

REDUKTORY SIECIOWE DO GAZÓW TECHNICZNYCH Z ROTAMETREM typ RS...-...R nr kat. wg tabeli danych technicznych Symbol wg PKWiU 28.14.11.0

OPIS

Reduktory sieciowe typu RS.....R pozwalają na obniżenie ciśnienia gazów pobieranych z sieci i pomiar ich wypływu na wylocie reduktora. Reduktory te, w miejsce manometru ciśnienia wylotowego, wyposażone są w rotametry przepływu gazu wyskalowane w dm^3/min w jednej lub w dwóch podziałkach.

ZASTOSOWANIE

Reduktory sieciowe z rotametrem stosowane są przede wszystkim do prac spawalniczych np. przy spawaniu w osłonach gazów ochronnych: dwutlenku węgla i argonu. Przy spawaniu w osłonie argonu i dwutlenku węgla, reduktory posiadają wymagane przepustowości podane w tabeli.

DANE TECHNICZNE

Nr kat.	Typ reduktora	Rodzaj gazu	Znamionowe ciśnienie wlotowe [bar] (MPa)	Przyłącze wlotowe	Gwint nakrętki na wylocie Końcówka węży (Ø)mm	Ciśnienie wylotowe [bar]	Przepustowość [dm^3/min]
222-9170	RSNd - 1,5R	Dwutlenek węgla	30 (3)	G3/4	G1/4 - Ø6,3	1,5 ± 0,07	5-20
222-9160	RSNa - 1,5R	Argon		G3/4	G1/4 - Ø6,3	1,5 ± 0,07	5-20
222-9162	RSNa/Nd - 1,5R	Argon/CO ₂		G3/4	G1/4 - Ø6,3	1,5 ± 0,07	5-20
ZJ 21-2005	RSNa/Nd - 1,5R	Argon/CO ₂		W21,8x1/14"	G1/4 - Ø6,3	1,5 ± 0,07	5-20
222-9161	RSNa - 3R	Argon		G3/4	G1/4 - Ø6,3	3,0 ± 0,15	14-60
222-9140	RSN - 3R	Azot		G3/4	G1/4 - Ø6,3	3,0 ± 0,15	8-60
222-9120	RSH - 3R	Wodór		G3/4	G1/4 LH - Ø6,3	3,0 ± 0,15	10-50

Uwagi:

1. Dopuszczalna temperatura gazów na wlocie do reduktorów: $5 \div 45^\circ\text{C}$.
2. Przyjęto: 1 bar = 0,1 MPa.

SKŁAD KOMPLETU

W skład kompletu reduktora wchodzi:

- Reduktor wg tabeli 1 szt.
- Uszczelka zapasowa 1 szt.
- Opakowanie: pudełko tekturowe 1 szt.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Do każdego reduktora załączane są: „Przepisy obsługi reduktorów sieciowych do gazów technicznych" wg nr PD006.
2. Wyrób objęty jest dożywotnią gwarancją producenta. Szczegółowe informacje znajdują się na stronie internetowej: www.perun.pl oraz u każdego sprzedawcy.
3. Dożywotnia gwarancja nie dotyczy tzw. części szybko zużywających się jak: pierścienie uszczelniające na króćcach wlotowych reduktorów.
4. Przy pracy ciągłej reduktora zaleca się stosowanie podgrzewacza elektrycznego o mocy ok. 80 W.

