



Смеситель газовый

AR/CO₂-2P/4P

Руководство по эксплуатации
Паспорт

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	3
2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	5
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	5
6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	7
7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	8
9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	8
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	8
11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	8
12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	8

1. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали продукцию торговой марки «Сварог», созданную в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. В интересах развития компания оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, а также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Смеситель газов (Аргон + Углекислота) (далее по тексту –«устройство») предназначен для получения защитной смеси стабильного состава из двух газов с возможностью ручной регулировки процентного соотношения газов. Используется для сварки в среде защитных газов совместно с баллонными регуляторами расхода газа.

Смеситель газовый Ar/CO₂-2P:

- ротаметр для газа Ar с расходом 0–25 л/мин;
- ротаметр для газа CO₂ с расходом 0-6 л/мин.

Смеситель газовый Ar/CO₂-4P:

- ротаметр для газа Ar с расходом 0–25 л/мин;
- ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–1 л/мин;
- ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–6 л/мин;
- ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–25 л/мин.

Устройство выпускается в климатическом исполнении УХЛ2 для типа атмосферы II и группы условий эксплуатации-3 по ГОСТ 15150, для работы в интервале температур от +5 до +50 °С.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Ar/CO ₂ -2P	Ar/CO ₂ -4P
Рабочий газ (основной + дополнительный)	Аргон/Углекислота	
Давление на входе (основной газ), МПа	0,4–0,6	
Давление на входе (дополнительный газ), МПа	0,4–0,6	
Номинальное давление газовой смеси на выходе, МПа	0,35	
Расход газа, л/мин	30	
Присоединительные размеры:		
Вход	M16x1,5	
Выход	M16x1,5	
Ниппель	6,3/9,0 мм	
Диаметр ниппеля	6/9	
Габаритные размеры, мм	235x165x118	346x165x118
Масса нетто, кг	0,87	1,98

Таблица получения газовой смеси Аргон/Углекислота:

Газовая смесь Аргон/Углекислота, %		5 л/мин		10 л/мин		15 л/мин		20 л/мин	
		Ar	CO ₂	Ar	CO ₂	Ar	CO ₂	Ar	CO ₂
80	20	4	1	8	2	12	3	16	4
		4,9 л/мин		9,8 л/мин		14,6 л/мин		19,5 л/мин	
82	18	4	0,9	8	1,8	12	2,6	16	3,5
		5,4 л/мин		9,8 л/мин		15,2 л/мин		19,6 л/мин	
92	8	5	0,4	9	0,8	14	1,2	18	1,6
		5,1 л/мин		10,2 л/мин		15,3 л/мин		20,4 л/мин	
98	2	5	0,1	10	0,2	15	0,3	20	0,4

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Ar/CO ₂ -2P	Ar/CO ₂ -4P
Смеситель газовый	1 шт.	1 шт.
Ниппель универсальный под рукав резиновый диаметром 6,3 мм или 9,0 мм	3 шт.	3 шт.
Накидная гайка M16x1,5	3 шт.	3 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.



Производителем ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции смесителя, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем паспорте. Благодарим вас за понимание.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство смешивает Аргон и Углекислоту в необходимых пропорциях. Состоит из регуляторов давления, блока регулировки расхода и смесительной камеры. Регуляторы давления обеспечивают одинаковое выходное давление. Блок регулировки расхода позволяет получить необходимое соотношение двух газов. В смесительной камере газы преобразуются в заданную в процентном соотношении газовую смесь.

Входные газовые штуцеры оснащены перепускными клапанами, исключающими переток между источниками входного газа, что обеспечивает чистоту готовой смеси. Количество подаваемого газа и его соотношение регулируется вентилями, расположенными на корпусе.

