

Общество с ограниченной ответственностью

«ВестМедГрупп»

**АРМАТУРА ПРОМЫШЛЕННАЯ
ТРУБОПРОВОДНАЯ: РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ
(РЕДУКТОРЫ)**

СКО-150

ПАСПОРТ

ТНВМ.493619.000ПС

Дубна

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Регулятор давления (редуктор) сетевой кислородный одноступенчатый СКО-150 предназначен для понижения и регулирования давления газообразного кислорода, поступающего из газораспределительного трубопровода и автоматического поддержания постоянным заданного рабочего давления.

1.2 Редуктор изготавливается в климатическом исполнении УХЛ по ГОСТ 15150, но для работы при температуре от минус 25°C до плюс 50°C.



Рисунок 1: Редуктор СКО-150.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольшая пропускная способность, м ³ /ч	150
Наибольшее давление газа на входе, МПа	2,5
Диапазон давлений на выходе, МПа	0,1...0,6
Габаритные размеры, мм	206x165x160
Масса, кг, не более	4
Входной штуцер	ВП 22
Выходной штуцер	ВП 22

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Редуктор в сборе	1 шт.
Патрубок под пайку ВП 22	2 шт.
Кольцо 022-026-025 ГОСТ 9833-73	2 шт.
Паспорт	1 шт.

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Внешний вид редуктора СКО-150 показан на рис. 1.

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

4.3 Редуктор (Рис.2) состоит из корпуса (5) с входным (1) и выходным (6) штуцерами, с помощью которых он присоединяется к газораспределительному трубопроводу через накидные гайки (2). В центральном канале корпуса (5) с помощью гайки (7) установлены седло (8), заглушка (9) и редуцирующий клапан, состоящий из стакана (10), штока (11), накидной гайки (12) и уплотняющего кольца (13) и пружина (14). Газ из трубопровода попадает в камеру высокого давления редуктора. При вращении регулирующей рукоятки (3) по часовой стрелке происходит поджатие пружины (4), которая в свою очередь давит на шток (11) через нажимной диск (15), мембрану (16) и винт (17), стремясь таким образом открыть редуцирующий клапан. Клапан перемещается, и газ попадает в камеру рабочего давления через образовавшийся зазор между клапаном и седлом (8). Сила, действующая на мембрану (16) со стороны газа, находящегося в рабочей камере, компенсирует силу пружины (4) и способствует установлению такого зазора между седлом (8) и редуцирующим клапаном, при котором давление в рабочей камере остается постоянным при различных расходах и входных давлениях газа.

