



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**ГОРЕЛКА ГАЗОПЛАМЕННАЯ ДЛЯ РУЧНОЙ  
АЦЕТИЛЕНО-КИСЛОРОДНОЙ СВАРКИ**

**Горелка инжекторная  
сварочная ацетиленовая  
(с цельнотянутыми гибкими наконечниками)  
Г2А FLEX (№ 2А, 3А)**



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Горелка инжекторная ацетилено-кислородная Г2А FLEX со сменными гибкими медными наконечниками предназначена для сварки, пайки высокотемпературными припоями, нагрева, плавления и других технологических процессов.

Горелка укомплектована 2 медными цельнотянутыми наконечниками, которые позволяют выполнять работы в ограниченном пространстве и в труднодоступных местах.

Точная регулировка мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями, ступенчатое изменение — сменой наконечников.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

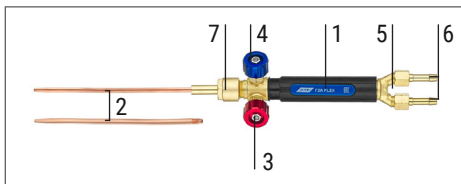
Горелка в сборе	1 шт.
Медные цельнотянутые гибкие наконечники №2А FLEX и №3А FLEX	по 1 шт.
Ниппель $\varnothing 6$	2 шт.
Гайка накидная M12x1,25	1 шт.
Гайка накидная M12x1,25LN	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Горелка Г2А FLEX состоит из ствола и комплекта наконечников. Ствол горелки имеет запорно-регулирующие вентили кислорода и ацетилена. К стволу по резиноканевым рукавам (ГОСТ 9356) через ниппель и штуцер подается кислород и ацетилен. Ниппель и штуцер с правой резьбой M12x1,25 предназначен для подачи кислорода. Ниппель и штуцер с левой резьбой M12x1,25LN предназначен для подачи ацетилена.

К корпусу с помощью накидной гайки крепится наконечник, состоящий из смесительной камеры, инжектора и медного цельнотянутого наконечника Flex, у которого газосварщик сможет «вручную» подогнать угол и длину наклона носика. Мягкость (податливость) медного наконечника обеспечит необходимый загиб. Смена наконечника возможна вручную, без применения инструмента. Кислород, подаваемый через ниппель к вентилю и далее через дозирующее отверстие инжектора, создает разрежение перед цилиндрическим каналом смесительной камеры, в которую засасывается ацетилен и происходит смешивание. Образовавшаяся горючая смесь движется по трубке к цилиндрическому выходному каналу мундштука, на выходе из которого

смесь горит. Точная регулировка мощности пламени в пределах одного наконечника производится вентилями, ступенчатое изменение — сменой наконечников.



1. Ствол (рукоятка).
2. Наконечники гибкие медные №2А FLEX и №3А FLEX.
3. Запорно-регулирующий винт (Ацетилен).
4. Запорно-регулирующий винт (Кислород).
5. Штуцеры.
6. Ниппель и гайка.
7. Накидная гайка (держатель наконечников).

**ВНИМАНИЕ!** Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции горелок сварочных, поэтому не-которые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Перед началом работы необходимо осмотреть горелку и убедиться в отсутствии механических повреждений, а также проверить герметичность всех узлов и соединений горелки. Убедиться в герметичности присоединения рукавов.
- Установите рабочее давление кислорода и ацетилена в соответствии с указанными данными в технических характеристиках.
- Для зажигания горелки необходимо открыть на 1/4 оборота кислородный вентиль и на 1/2 оборота вентиль ацетилена, зажгите горючую смесь. Отрегулируйте вентилями горелки пламя.
- Выключение подачи газов производить в обратном порядке: горючий газ, кислород.
- При возникновении внутреннего горения (обратного удара) немедленно перекройте вентили на горелке и запорные вентили на баллонах или газоразборных постах.
- Отсоединить горелку от рукавов и осмотреть. При повреждении горелки или наличии копоти на входном штуцере ацетилена, необходимо сдать горелку в мастерскую.
- Содержите горелку в чистоте, периодически очищайте наконечник от нагара и брызг металла с помощью наждачного полотна или мелкого напильника.

**ВНИМАНИЕ!** 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.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации горелки следует 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 ГОСГОРТЕХНАДЗОРa от 11.06.2003.

К работе должны допускаться лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования.

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

### ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Подключать горелку к неисправной кислородной и ацетиленовой аппаратуре.
- Использовать горелку с механическими повреждениями.
- Использовать дефектные резиноканевые и составные рукава.
- Продувать горелку и рукава, открывая оба вентиля горелки одновременно.
- Работать без средств индивидуальной защиты (очков со светофильтрами, рукавиц, спецодежды).
- Работать в промасленных рукавицах и спецодежде.
- Работы с открытым пламенем должны осуществляться на расстоянии не менее 10 метров от переносных ацетиленовых генераторов и 3 метров от газопроводов.

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

- К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

## НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности немедленно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

Не образуется факел с пламенем

- Проверьте надежность подсоединения шлангов для подачи горючего газа. Проверьте герметичность всех соединений горелки.

Хлопки и неравномерная (однобокая) коронка выходного пламени «на носике» наконечника

- Прочистить канал наконечника набором для чистки наконечников.

## ДАТА ПРОИЗВОДСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

Дата изготовления и детальная информация о производстве оборудования закодирована в штрих-коде и указывается на индивидуальном стикере с EAC. Стикер с информацией размещается на индивидуальной упаковке.



### Стикер с EAC

1. Дата производства

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		Наконечники	
		№ 2A FLEX	№ 3A FLEX
Толщина свариваемого металла, мм		1,0–2,0	2,0–4,0
Давление на входе не менее, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Кислород	0,014–0,12 (0,14–1,2)	
	Ацетилен	0,001–0,1 (0,01–1,0)	
Расход, м <sup>3</sup> /ч	Кислород	0,085–0,12	0,12–0,17
	Ацетилен	0,075–0,105	0,105–0,15
Присоединительная резьба на штуцерах	Кислород	M12x1,25	
	Ацетилен	M12x1,25LN	
Длина горелки, мм (не более)		270	
Вес нетто, кг (не более)		0,5	

## УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность горелок при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Горелки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

## АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по совершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК ([ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru));
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи \_\_\_\_\_

Отметка ОТК о приемке

**ЕАС**



Произведено для ООО «Сварка-Комплект»: 199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»: Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

[info@ptk.group](mailto:info@ptk.group)