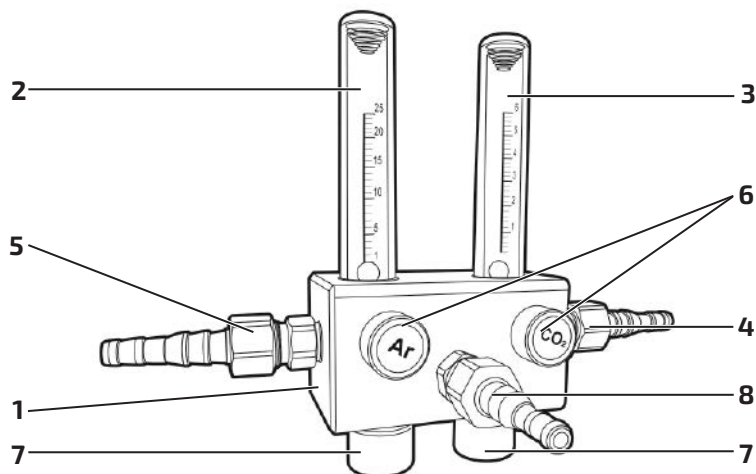


Рис. 1. Схема смесителя газового Ar/CO₂-2Р.

- 1) Корпус смесителя газов. 2) Ротаметр для газа Ar с расходом 0–25 л/мин. 3) Ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–6 л/мин. 4) Входной штуцер CO₂. 5) Входной штуцер Ar с гайкой М16х1,5 и ниппелем 6/9 мм. 6) Вентили регулировки расхода газа. 7) Регуляторы давления. 8) Выходной штуцер готовой смеси с гайкой М16х1,5 и ниппелем 6/9 мм.

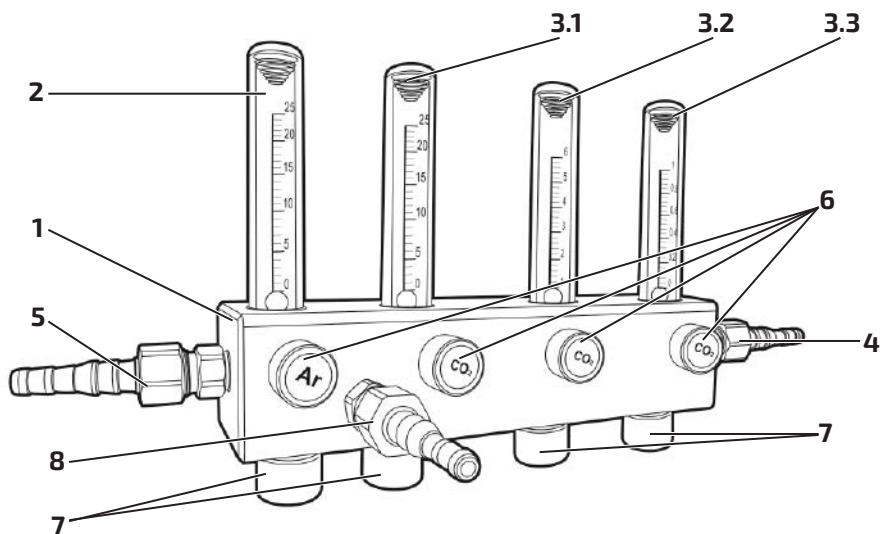


Рис. 2. Схема смесителя газового Ar/CO₂-4Р.

- 1) Корпус смесителя газов. 2) Ротаметр для газа Ar с расходом 0–25 л/мин. 3.1) Ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–1 л/мин. 3.2) Ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–6 л/мин. 3.3) Ротаметр для газа CO₂ с расходом 0–25 л/мин. 4) Входной штуцер CO₂ с гайкой М16х1,5 и ниппелем 6/9 мм. 5) Входной штуцер Ar. 6) Вентили регулировки расхода газа. 7) Регуляторы давления. 8) Выходной штуцер готовой смеси с гайкой М16х1,5 и ниппелем 6/9 мм.

6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации регулятора необходимо соблюдать:

- правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ;
- «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением».