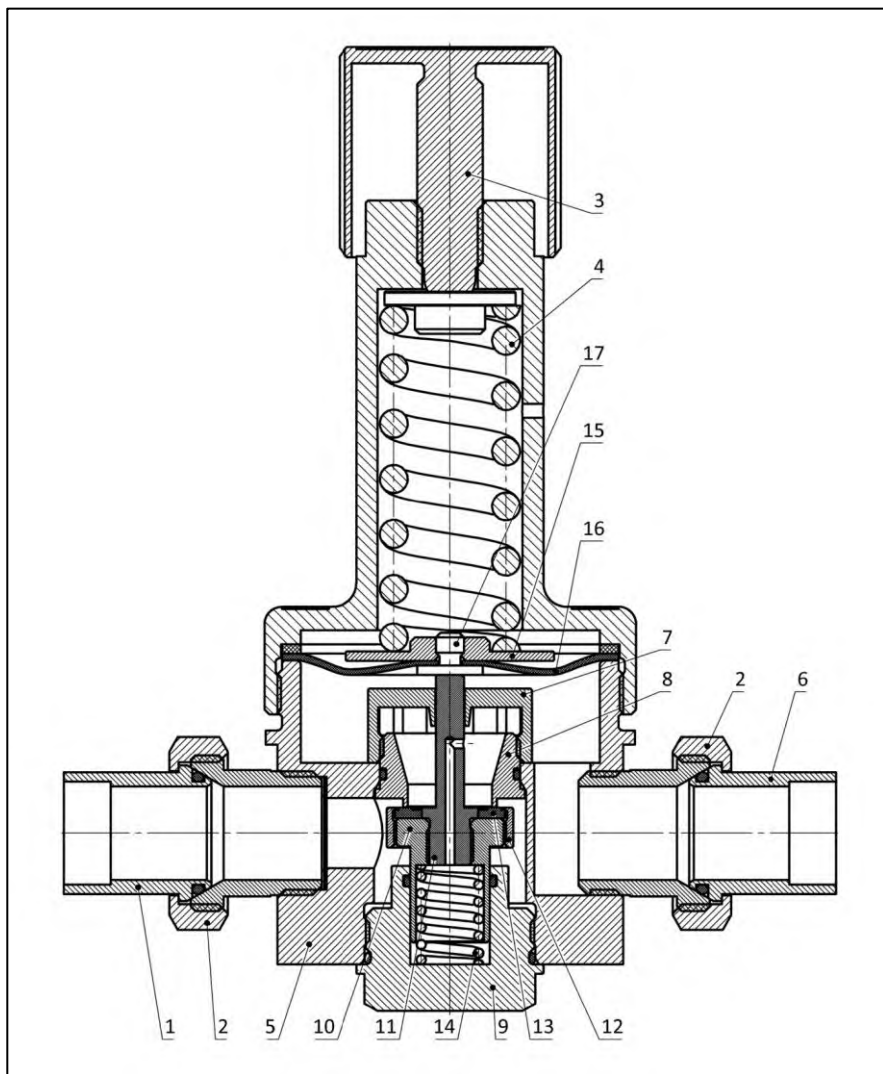


Рисунок 2: Устройство редуктора.

4.4 Для удобства установки и последующего обслуживания в конструкции редуктора предусмотрено два отверстия, в которые возможно установить показывающий манометр. В оставшееся отверстие вкручивается заглушка.

5 ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1 Перед началом работы внешним осмотром убедиться в отсутствии механических повреждений, исправности манометра (стрелка находится в положении «0»).

5.2 Установить редуктор на газораспределительном трубопроводе.

5.3 Подать газ в редуктор, выкрутив ручку регулировки до освобождения нажимной пружины. Проверить редуктор на самотек, смочив выходной штуцер мыльным раствором. После установления перепада, стрелка манометра, показывающая давление в рабочей камере, должна оставаться на месте (не должно происходить медленного нарастания рабочего давления), а пузыри мыльного раствора на выходном штуцере не должны увеличиваться в размерах.

5.4 Смочить мыльным раствором резьбовые соединения редуктора и проверить их герметичность.

5.5 При возникновении любой неисправности немедленно закрыть запорный клапан (кран, вентиль) перед редуктором, выпустить газ и устранить неисправность.

5.6 Категорически запрещается производить подтягивание гаек и любой другой ремонт при наличии в редукторе давления!

5.7 После окончания работы закрыть вентиль перед редуктором и вывернуть регулирующую ручку до освобождения нажимной пружины.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При эксплуатации редуктора необходимо соблюдать:

- «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процесса напыления и газопламенной обработке металлов», ПОТ Р М-019-2001;

- «Правила безопасности в газовом хозяйстве», ПБ 12-368-00;

- «Правила пожарной безопасности в РФ», ППБ 01-03;

- Требования безопасности по ГОСТ 12.2.008.

6.2 Запрещается открывать запорный вентиль трубопровода, установленный до редуктора, при накрученной регулирующей рукоятке (нажимная пружина находится в сжатом положении). Невыполнение требования может привести к повреждению мембраны и/или манометра.

6.3 Перед установкой редуктора на трубопровод необходимо продуть трубопровод. Не допускается наличие в трубопроводе механических частиц, остатков металла, сварочного грата и прочих инородных тел. Их попадание на клапан редуктора может привести к утечке.

6.4 Присоединительные элементы редуктора должны быть чистыми, не иметь следов масел и жиров, а также не иметь никаких повреждений.

6.5 Категорически запрещается подтягивание резьбовых соединений и любой другой ремонт редуктора при наличии в нем давления.

7 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

7.1 Редуктор СКО-150 заводской номер _____ изготовлен, обезжирен и испытан в соответствии с ГОСТ 13861-89 и признан годным к эксплуатации.

МП _____
(личная подпись)

(расшифровка подписи)

«__» _____ 20__ г.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

8.2 Изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

9 КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Производитель: ООО «ВестМедГрупп» 141983, МО, г. Дубна,
ул. Большеволжская, д. 15 ИТЦ-3; тел. +7 (495) 255-19-35;
<https://www.westmedgroup.ru>