

Периодически, не реже одного раза в квартал, перед началом работы необходимо произвести продувку предохранительного клапана не менее 3 раз, для чего присоединить регулятор к источнику сжатого воздуха давлением 1 МПа и при запертом выходе, маховиком повышать давление до срабатывания предохранительного клапана. Продувку предохранительных клапанов кислородных редукторов производить только на баллоне с чистым азотом.

В связи с явлением релаксации необходимо перед запуском в работу, а также не реже одного раза в три месяца проверять герметичность соединения манометров, предохранительного клапана и прокладок с корпусом редуктора. При нарушении герметичности необходимо подтянуть резьбовые соединения.

### УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации редуктора соблюдайте «Правила техники безопасности и гигиены труда при производстве ацетилена и газопламенной обработке металлов», «Межотраслевые правила по охране труда при производстве ацетилена, кислорода, процессе напыления и газопламенной обработке металлов» (ПОТ РМ-019-2001), «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» (ПОТ РМ-020-2001), требования ГОСТ 12.2.008-75 и "Правила безопасности в газовом хозяйстве" ПБ 12-245-98, утверждённые Госгортехнадзором России.

Регулировочный маховик перед открыванием вентиля баллона выверните до полного освобождения нажимной пружины.

Запрещается быстрое открытие вентиля баллона при подаче газа в редуктор.

Присоединительные элементы редуктора и вентиля баллона должны быть чистыми и не иметь никаких повреждений, следов масел и жиров.

После окончания работы закройте вентиль баллона и выверните маховик редуктора до освобождения нажимной пружины.

#### ВНИМАНИЕ!

При любой неисправности немедленно закройте запорный вентиль, выпустите из редуктора газ, отсоедините его от баллона и устраните неисправность.

Категорически запрещается:

производить подтягивание деталей или какой-нибудь другой ремонт, если редуктор находится под давлением газа; вращать установленный и закрепленный на баллоне редуктор за манометр, крышку или корпус.

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Редуктор соответствует Техническому регламенту о безопасности машин и оборудования (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 N 753), испытан, признан годным для эксплуатации.

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод изготовитель гарантирует соответствие параметров редуктора указанным в данном паспорте при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Срок гарантии составляет 12 месяцев со дня отгрузки продавцом, но не более 18 месяцев со дня изготовления. Дата выпуска указана на упаковке.

В случае обнаружения неисправности по вине изготовителя обращайтесь к продавцу или поставщику: ООО «МТЛ ГРУПП». Адрес: 197341, г. Санкт-Петербург, ул.

Аккуратова, д. 13. Тел.: (812) 602-16 -08. E-mail: [info@mtlcompany.com](mailto:info@mtlcompany.com)

**Изготовитель:** NINGBO UNITED TOOLS CO.,LTD, ROOM A501, LISHI PLAZA, No 61 HUIFENG ROAD(E), NINGBO, CHINA. *Kumai*.

**Импортер в РФ:** ООО «МТЛ ГРУПП».

Адрес: 197341, г. Санкт-Петербург, ул. Аккуратова, д. 13. Тел.: (812) 602-16 -08.

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТР ТС 010/2011 «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ». СРОК СЛУЖБЫ, ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ УКАЗАНЫ В ПРИЛАГАЕМОЙ К ПРОДУКЦИИ ТОВАРОСОПРОВОДИТЕЛЬНОЙ И/ИЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ. СДЕЛАНО В КИТАЕ.

ООО «МТЛ ГРУПП»

г. Санкт-Петербург  
2022г.



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## РЕДУКТОРЫ БАЛЛОННЫЕ ГАЗОВЫЕ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЕ СЕРИИ «МТЛ»

**БПО-5-КР, БПО-5, БПО-5АL, БПО-5 мини (пропан)**  
**БКО-50-КР, БКО-50, БКО-50АL, БКО-50 мини (кислород)**  
**УР-6, УР-6АL, УР-6 мини (углекислота)**  
**БАО-5, БАО-5АL, БАО-5 мини(ацетилен)**  
**АР-40, АР-40АL, АР-40 мини (аргон)**  
**А-90, А-90АL, А-90 мини (азот)**  
**Г-70, Г-70АL, Г-70 мини (гелий)**

Товар сертифицирован



## НАЗНАЧЕНИЕ

Редукторы баллонные газовые одноступенчатые предназначены для понижения давления газа, поступающего из баллона, и автоматического поддержания заданного рабочего давления постоянным при газопламенной обработке.

Редукторы выпускаются для газов:

Кислород – БКО-50-КР, БКО-50, БКО-50AL, БКО-50 мини;  
 Ацетилен - БАО-5, БАО-5AL, БАО-5 мини;  
 Пропан – БПО-5-КР, БПО-5, БПО-5AL, БПО-5 мини;  
 Углекислота – УР-6, УР-6AL, УР-6 мини;  
 Аргон - АР-40; АР-40AL, АР-40 мини;  
 Гелий - Г-70; Г-70AL, Г-70 мини;  
 Азот - А-90; А-90AL, А-90 мини.

