

ООО «Редиус 168»
БАЗО-5-м, БАРО-5-м, БГО-5-м, БВЗО-5-м

При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль баллона, выпустите из редуктора газ и отсоедините его от баллона. Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт редуктора, присоединённого к баллону и, если в редукторе есть газ под давлением! После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и вывернуть регулирующий маховик редуктора до освобождения задающей пружины.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Регулятор давления (редуктор) баллонный газовый одноступенчатый соответствует техническим условиям ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 13861-89, испытан, признан годным для эксплуатации и обезжирен.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска

Редуктор БАЗО-5-м
 БАРО-5-м
 БГО-5-м
 БВЗО-5-м

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013 и ГОСТ 13861-89 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

ВНИМАНИЕ! Предприятие-изготовитель гарантирует замену редукторов, вышедших из строя не по вине потребителя. Просим сообщить свои замечания по качеству работы и удобству эксплуатации редуктора

Предприятие изготовитель:
ООО "Редиус 168", Россия

188380, Ленинградская обл., п. Вырица, Сиверское ш., 168
тел. (812)325-58-88, факс (812)325-23-33
e-mail: redius@redius.spb.ru Наш сайт: www.redius.spb.ru

ООО «Редиус 168»
БАЗО-5-м, БАРО-5-м, БГО-5-м, БВЗО-5-м

ЕАС Декларация соответствия
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.31748/21
от 17.06.2021

ОКП 36 4570

РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ (РЕДУКТОРЫ) БАЛЛОННЫЕ
ГАЗОВЫЕ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЕ типов
БАЗО-5-м, БАРО-5-м, БГО-5-м, БВЗО-5-м.
ПАСПОРТ
БАЗО33-000-00ПС

НАЗНАЧЕНИЕ

Регуляторы давления (редукторы) баллонные газовые одноступенчатые БАЗО-5-м, БАРО-5-м, БГО-5-м, БВЗО-5-м предназначены для понижения и регулирования давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления газа.

Редукторы изготавливаются в соответствии с требованиями технических условий ТУ 3645-012-56164015-2013, ГОСТ 13861-89, ИСО 2503-83 и ГОСТ 12.2.052-81.

Редукторы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ2 для типа атмосферы II и группы условий эксплуатации - 3 по ГОСТ 15150-69, но для работы в интервале температур -25°/+50° С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	БАЗО-5-м	БАРО-5-м	БГО-5-м	БВЗО-5-м
Редуцируемый газ	азот	аргон	гелий	воздух
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	20 (200)	20 (200)	20 (200)	20 (200)
Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²)	0,35 (3,5)	0,35 (3,5)	0,35 (3,5)	0,35 (3,5)
Наибольшая пропускная способность при наибольшем рабочем давлении, м ³ /ч (л/мин)	5	5	5	5
Габаритные размеры, мм, не более	120x155x129			
Масса, кг, не более	0,45			
Присоединительные гайки: - D - d	G3/4-B M16x1,5			

Драгоценные металлы в изделии не применяются.

Технические параметры редукторов при работе в промежуточных режимах определяются по ГОСТ 13861-89.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|--|----|
| • Редуктор в собранном виде | 1 |
| • Паспорт | 1 |
| • Ниппель универсальный под рукав резиновый диаметром 6,3 мм или 9 мм по ГОСТ 9356-7 | 1* |
| • Гайка 19 | 1* |
- *Ниппель и гайку 19 допускается поставлять в сборе с редуктором.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

При вращении регулирующего маховика по часовой стрелке усилие задающей пружины передаётся через мембрану и толкатель на редуцирующий клапан. Последний, перемещаясь, открывает проход газу из камеры высокого давления через образовавшийся зазор между редуцирующим клапаном и седлом в камеру рабочего давления и демпфирующую камеру. Сила, действующая на мембрану со стороны демпфирующей камеры, компенсирует силу задающей пружины и способствует установлению зазора, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различном расходе и различных входных давлениях газа. В рабочей камере редуктора установлен предохранительный клапан, отрегулированный на начало выпуска газа при давлении в рабочей камере 0,61-0,9 МПа. Во входном штуцере регулятора давления установлен входной фильтр, улавливающий частицы размером более 50 мкм.

