



Рис.1 Устройство поста газовой сварки.

**Общество с ограниченной ответственностью**  
**«Северо-Западный аттестационный научно - технический центр**  
**«Энергомонтаж»**  
**(ООО «СЗ АНТЦ «Энергомонтаж»)**  
 198184, г. Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А,  
 помещение 301.

Свидетельство о допуске к осуществлению деятельности по  
 аттестации сварочного оборудования АЦСО-99 от 01.04.2021



## ПОСТ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ (ПГС)

Аттестационный номер СО-99-02242

Директор  
 ООО «СЗ АНТЦ «Энергомонтаж» \_\_\_\_\_ Васильев А.Ю.

Руководитель АЦСО-99 \_\_\_\_\_ Кузнецов С.А.

Свидетельство №АЦСО-99-02087 от «05» июля 2023 г.

ООО «СЗ АНТЦ «Энергомонтаж» 198184, г. СПб,  
остров Канонерский, дом 28, литер А, помещение 301

**ПАСПОРТ**

**СО-99-02242**

г. Санкт-Петербург  
 2023 г.

### 1. Общие сведения

Пост для газовой сварки предназначен для выполнения сварочных работ с использованием ацетиленокислородного пламени.

### 2. Состав поста для газовой сварки.

№ п/п	Наименование	Марка	ГОСТ, ТУ	Зав. №
1	Баллон ацетиленовый		ГОСТ 5457-75	б/н
2	Баллон кислородный		ГОСТ 949-73	б/н
3	Редуктор газовый	БАО-5-1,5	ГОСТ 13861-89	б/н
4	Редуктор кислородный	БКО-50-12,5	ГОСТ 13861-89	б/н
5	Рукав газовый	Ац-1-9,0-9,0ХЛ	ГОСТ 9356-75	б/н
6	Рукав кислородный	111-9.0-9.0-20ХЛ	ГОСТ 9356-75	б/н
7	Клапан огнепреградительный кислородный	КО-3К	--	б/н
8	Клапан огнепреградительный ацетиленовый	КО-3Г	--	б/н
9	Обратный клапан кислородный	ЗП-3К	DIN EN ISO 5172	б/н
10	Обратный клапан ацетиленовый	ЗП-3Г	DIN EN ISO 5172	б/н
11	Газовая горелка	Г2	--	б/н

### 3. Основные параметры поста

Горелка	Г2	
	Номера наконечников	
Наименование параметров	2	3
Толщина свариваемой стали, мм	1-2	2-4
Давление газов на входе в горелку, кгс/см <sup>2</sup>		
Кислород	01-08	2,5-3,5
Ацетилен	0,01-0,1	
Расход газов м <sup>3</sup> /час		
Кислород	0,147	0,300
Ацетилен	0,149	0,298

### 4. Устройство и принцип работы газового поста

Схема соединений и состав газового поста приведены на рис. 1. Газовые редукторы (3 и 4) устанавливаются на баллоны (1 и 2), служат для понижения давления газа и автоматического поддержания заданного рабочего давления постоянным. Клапана обратные огнепреградительные (7 и 8) устанавливаются на редукторы и предназначены для защиты баллонов от проникновения пламени.

Обратные клапана (пламягасители) 9 и 10 присоединяются к штуцерам горелки или в разрыв рукавов на расстоянии не более 0,3 м от горелки и защищают рукава от воздействия обратного удара пламени.

Ацетилен из баллона (1) через редуктор (3) и огнепреградительный клапан (8) по рукаву (5) поступает на вход пламягасителя (10) и далее в горелку (11).

В случае использования передвижного ацетиленового генератора (12), ацетилен через предохранительный затвор (13) входящий в состав генератора, по рукаву (5) поступает на вход обратного клапана (10) и далее в горелку (11).

Кислород из баллона (2) через редуктор (4) и огнепреградительный клапан (7) по рукаву (6) поступает в обратный клапан (9) и далее в горелку (11).

Далее ацетилен и кислород через соответствующие вентили и дозирующие отверстия горелки подаются в смесительную камеру, где образуется горючая смесь. Образовавшаяся горючая смесь по трубке поступает в мундштук и при истечении образует факел пламени для проведения сварочных работ.

Сварочные работы осуществляются согласно рабочей инструкции на рабочем месте сварщика.

### 5 Эксплуатационная документация

1. Паспорт на редуктор БАО-5-1,5.....1 экз.
2. Паспорт на редуктор БКО-50-12,5.....1 экз.
3. Паспорт на клапан огнепреградительный КО-3К.....1 экз.
4. Паспорт на клапан огнепреградительный КО-3Г.....1 экз.
5. Паспорт на обратный клапан ЗП-3К.....1 экз.
6. Паспорт на обратный клапан ЗП-3Г.....1 экз.
7. Паспорт на горелку сварочную Г2.....1 экз.