Присоединительные элементы смесителя, редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений. Материалы, используемые в конструкции, обладают стойкостью в среде газа, для которого предназначены смесители.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация смесителя, имеющего повреждения!

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед присоединением смесителя к редуктору внешним осмотром убедитесь в исправности установленных на редукторе манометров, прокладки и наличии фильтра во входном штуцере.

Установите смеситель на ровной поверхности, чтобы избежать вибрации и искажения показаний ротаметров.

Входные штуцеры на панели обозначены подписями соответствующих смешиваемым газам. При соединении с газовыми редукторами с помощью рукавов убедитесь, что газ аргон подключен к штуцеру (Ar), а углекислота подключена к штуцеру (CO₂).

На выходе смесителя находится ниппель для присоединения к нему рукава сварочного аппарата.

Убедитесь, что перед началом работы редукторы газа закрыты.

Медленно откройте вентили на газовых баллонах. Выставите на редукторах подаваемое давление газов в смеситель в пределах 0,4–0,6 МПа (для CO₂) и 0,4–0,6 МПа (для Ar).

Регулирующими вентилями смесителя установите необходимый расход газа. Действующее значение расхода газа определяется по среднему положению плавающего поплавка в ротаметрах. При прекращении использования устройства сперва закройте вентиль баллона, а затем на редукторе и самом смесителе.

В связи с возможным явлением ослабления резьбовых соединений необходимо перед запуском в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность соединений. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.



ВАЖНО! При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль баллона, выпустите из редуктора газ. Категорически запрещается производить подтягивание деталей или какой-либо другой ремонт присоединенного смесителя, если в редукторе есть газ под давлением!

После окончания работы необходимо закрыть вентиль баллона и вывернуть регулирующий (задаточный) винт редуктора до освобождения задающей пружины и закрыть вентили смесителя.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- Транспортируется любым видом транспорта.
- При транспортировании необходимо соблюдать правила перевозки груза, действующие на транспорте данного вида.
- Условия хранения и транспортирования – по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69.

9. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После окончания срока службы оборудование подлежит передаче организациям, которые перерабатывают черные и цветные металлы на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата выпуска	Отметка ОТК о приемке
	

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **12 месяцев** со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме-продавцу или поставщику. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Импортёр: 000 «Эрма», 188382, Ленинградская обл., р-н Гатчинский, гп Вырица, ул. Оредежская, д. 2, лит. Ж. Тел.: +7 (812) 325-01-05, факс: +7 (812) 325-01-04, www.svarog-rf.ru, info@svarog-spb.ru.

Изготовитель: NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD., 6fl., No. 10 building, North-bank fortune center, Ningbo, China, 315020.

Произведено в Китае.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантийный талон № _____		
 Печать поставщика	Модель оборудования:	Печать фирмы-продавца
	Фирма-продавец:	
	Дата продажи:	

заполняется представителем фирмы-продавца

Отрывной талон 3 (Гарантийный талон № _____)

Модель:		Дата приёма в ремонт:		Подпись представителя СЦ
Дата продажи:		Дата выдачи из ремонта:		
Фирма-продавец:		Сервисный Центр:		М.П. Сервисного центра
заполняется представителем СЦ				

Отрывной талон 2 (Гарантийный талон № _____)

Модель:		Дата приёма в ремонт:		Подпись представителя СЦ
Дата продажи:		Дата выдачи из ремонта:		
Фирма-продавец:		Сервисный Центр:		М.П. Сервисного центра
заполняется представителем СЦ				

Отрывной талон 1 (Гарантийный талон № _____)

Модель:		Дата приёма в ремонт:		Подпись представителя СЦ
Дата продажи:		Дата выдачи из ремонта:		
Фирма-продавец:		Сервисный Центр:		М.П. Сервисного центра
заполняется представителем СЦ				

Дата изготовления:_____

Редакция 1