

Перед запуском редуктора в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность сопряжения показывающего устройства для определения давления с корпусом редуктора. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.

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

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

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

СКО-10-100

СКО-10-100 исп. 01

Дата выпуска _____

Отметка ОТК о приёмке

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие редуктора требованиям 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 "Редюс 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



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

ОКП 36 4570

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ (РЕДУКТОР) СЕТЕВОЙ КИСЛОРОДНЫЙ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЙ СКО-10-100

ПАСПОРТ
PCO2-000-00ПС

НАЗНАЧЕНИЕ

Регулятор давления (редуктор) сетевой кислородный одноступенчатый предназначен для понижения давления газа, поступающего из централизованного газораспределительного трубопровода, и автоматического поддержания заданного рабочего давления газа постоянным.

Редуктор изготавливается по ТУ 3645-012-56164015-2013, ГОСТ 13861-89 и имеет два конструктивных исполнения: правое - СКО-10-100, в котором входной штуцер расположен слева, выходная втулка – справа и зеркальное левое – СКО-10-100 исполнение 01 (СКО-10-100 исп. 01), где входной штуцер расположен справа, а выходная втулка слева.

Редуктор выпускается в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150-69, но для работы в интервале температур: от +5° до +50°С. Температура поступающего в редуктор газа должна быть не ниже температуры условий эксплуатации изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

• Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	1,6(16)
• Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см ²)	0,5(5)
• Наибольшая пропускная способность при наибольшем рабочем давлении, м ³ /ч	100
• Габаритные размеры, мм, не более	112x126x136
• Масса, кг, не более	1,3

Драгоценные металлы в изделии не применяются. Технические параметры редуктора при работе в промежуточном режиме определяются по ГОСТ 13861-89

КОМПЛЕКТНОСТЬ

• Редуктор в собранном виде	1
• Паспорт	1
• Уплотнитель 10 (прокладка под показывающее устройство)	3

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.

На редукторе установлено показывающее устройство для определения давления в рабочей камере – на 1 МПа (10 кгс/см²).

Редуктор присоединяется к магистрали входным штуцером с резьбой G 1/2" по ГОСТ 6357-81.

Отбор газа осуществляется через втулку выходную с наружной резьбой G 1/2".

В корпусе редуктора имеются два отверстия с резьбой М4 для возможности крепления редуктора на кронштейн.

Предприятием ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции редукторов, 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, «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-020-2000», требования ГОСТ 12.2.008-75 и "Правила безопасности для объектов, использующих сжиженные углеводородные газы" ПБ 12-609-03, утверждённые Госгортехнадзором России. Присоединительные элементы регуляторов давления должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редукторов к газовой магистрали необходимо убедиться в исправности установленных на редукторе показывающего устройства для определения давления, наличия фильтра во входном штуцере, а также проверить качество уплотняющих поверхностей входного штуцера, ниппеля и выходной втулки. При монтаже редуктора и любых работах запрещено прикладывать физические усилия к корпусу показывающего устройства.

Присоединить редуктор к газовой магистрали и установить рабочее давление. 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.

Устройство редуктора и присоединительные размеры приведены на рис. 1.

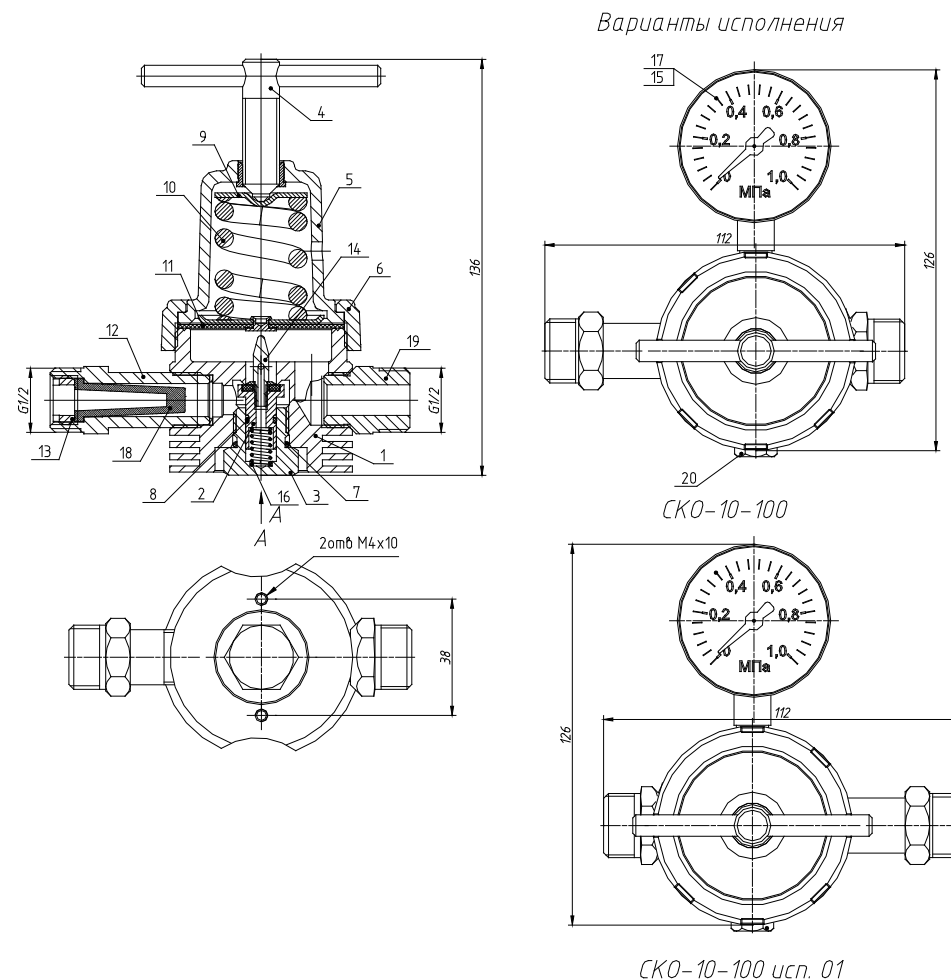


Рис. 1. Редуктор сетевой кислородный одноступенчатый

1 – корпус; 2 – клапан; 3 – втулка; 4 – маховик; 5 – крышка; 6 – гайка; 7 – кольцо 015-018-19; 8 – кольцо 007-010-19; 9 – упор маховика; 10 – пружина задающая; 11 – мембрана; 12 – штуцер входной; 13 – гайка концевая; 14 – толкатель; 15 – уплотнитель; 16 – элемент фильтрующий ЭФ-1; 17 – показывающее устройство для определения давления; 18 – втулка выходная; 19 – втулка выходная; 20 – заглушка.