

## Смеситель газов MG2-A

Паспорт  
КС805.000.00-01 ПС



## 1 Назначение

Смеситель газов MG2-A (далее - устройство) предназначен для приготовления защитной смеси из двух газов при полуавтоматической сварке (MIG/MAG технология) с возможностью ручной регулировки процентного соотношения газов.

## 2 Технические характеристики

Характеристики	Значение	
Управление расходом и составом смеси газов	Электронное	
Смешиваемые газы	Аргон (Ar) сорт высший ГОСТ 10157/ ТУ6-5761810-01-92 Двуокись углерода (CO <sub>2</sub> ) сорт высший, первый, ГОСТ 8050	
Состав смеси Ar/CO <sub>2</sub> , %	Аргон (Ar)	от 80 до 98
	Двуокись углерода (CO <sub>2</sub> )	от 20 до 2
Регулирование расхода, л/мин (в атмосфере)	8 - 26	
Максимальное давление на входе в смеситель, бар	5,5	
Максимальное давление на выходе смесителя, бар	3,6	
Допустимая разность давлений газов Ar и CO <sub>2</sub> на входе, бар	3,0	
Блокировка остаточного давления в баллонах	есть	
Световая сигнализация аварийного состояния	есть	
Электропитание	100...240В, 1А, 50Гц	
Габаритные размеры (ширина, длина, высота), мм	160x385x325	
Масса, кг	12,5	
Условия эксплуатации	УХЛ4.2 по ГОСТ 15150, при температуре окружающего воздуха от +10 до +35 °С и влажности не более 80%.	

### **3 Комплектность**

В комплект поставки входят:

- смеситель газов MG2-A – 1 шт;
- фитинг 5650-09 – 3 шт;
- паспорт КС805.000.00-01 ПС – 1 шт;
- упаковка – 1 шт.

### **4 Сроки службы и хранения**

Срок службы устройства – 5 лет.

Срок хранения – 1 год.

### **5 Требования безопасности**

К работе с устройством допускается персонал, ознакомленный с мерами безопасности, изложенными в:

- паспорте КС805.000.00-01 ПС;
- ГОСТ Р 12.1.019 Электробезопасность;
- разделе «Общие требования безопасности» ГОСТ 12.2.003 Оборудование производственное.

Устройство должно эксплуатироваться в закрытых помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией.

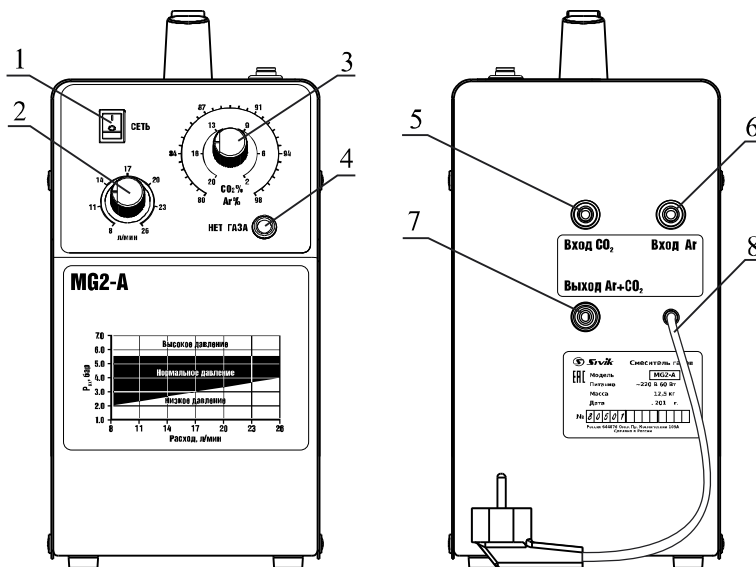
При установке, проверке и обслуживании устройства должны соблюдаться:

- правила устройства электроустановок;
- правила эксплуатации электроустановок потребителей;
- межотраслевые правила по охране труда при эксплуатации электроустановок.

Смеситель газов должен быть заземлен с помощью сетевой вилки.