(AL, мини – исполнение в алюминиевом корпусе)

(КР – крупногабаритный в латунном корпусе).

Редукторы выпускаются в климатическом исполнении УХЛ2, для работы в интервале температур от -25 до +50°C (для редуктора УР-6, УР-6AL, УР-6 мини от +5 до +50°C).

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Редуктор в сборе	1
Прокладка входного штуцера	1
Паспорт	1

## ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Наименование параметров	БКО-50-КР	БПО-5-КР	УР-6	БАО-5	АР-40	Г-70	А-90
	БКО-50 БКО-50AL БКО-50 мини	БПО-5 БПО-5AL БПО-5 мини	УР-6AL УР-6 мини	БАО-5AL БАО-5 мини	АР-40AL АР-40 мини	Г-70AL Г-70 мини	А-90AL А-90 мини
Наибольшая пропускная способность	50 м3/ч	5 м3/ч	6 м3/ч	5 м3/ч	40 л/мин	70 л/мин	90 л/мин
Наибольшее давление газа на входе, МПа (кгс/см2)	20 (200)	2,5 (25)	15 (150)	2,5 (25)	20 (200)	20 (200)	20 (200)
Наибольшее рабочее давление газа, МПа (кгс/см2)	1,25 (12,5)	0,3 (3)	0,7 (7)	0,15 (1,5)	1,0 (10)	1,0 (10)	1,6 (16)
Масса не более, кг	1,2	1,1	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
Габаритные размеры не более, мм	165x140x100	130x130x110	165x140x100	240x140x110	165x140x100	165x140x100	165x140x100

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Редуктор присоединяется к источнику питания газом через входной штуцер (2) (см. рис.1) накидной гайкой (3) с резьбой 3/4" (для пропана СП-21,8 LH), или хомутом (9) для ацетилена.

Понижение давления газа, поступающего в редуктор из баллона, происходит путём одноступенчатого расширения его при прохождении через зазор между седлом и редуцирующим клапаном в камеру рабочего давления.

Необходимое рабочее давление газа устанавливается вращением регулировочного маховика (6) и определяется индикатором рабочего давления (5). Входное давление определяется индикатором (4). Индикаторы, установленные на редукторы, используемые в газовой сварке резке, пайке и аналогичных процессах, в соответствии с ГОСТ 13861-89 обязательной проверке не подлежат.

В корпусе регуляторов давления (1) установлен предохранительный клапан (7), соединенный с рабочей камерой. В редукторах БПО и БАО установка предохранительного клапана не предусмотрена согласно п.2.11 ГОСТ 13861-89. Для отбора газа редукторы имеют штуцер (8) под рукав резиновый для газовой сварки и резки в соответствии с ГОСТ 9356-75 диаметром 9 мм и 6,3 мм.

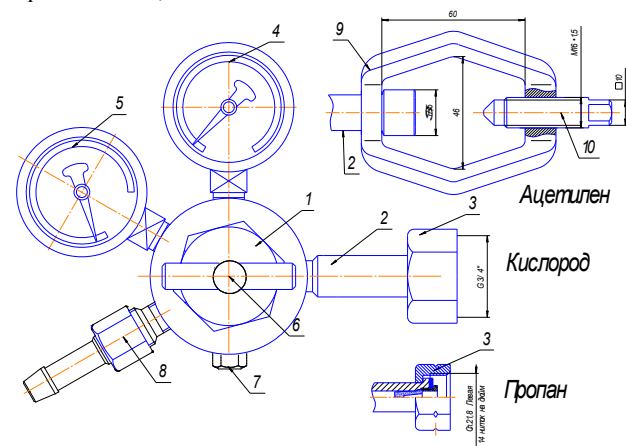


Рис. 1. Редуктор баллонный одноступенчатый:

1 – корпус регулятора; 2 – штуцер входной; 3 – гайка накидная; 5 – индикатор для определения рабочего давления; 4 – индикатор для определения входного давления (кроме редукторов серии БПО); 6 – регулирующий винт или маховик; 7 – клапан предохранительный (кроме редукторов серии БПО и БАО); 8 – штуцер выходной; 9 – хомут крепежный; 10 – винт зажимной.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед присоединением редуктора к баллону необходимо убедиться в исправности установленных на нём манометров, уплотняющей прокладки на входном штуцере, наличии фильтра во входном штуцере, а также проверить качество уплотняющих поверхностей выходного штуцера.

Присоединить редуктор к баллону, к его выходному штуцеру присоединить устройство потребления и перекрыть расход газа. Установить максимальное показание по указателю расхода. Проверить герметичность соединений: для чего закрыть вентиль баллона и контролировать показания манометров входного давления и рабочей камеры, показания манометров не должны изменяться.

Проверить редуктор на утечку газа. Для этого вывернуть регулировочный маховик. При открытом вентиле баллона и закрытых вентилях устройства потребления, показания манометра давления рабочей камеры не должны изменяться. Если стрелка манометра давления рабочей камеры показывает увеличение давления газа, редуктор не герметичен и его необходимо сдать в ремонт.