

ТЕМА:

**ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ
РАБОТЫ С ГАЗОВЫМИ
ГОРЕЛКАМИ**

До сварки:

- после осмотра горелки устанавливают наконечник того номера, который соответствует толщине свариваемого металла:

Номер наконечника горелки	000	00	0	1	2	3
Толщина свариваемой низкоуглеродистой стали, мм	0,05...0,1	0,1...0,25	0,2...0,5	0,5...1,0	1...2	2...4
Номер наконечника горелки	4	5	6	7	8	9
Толщина свариваемой низкоуглеродистой стали, мм	4...7	7...11	11...17	17...30	30...80	Свыше 80

- проверяют надежность резьбовых соединений и при необходимости подтягивают накидные гайки наконечника и ниппелей рукавов;
- следует убедиться в герметичности сальников вентиля и при необходимости подтянуть сальниковую гайку;
- проверяют наличие разрежения (подсоса) во входном ацетиленовом ниппеле при пуске кислорода. При слабом разрежении должна быть проверена величина зазора между концом инжектора и входом в смесительную камеру. В случае необходимости нужно вывернуть инжектор на пол-оборота или один оборот из смесительной камеры;
- если разрежение отсутствует (нет подсоса), следует проверить, не засорено ли отверстие инжектора или мундштука.

Во время сварки:

- устанавливают необходимые рабочие давления на редукторах: 100 кПа (1 кгс/см²) — на ацетиленовом, 500 кПа (5 кгс/см²)— на кислородном;
- для создания разрежения в канале горючего газа открывают кислородный вентиль горелки;
- открывают вентиль горючего газа и поджигают горючую смесь, истекающую из мундштука;

- с помощью вентиля горелки необходимо отрегулировать мощность и состав пламени (окислительное, нормальное или науглероживающее) в зависимости от марки свариваемого металла и его толщины;
- при хлопках следует перекрыть ацетиленовый, а затем кислородный вентили горелки;
- в случае интенсивного нагрева мундштука горелки необходимо погасить пламя и охладить горелку в воде.

После сварки:

- перекрывают вентили горелки: сначала вентиль горючего газа, а затем кислорода;
- вывертывают нажимные регулировочные винты редукторов;
- открывают вентили на горелке и выпускают остатки газов, находящихся в рукавах;
- проверяют состояние мундштуков и при необходимости очищают их наружную поверхность от брызг расплавленного металла протиркой о пластину свинца или брусок дерева;

- шестигранной иглой из латуни или другого металла, более мягкого, чем медь, прочищают внутренний канал мундштука. Полезно иметь набор игл соответствующего диаметра для того, чтобы проверять и прочищать выходные каналы мундштуков горелки, а также контролировать диаметр канала;
- при чрезмерной разработке и обгорании мундштука его следует заменить.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- пользоваться горелками и другой аппаратурой собственного изготовления;
- проводить газосварочные работы при разгерметизации соединений;
- перемещаться с зажженной горелкой вне рабочего места, подниматься по трапам, лесам, переходить с этажа на этаж;
- продолжать работу после обратного удара пламени или выявления неисправности аппаратуры;

- оставлять без присмотра горелку с открытыми вентилями или зажженным пламенем;
- применять мундштуки с загрязненными выходными каналами;
- проводить сварку при отсутствии на рабочем месте ведра с чистой водой;
- выполнять газосварочные работы без вентиляции.