаны, допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

Перед работой необходимо проверять подвижность клапана, герметичность разъемных соединений в соответствии с указаниями раздела 6 настоящего паспорта.

После срабатывания клапана необходимо проверить подвижность и работоспособность клапана.

Запрещается проводить разборку обратного клапана и осуществлять ремонт собственными силами.

Запрещается работать с неисправным обратным клапаном.

Необходимо следить за правильностью подключения обратного клапана: направление течения газа в линии должно совпадать с направлением стрелки на этикетке корпуса.

### Руководство по эксплуатации

Перед подсоединением обратного клапана к инструменту, необходимо провести внешний осмотр, если на его деталях имеются забоины, следы грязи, необходимо обратный клапан заменить.

Перед началом работы следует проверить подвижность и работоспособность клапана. Проверки производить кратковременным нажатием стержня диаметром 3-4 мм на торец клапана со стороны входного отверстия обратного клапана. Проверка работоспособности обратного клапана проводится путем присоединения источника газопитания (азота или воздуха, не содержащего масел) к выходному отверстию обратного клапана с последующим погружением его в воду. Утечки газа через входное отверстие не допускается.

Присоединить обратный клапан к инструменту в соответствии со стрелкой на корпусе, проверить на герметичность обмыливанием места присоединения обратного клапана.

### Характерные неисправности и методы устранения

Признак неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Негерметичность обратного клапана	Разрушение уплотнительных элементов	Замена обратного клапана
Резкое снижение расхода газа через обратный клапан	Заклинивание клапана вследствие проникновения в клапан инородных частиц	С помощью стержня диаметром 3-4 мм через входной канал восстановить положение и продуть клапан чистым азотом или воздухом при давлении 3-5 кгс/см <sup>2</sup> .
Клапан не возвращается в исходное положение	Заклинивание клапана	Замена обратного клапана

### Техническое обслуживание и хранение

Обратный клапан следует содержать в чистоте, не подвергать корпус ударам.

При хранении обратных клапанов, не используемых в работе, не допускать попадания грязи и инородных частиц внутрь.

### Свидетельство о приемке

Обратный клапан соответствует требованиям ТУ 3645-045-05785477-2003 и признан годным для эксплуатации.

Отметка о приемке

Дата выпуска

### **Гарантии изготовителя**

Изготовитель гарантирует работоспособность обратного клапана при соблюдении правил его эксплуатации и хранения.

Гарантийный срок – один год со дня ввода в эксплуатацию, но не более 1,5 лет со дня выпуска.

*Редакция от 06.02.2015*

ОБРАЗЕЦ