Подача газа из баллона в устройство должна производиться через редуктор, предназначенный для подаваемого газа. По окончании работы вентили на баллонах с газом необходимо перекрыть.

## 6 Устройство



- 1 – выключатель сетевой «СЕТЬ»;
- 2 – регулятор расхода смеси «л/мин»;
- 3 – регулятор состава смеси «Ar/CO<sub>2</sub>»;
- 4 – индикатор минимального остаточного давления в баллоне «НЕТ ГАЗА»;
- 5 – входной штуцер для двуокси углерода «Вход CO<sub>2</sub>»;
- 6 – входной штуцер для аргона «Вход Ar»;
- 7 – выходной штуцер газовой смеси «Выход Ar+CO<sub>2</sub>»;
- 8 – кабель сетевой с вилкой.

Рисунок 1 – Внешний вид устройства.

## 7 Подготовка к работе

7.1 Установить устройство в непосредственной близости от сварочного поста.

7.2 После транспортирования или хранения устройства при температуре ниже  $+ 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ , перед использованием выдержать устройство не менее четырех часов при температуре  $+ 20 \pm 15\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

7.3 Присоединить баллоны с дозируемыми газами через редукторы к соответствующим входным штуцерам «Вход  $\text{CO}_2$ » и «Вход  $\text{Ar}$ » (Рисунок 1). Для присоединения баллонов использовать фитинги 5650-09 и шланги с внутренним диаметром 8 мм. Шланги закрепить хомутами.

7.4 Присоединить выходной штуцер газовой смеси «Выход  $\text{Ar}+\text{CO}_2$ » устройства (Рисунок 1) к входу защитного газа на сварочном аппарате. Для присоединения использовать фитинг 5650-09 и шланг с внутренним диаметром 8 мм. Шланг закрепить хомутами.

7.5 Открыть вентили баллонов. При помощи установленных на баллонах редукторов, с учетом расхода смеси, отрегулировать давление дозируемых газов. Величина давления дозируемых газов должна соответствовать значениям, расположенным в области «НОРМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ» (Рисунок 2).

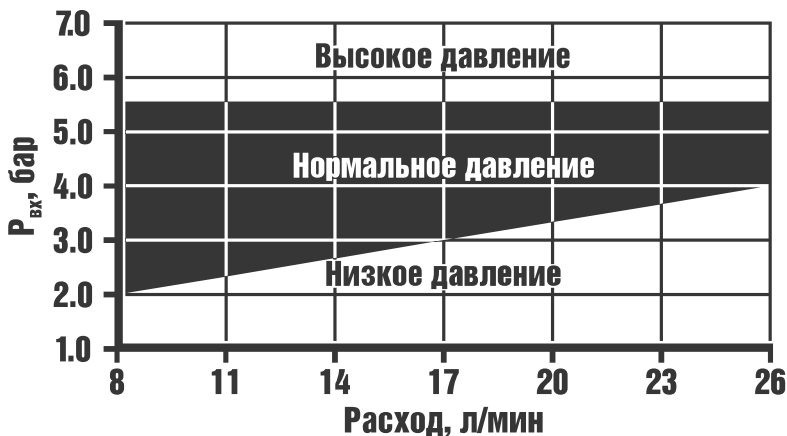


Рисунок 2 - Зависимость давления от расхода.

7.6 Подключить устройство сетевым кабелем с вилкой к питающей сети, оборудованной розеткой с контактом заземления.

7.7 Перевести сетевой выключатель «СЕТЬ» (Рисунок 1) в положение «|». Включение устройства индицируется подсветкой сетевого выключателя.

7.8 При первом включении устройства после транспортирования или хранения следует выполнить процедуру прокачки. Эта процедура обеспечивает удаление воздуха из компонентов пневмосистемы устройства. Процедура прокачки выполняется в следующем порядке:

- повернуть влево до упора регулятор состава смеси «Ar/CO<sub>2</sub>» (Рисунок 1);
- оставить устройство работать в этом режиме в течение одной – двух минут (если к устройству подключен сварочный аппарат, то на это время его необходимо перевести в режим проверки/продувки газа).

