

ПАСПОРТ



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Горелки газопламенные универсальные типов Г2С (малой мощности) и Г3С (средней мощности), именуемые в дальнейшем – горелки, предназначены для ручных процессов ацетилено-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов.

1.2 Горелки газопламенные универсальные типов ГЗУ-3 (малой мощности) и ГЗУ-4 (средней мощности), именуемые в дальнейшем – горелки, предназначены для ручных процессов пропан-бутан-кислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов.

1.3 Основные параметры горелок соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.008–75 и ГОСТ 1077–79. Горелки выпускаются в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150–69 для работы в интервале температур от -20°С до +50°С.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГОРЕЛОК

Наименование	Газ	Толщина свариваемого металла, мм	Присоединительные размеры, мм		Габаритные размеры, мм не более	Вес кг, не более
			Кислород	Горючий газ		
Г2С-Мини	Ацетилен	0,5 – 9	M16x1,5	M16x1,5LH	444x70x54	0,72
Г2С-М		0 – 9	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г2С-123		0,5 – 9	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г2С-23		2 – 9	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г2С-13		0,5 – 9	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г2С-34		4 – 12	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г3С-45		9 – 15	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г3С-345		4 – 15	M16x1,5	M16x1,5LH		
Г2С-К	Ацетилен / Пропан	2 – 12	M16x1,5	M16x1,5LH	444x70x54	0,72
Г3С-К		9 – 15	M16x1,5	M16x1,5LH		
ГЗУ-3-23	Пропан	2 – 9	M16x1,5	M16x1,5LH		
ГЗУ-4-45		9 – 15	M16x1,5	M16x1,5LH		


Характеристики цельнотянутых ацетиленовых наконечников

Параметры		Значение для наконечника, №				
		0А	1А	2А	3А	4А
Толщина свариваемого металла, мм		0,5-2	2-4	4-9	9-12	12-15
Давление на входе не менее, МПа	- кислорода	0,1-0,8				
	- ацетилена	0,01-0,1				
Расход, м3/ч	- кислорода	0,10	0,24	0,49	0,86	1,10
	- ацетилена	0,12	0,28	0,58	1,05	1,21
Длина ядра пламени, мм, не более		7	8	10	12	14



Характеристики ацетиленовых наконечников

Параметры		Значение для наконечника, №						
		0А	1А	2А	3А	4А	5А	6А
Толщина свариваемого металла, мм		0-0,5	0,5-2	2-4	4-9	9-12	12-15	15-18
Давление на входе не менее, МПа	- кислорода	0,1-0,8						
	- ацетилена	0,01-0,1						
Расход, м3/ч	- кислорода	0,03	0,10	0,24	0,49	0,86	1,10	1,65
	- ацетилена	0,04	0,12	0,28	0,58	1,05	1,21	2,00
Длина ядра пламени, мм, не более		6	7	8	10	12	14	15



Характеристики пропановых наконечников

Параметры		Значение для наконечника, №			
		2П	3П	4П	5П
Толщина свариваемого металла, мм		2-4	4-9	9-12	12-15
Давление на входе не менее, МПа	- кислорода	0,35-0,7			
	- пропан-бутана	0,01-0,1			
Расход, м3/ч	- кислорода	0,98	2,03	3,68	4,20
	- пропан-бутана	0,52	0,8	1,45	1,70
Длина ядра пламени, мм, не более		8	10	12	14



3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование детали	Наименование горелки											
	Г2С-Мини	Г2С-М	Г2С-123	Г2С-23	Г2С-13	Г2С-34	Г2С-45	Г3С-345	Г2С-К	Г3С-К	Г3У-3-23	Г3У-4-45
Ручка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
0А цельнотянутый	1											
1А цельнотянутый	1											
2А цельнотянутый	1											
0А		1										
1А		1	1		1				1			
2А		1	1	1								
3А		1	1	1	1	1		1	1			
4А						1	1	1		1		
5А							1	1		1		
2П									1		1	
3П									1		1	
4П										1		1
5П										1		1
Ниппель универсальный диам. 6,3/9,0 мм	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Гайка М16х1,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Гайка М16х1,5 левая	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Паспорт	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Упаковка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Горелка состоит из ручки и соответствующего наконечника. Ручка горелки имеет регулировочные вентили кислорода и горючего газа. К ручке по резиновым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер с правой резьбой М16х1,5, подается кислород, а через ниппель и штуцер с левой резьбой М16х1,5ЛН, подается горючий газ. К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора, трубки, мундштука (исключение цельнотянутые наконечники).