На редукторе установлены показывающие устройства: для определения давления в рабочей камере – на 0,6 МПа (6 кгс/см²) и для определения давления в баллоне – на 25 МПа (250 кгс/см²).

Редуктор присоединяется к баллону входным штуцером с помощью гайки с резьбой G 3/4 по ГОСТ 6357-81.

Отбор газа осуществляется через ниппель универсальный, к которому присоединяется резиноканевый рукав диаметром 9 или 6,3 мм по ГОСТ 9356-75.

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

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации регулятора давления во время работ по газопламенной обработке металлов необходимо соблюдать правила техники безопасности и гигиены труда и требования ГОСТ 12.2.008-75. Перед открытием вентиля баллона выверните регулирующий маховик до полного освобождения задающей пружины. Запрещается быстрое открытие вентиля баллона при подаче газа в регулятор давления. Присоединительные элементы регулятора давления и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

Запрещается самостоятельно вносить изменения в регулировку клапана ПК.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редуктора к баллону необходимо убедиться в исправности установленных на редукторе показывающих устройств для определения давления и уплотняющей прокладки на входном штуцере, а также проверить качество уплотняющих поверхностей ниппеля и выходной втулки. При монтаже редуктора и любых работах запрещается прикладывать физические усилия к корпусам показывающих устройств.

Присоединить редуктор к баллону и к его выходу присоединить резак или горелку и закрыть их вентили расхода газа.

Установить рабочее давление и проверить герметичность соединений редуктора и «самотёк».

После прекращения расхода газа стрелка показывающего устройства для определения рабочего давления должна остановиться, т. е. не должно происходить медленного нарастания рабочего давления.

Перед запуском редуктора в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность сопряжения показывающих устройств для определения давления и предохранительного клапана с корпусом регулятора давления. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.

Устройство редуктора и присоединительные размеры приведены на рис. 1.

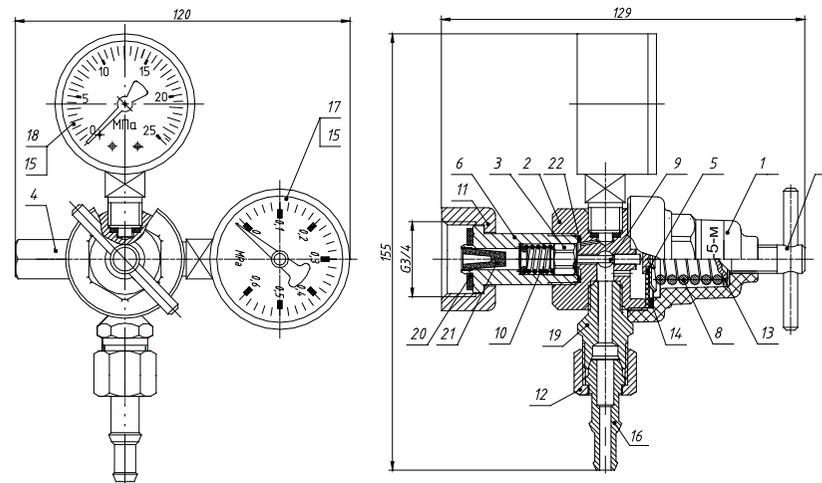


Рис. 1. Редуктор баллонный газовый одноступенчатый.

1 – крышка редуктора; 2 – корпус редуктора; 3 – клапан редуцирующий; 4 - клапан предохранительный; 5 – мембрана редуктора; 6 – штуцер входной; 7 – маховик; 8 – пружина задающая; 9 - толкатель; 10 – пружина клапана; 11 - гайка 32; 12 – гайка 19; 13 – упор маховика; 14 – шайба 34; 15 – уплотнитель 10; 16 – ниппель универсальный; 17 – показывающее устройство для определения низкого давления; 18 – показывающее устройство для определения высокого давления; 20 – прокладка 23; 21 – элемент фильтрующий ЭФ-2; 22 – кольцо.