

## 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 ацетиленокислородной 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 1077–79.

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

### 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		
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 «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002, «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХНАДЗОРА от 11.06.2003.

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 работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97.

5.4 Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051.

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 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

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:

- герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паянных соединений;
- 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 недозволенным 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 ПОТ Р М 019–2001 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@gcegroup.com](mailto:svarka@gcegroup.com);

[www.gcekrass.ru](http://www.gcekrass.ru); [www.russia.gcegroup.com](http://www.russia.gcegroup.com)

Тел.: 8 800 5000 423

Страна производства: Китай