4.2 Кислород, подаваемый через ниппель к вентилю и далее через дозирующее отверстие инжектора, создает разрежение перед цилиндрическим каналом смесительной камеры, в которую засасывается горючий газ и происходит смешивание. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к цилиндрическому выходному каналу мундштука, на выходе из которого смесь горит. Регулирование мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями. Ступенчатое изменение мощности пламени производится сменой наконечников.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 При эксплуатации горелки необходимо соблюдать «Правила по охране труда при обработке металлов» утвержденные Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 11 декабря 2020 г. N 887н, «Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением» утвержденные Приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 15.12.2020 N 536

5.2 К работе по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

5.3 Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и средств индивидуальной защиты работникам машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утвержденные Приказом Минздравсоцразвития России от 14 декабря 2010 г. N 1104н

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.275–2014.

5.5 Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013–97.

5.6 Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах запрещается.

5.7 При эксплуатации горелки применение дефектных и составных рукавов **запрещается**.

5.8 Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее:

- 10 метров от переносных генераторов ацетилена и групп баллонов;
- 3,0 метров от газопроводов.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Присоедините к ручке гайки и ниппель. К ниппелям прикрепите рукава газосварочные соответствующего размера. Установите необходимый наконечник и закрепите его гайкой.

6.2 Перед началом работы убедитесь в исправности оборудования и проверьте:

- а) герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
- б) наличие разряжения (подсоса) в канале горючего газа.

6.3 Установите рабочее давление газов редукторами на баллонах.

6.3 Откройте на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль горючего газа, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки "нормальное" пламя.

6.4 Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.

6.5 Содержите горелку в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

7. ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

7.1 Оберегайте горелку от повреждения (регулярно её осматривайте).

7.2 Регулярно проверяйте состояние уплотнительных колец, уплотнительных поверхностей.

7.3 В случае какой-либо неисправности функционирования горелки, например, не герметичность вентиля, хлопки и т. д.) прекратите работать с горелкой и отключите подачу газов.

Неисправности могут быть обусловлены различными причинами, поэтому ни в коем случае не пытайтесь каким-либо недозванным способом манипулировать горелкой или его ремонтировать!

8. РЕМОНТ

8.1 Ремонт горелки может производиться только квалифицированными и обученными работниками в ремонтных учреждениях, уполномоченных заводом-изготовителем. Для ремонта могут быть использованы только оригинальные запасные части.

8.2 За любой ремонт или изменения, произведенные пользователем или третьей стороной без разрешения производителя, завод-изготовитель не несет никакой ответственности.

9. УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА

9.1 Горелка упакована в картонную коробку. При необходимости может быть добавлена деревянная обрешетка. Отдельные изделия могут быть упакованы в полиэтиленовые пакеты. По возможности сохраняйте оригинальную упаковку.

9.2. Хранить в закрытом, отапливаемом помещении. Избегать солнечных лучей. Консервация горелки не предусмотрена.

9.3. Транспортировать только в оригинальной упаковке во избежание повреждения горелки.

Температура окружающего воздуха

при транспортировке и складировании: от - 25 °С до + 55 °С

Относительная влажность воздуха: до 90 % при 20 °С

10 НЕПОЛАДКИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ

Если принимаемые меры не приносят результатов, обратитесь к вашему поставщику или к изготовителю.

Неисправность	Причина	Устранение
Отсутствует пламя	Нет подачи газа	Проверьте подачу газа из баллона
Исход газа из-под вентиля	Плохо закреплен вентиль	Затяните гайку крепления вентиля
Исход газа из-под наконечника	Плохо закреплена наконечник	Затяните гайку крепления наконечника
Слышны хлопки при работе	Неправильно выставлен режим работы	Установите необходимое давления для соответствующего режима работы

11. ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

Материалы

Настоящее изделие состоит преимущественно из металлов, которые могут быть переработаны на металлургических заводах и тем самым почти без пределов пригодны для повторного использования. Применяемые виды пластмасс маркированы для последующей рециркуляции.

Упаковка

Изготовитель уменьшил транспортную упаковку до необходимого минимума. При выборе упаковочных материалов обращается внимание на возможность их рециркуляции.

12. СРОК СЛУЖБЫ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок службы изделия 5 лет.

Изготовитель гарантирует безотказную работу горелки при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

В соответствии с «Правилами по охране труда при обработке металлов» между баллонными редукторами и аппаратурой (резаками, горелками) следует устанавливать предохранительные устройства, в том числе пламегасящие. **ООО «ГСЕ Красс» рекомендует устанавливать клапаны обратные и затворы предохранительные.**

Товар подлежит обязательному декларированию соответствия Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Горелка изготовлена и испытана согласно ГОСТ 1077-79 и признана годной для эксплуатации.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска



Изготовитель/Manufacturer: NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD
6 FL., NO. 10 BUILDING, NORTH-BANK FORTUNE CENTER, NINGBO, CHINA

Импортер в РФ: ООО «ГСЕ Красс»

Россия, 194100, Санкт-Петербург, ул. Кантемировская, дом 12, литер А, помещение 40-Н

E-mail: svarka@gcegroupp.com;

www.gcekrass.ru;

Тел.: 8 800 5000 423

Страна производства: Китай

