NÁVOD K POUŽITÍ

JEDNOSTUPŇOVÝ LAHVOVÝ REDUKČNÍ VENTIL 2M CO_2/ARG

TECWELD Piotr Polak
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

Jednostupňový lahvový redukční ventil 2M CO_2/Arg je bezpákový redukční ventil s nastavitelným výstupním průtokem.	Snižuje tlak plynu odebíraného z lahve na požadovaný výstupní (pracovní) tlak a zajišťuje stálý průtok plynu nezávisle na změnách vstupního tlaku.

Použití

Jednostupňové lahvové redukční ventily slouží ke snížení tlaku plynu odebíraného přímo z lahví nebo svazků lahví na požadovaný pracovní tlak.	Redukční ventily CO_2/Arg jsou vhodné pro nejběžnější svářečské práce. Lze je používat i pro různé průmyslové účely, pokud provozní požadavky odpovídají uvedeným technickým údajům.

Technické údaje

Typ redukčního ventilu	Druh plynu Vstupní závit	Jmenovitý vstupní tlak	Rozsah výstupního tlaku (bar)	Jmenovitý průtok l/min	Závit výstupní matice Výstupní přípojka	Katalogové číslo
2M CO2/Arg	Oxid uhličitý Argon W 21.8x1/14	200 (bar)	0.5 – 10	20	G 1/8 6.3 (ø) mm	GNREDACM2

Katalogová čísla a náhradní díly

Název	Katalogové číslo
Redukční ventil 2M CO2/ARG	GNREDACM2
Tlakoměr 315 bar	31549
Ukazatel průtoku 20l/min	2050

POKYNY K OBSLUZE JEDNOSTUPŇOVÝCH LAHVOVÝCH REDUKČNÍCH VENTILŮ PRO TECHNICKÉ PLYNY

Příprava redukčního ventilu k provozu

- Důkladně zkontrolujte stav redukčního ventilu, zejména vstupní přípojku, převlečnou matici a pojistný ventil. - Zkontrolujte stav ventilu lahve. Postavte se stranou od výstupní přípojky a krátkým otevřením ventilu vyfoukněte případné nečistoty. - Zjistíte-li znečištění ventilu lahve nebo redukčního ventilu, příslušné části důkladně vyčistěte. Zamaštěné díly, zejména díly kyslíkových redukčních ventilů, bezpodmínečně odmastěte vhodným rozpouštědlem. Poškozená těsnění vyměňte za nová.	- Připojte redukční ventil k ventilu lahve s úplně uvolněným seřizovacím šroubem (v nejnižší poloze). Na výstupní přípojku nasaďte pryžovou hadici a zajistěte ji sponou. Nasazení usnadníte krátkým ponořením hadice do horké vody nebo navlhčením přípojky mýdlovou vodou. Vnitřní průměr hadice musí odpovídat technickým údajům redukčního ventilu a hadice musí odolat maximálnímu výstupnímu tlaku. Pro jednotlivé plyny se používají zvláštní odolné hadice: modré pro kyslík, červené pro acetylen a oranžové pro propan. Hadice musí být v dobrém stavu a bez nečistot, zejména mastnoty a oleje. Nové hadice před použitím profoukněte.

Kontrola těsnosti

- Po připojení redukčního ventilu k ventilu lahve podle bodu 4.4 pomalu otevřete ventil lahve. Při úplně uvolněném seřizovacím šroubu zkontrolujte mýdlovým roztokem těsnost ventilu lahve a jeho spoje s redukčním ventilem. - Při uzavřeném výstupu plynu a úplně uvolněném seřizovacím šroubu zkontrolujte těsnost redukčního ventilu. Výstupní tlakoměr nesmí ukazovat nárůst tlaku ve výstupní tlakové komoře (p_2).	- Po připojení hadice k redukčnímu ventilu a hořáku nastavte při zavřeném uzavíracím ventilu hořáku seřizovacím šroubem maximální tlak určený pro daný redukční ventil. Mýdlovým roztokem poté zkontrolujte těsnost hadice a jejích připojení k redukčnímu ventilu a hořáku. - Těsnost spoje hadice s hořákem i samotného hořáku lze ověřit také ponořením do vody. Poté úplně uvolněte seřizovací šroub a krátkým otevřením uzavíracího ventilu hořáku vypusťte plyn z redukčního ventilu. Redukční ventil je připraven k běžnému provozu.

Pokyny k obsluze a údržbě

- Otáčejte seřizovacím šroubem ve směru hodinových ručiček, dokud nedosáhnete požadovaného výstupního (pracovního) tlaku uvedeného v technických údajích příslušného modelu redukčního ventilu. - Po otevření ventilu hořáku a spuštění průtoku plynu pracovní tlak mírně klesne. Tlak proto nastavujte při odběru určeného množství plynu (například při zapáleném hořáku). - Při krátkých, několikaminutových přestávkách v odběru plynu stačí zavřít ventil v místě odběru bez změny nastaveného pracovního tlaku. - Při delších přestávkách zavřete ventil lahve a při otevřeném ventilu hořáku vypusťte plyn z redukčního ventilu, hadice a hořáku. Úplně uvolněte seřizovací šroub redukčního ventilu a zavřete ventil hořáku.	- Při běžném provozu kontrolujte nejméně jednou měsíčně mýdlovým roztokem těsnost všech spojů redukčního ventilu. - Při nízkých teplotách a vysokých průtocích plynu může redukční ventil zevnitř zamrzat. Příčinou je pokles teploty při rozpínání plynu a přeměna vlhkosti obsažené v plynu na led. Krystalky ledu se mohou usazovat na stěnách průtokových otvorů a ucpávat je. Zamrzlé redukční ventily rozmrazujte horkou vodou nebo párou. Ohřívání otevřeným plamenem je přísně zakázáno. Lze také namontovat trvalé elektrické nebo teplovodní ohřívače redukčního ventilu. - Pokud redukční ventil při běžném provozu nedosahuje průtoku uvedeného v technických údajích, předejte jej k opravě. Příčinou může být ucpaný vstupní filtr nebo filtr redukčního ventilu v důsledku nečistot přiváděných plynem. Filtry se čistí promytím tetrachlormethanem.

Bezpečnostní pokyny

- Zajistěte úplnou těsnost všech spojů redukčního ventilu. Pamatujte, že hořlavý plyn smíchaný se vzduchem tvoří výbušnou směs. Těsnost spojů nikdy nekontrolujte otevřeným plamenem. - Při používání propanových lahví pamatujte, že propan je těžší než vzduch. Z bezpečnostních důvodů se nesmí skladovat pod úrovní terénu, například ve sklepech, jámách, výkopech nebo podobných uzavřených prostorech. - Plynové lahve chraňte před nadměrným zahříváním i ochlazováním. Ventily lahví otevírejte vždy pomalu. Prudké otevření může poškodit redukční ventil a u kyslíkových zařízení může způsobit jeho samovznícení.	- Kyslíkové redukční ventily chraňte před olejem, mazivy a dalšími mastnými látkami. Stlačený kyslík může při styku s nimi způsobit samovznícení redukčního ventilu. Pokud redukční ventil začne hořet, ihned zavřete ventil lahve a redukční ventil ochlazujte vodou. - Redukční ventil chraňte před plamenem a vysokými teplotami. - Při zjištění netěsnosti, poškození nebo poruchy ihned uzavřete přívod plynu, vyřaďte redukční ventil z provozu a předejte jej k opravě. - Poškozené redukční ventily smějí opravovat pouze kvalifikované osoby oprávněné provádět servis a opravy svařovací techniky.