7.9 Выбрать требуемый состав смеси с помощью регулятора «Ar/CO<sub>2</sub>» (Рисунок 1). В ходе выполнения пробного шва подстроить состав смеси.

Устройство автоматически включает и выключает подачу газовой смеси при включении и выключении расхода газовой смеси сварочным аппаратом.

## 8 Техническое обслуживание

Техническое обслуживание устройства является необходимым условием нормальной работы и выполняется обслуживающим персоналом, ознакомленным с настоящим паспортом.

**ВНИМАНИЕ!** Работы, связанные с техническим обслуживанием и устранением неисправностей следует производить на устройстве, отключенном от сети питания (вынуть вилку из электрической розетки).

### 8.1. Ежедневный осмотр

При ежедневном осмотре проверить:

- корпус устройства на отсутствие видимых внешних повреждений;
- герметичность газовых шлангов и их соединений;
- заземления корпуса устройства.

## 8.2 Периодическое обслуживание

Один раз в три месяца смазать форсунку. Для смазки форсунки *медленно* выкрутить пробку канала смазки (Рисунок 3).

**ВНИМАНИЕ! ДАВЛЕНИЕ ГАЗА ЗА ПРОБКЕЙ МОЖЕТ ДОСТИГАТЬ 3,6 БАР**

Залить две капли масла индустриального И-40 в открывшийся канал. Плотно закрутить пробку.

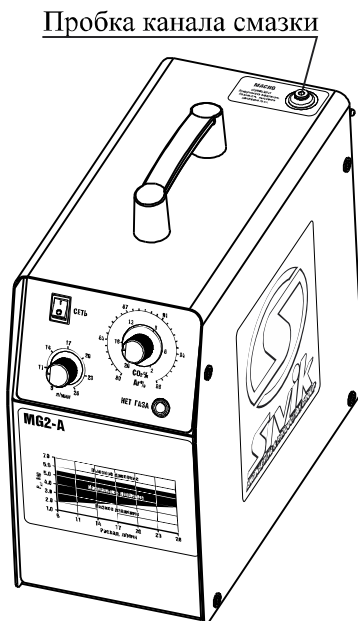


Рисунок 3 – Точка смазки.

## 9 Неисправности и способы их устранения

Неисправность	Способ устранения
Не горит подсветка сетевого выключателя (Рисунок 1)	Проверить состояние сети. Обратиться в сервисную службу.
Во время простоя слышны периодические щелчки	Устранить течь в магистрали от «выход смеси» до клапана газа на сварочном аппарате.
Мигает индикатор минимального остаточного давления в баллоне (Рисунок 1)	Заменить газовый баллон
Постоянно включен индикатор минимального остаточного давления в баллоне (Рисунок 1)	Неисправный датчик давления. Обратиться в сервисную службу.
Неудовлетворительное качество смеси	Поменять баллоны с исходными газами на заведомо качественные. Устранить подсос воздуха в сварочном рукаве. Обратиться в сервисную службу.
Другое	Обратиться в сервисную службу.



## 10 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу устройства, при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Предприятие-изготовитель рассматривает претензии по работе устройства при наличии паспорта, печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия. В случае утери паспорта, гарантийный ремонт вышедшего из строя устройства не производится, и претензии не принимаются.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику устройства, не ухудшающие его качества.

Предприятие производитель не несет ответственности за поломки, вызванные неправильной эксплуатацией устройства.

## 11 Свидетельство о приемке и упаковывании

Смеситель газов MG2-A , заводской номер \_\_\_\_\_  
изготовлен, принят и упакован в соответствии с требованиями действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ответственный за приемку \_\_\_\_\_

Ответственный за упаковывание \_\_\_\_\_

М.П. Дата выпуска \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Дата продажи \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Адрес производителя:

г. Омск, Космический пр. 109А, НПО Компания СИВИК.

тел/факс коммерческая служба:

(3812) 55-33-37, 57-74-20, 57-74-19, 58-74-18

тел/факс сервисная служба:

8-800-1000-276 (звонок из РФ бесплатный), (3812) 58-56-76

E-mail: [service@sivik.ru](mailto:service@sivik.ru)

[www.sivik.ru](http://www.sivik.ru)