

The image features a central teal horizontal band containing the text. Above and below this band are grey horizontal bands, each with a white diagonal stripe pattern on the left and right ends respectively. The background is a light grey gradient.

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКЕ

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЭЛЕКТРОДЕРЖАТЕЛИ ТОЛЬКО ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ПРАВИЛЬНО ПОДКЛЮЧАЙТЕ К СЕТИ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ (разрешается электрину с группой электробезопасности не ниже III)

Для защиты от перепада тока высокого напряжения на низкую сторону нужно заземлить и вторичную обмотку сварочного трансформатора.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ОБРАТНОГО ПРОВОДА

СТРОПЫ И МЕТАЛЛО КОНСТРУКЦИИ КРАНА

СВАРОЧНЫЙ КАБЕЛЬ СОЕДИНЯЙТЕ ТОЛЬКО ТАК:

- Опрессовка
- Пайка на сварке
- Специальные зажимы
- Муфты: неразъемная
- разъемная

ТОКОПРОВОДЯЩИЕ ЗАЖИМЫ ДЛЯ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ОБРАТНОГО ПРОВОДА

1. Нулевой провод 4. Заземляющая жила 7. Свариваемое изделие

2. Заземляющий болт 5. Штанговый одножильный провод

3. Питательный 3-жильный провод 6. Электродержатель

При питании от фазного напряжения предохранитель в нулевом проводе сети!

Питательный провод закрепляют на стене или прокладывают с помощью изоляторов

Длина питающего провода не более 10 м

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ОБРАТНОГО ПРОВОДА

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ПУТИ, СЕТИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ И ЗАНУЛЕНИЯ, МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПАРПОРОВОДЫ, ГАЗОПРОВОДЫ И ДРУГИЕ КОММУНИКАЦИИ

В ДОЖДЬ ИЛИ СНЕГОПАД РАБОТЫ ПРОВОДИТЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОД НАВЕСОМ

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОГРАНИЧИТЕЛЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА

Блок ограничителя

Сварочный кабель

Напряжение при замыкании дуги

Обратный провод

12 В Напряжение при замыкании электродов

ВЛАГОДАРИ ОГРАНИЧИТЕЛЮ при разрыве сварочной цепи (например, при замене электрода) на электродержателе, подается безопасное напряжение 12 В

Сматывайте сварочный кабель только после отключения сварочного трансформатора

Размеры:

1500x1000 мм
1200x1000 мм
1000x750 мм

Материалы:

Пластик 2-3 мм
Оцинковка 0,5 мм
Баннерная ткань
Пленка с/к

Опции:

Защитная ламинация
Алюминиевая рамка
Пластиковая рамка
Монтажная лента (скотч)

Люверсы
Маркировка (логотип) заказчика
Изменение цвета, стиля
Изменение содержания, размера

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ГАЗОВОЙ СВАРКЕ

ГАЗОВЫЕ РУКАВА

АЦЕТИЛЕНОВЫЙ для жидкого топлива
КИСЛОРОДНЫЙ

Рукав черного цвета разрешено на длине 1-1,5 м с обеих сторон соответствующей краской

Запрещается применять кислородный шланг вместо ацетиленового и наоборот

По особому разрешению можно использовать рукав длиной до 40м

Поверхность наружного резинового слоя должна быть гладкой, без пузырей, отслоений, трещин, оголенных участков оплетки

УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ АЦЕТИЛЕНОВОГО ГЕНЕРАТОРА

Предварительный клапан

Защитное устройство

1. Ниппель
2. Мембрана
3. Клапан
4. Седло клапана
5. Шарик

После срабатывания защитного устройства необходимо:
 • опесочить его;
 • через ниппель в выдвигать заклинивший клапан 3 прутком диаметром до 5мм из материала, не образующего искру

ПОСЛЕ ПЯТИ СРАБАТЫВАНИЙ ЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО ЗАМЕНИТЬ

Двуторонний ниппель и хомут для соединения рукавов

Длина соединяемых отрезков не менее 3 м

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ БОЛЕЕ ДВУХ СОЕДИНЕНИЙ ПО ДЛИНЕ РУКАВА

ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОБРАТНОГО УДАРА НЕ ДОПУСКАЙ:

- сильного приближения горелки к детали;
- разогретую индукторку (температура 400-500 °С);
- резко сниженный давление кислорода;
- полное срабатывание запорного в генераторе (до получения пламени);
- фильтры индукторки.

ПОСЛЕ ОБРАТНОГО УДАРА НЕОБХОДИМО:

1. Работать защитное устройство или проворить уровень воды в гидростатном запорке (без слез или утечек).
2. Продуть рукава тем газом, для которого они предназначены.
3. Снять горелку в чистой воде.

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ТИПА ОЗК

Защищает газовый рукав от проливания обратного удара пламени. Устанавливается на внешней стороне горелки или в разрыв рукава

ПОРЯДОК ЗАЖИГАНИЯ ГОРЕЛКИ

1. Протереть вентиль кислорода
2. Открыть вентиль горючего газа
3. После кратковременной продувки рукава - зажечь горелку и отрегулировать пламя

СВАРОЧНЫЕ ПЛАМЯ

- с избытком ацетилена
- с избытком кислорода
- нормальное

При тушении вентиля закрывать в обратном порядке

При неправильном соотношении ацетилена и кислорода выделяется оксид углерода и неокисленный ацетилен. Это приводит к отравлению и появлению взрывоопасных смесей

Если давление в генераторе достигло 1,5 кгс/см², уменьшите замочку карбид-кальция ручной фиксатора. Если же давление поднялось до 1,5 - 3,0 кгс/см², а предохранительный клапан не сработал, то сбросьте газ в атмосферу через горелку (резак)

Не допускайте разряжения в генераторе, иначе возможен подсос воздуха и образование взрывоопасной смеси горючего газа с воздухом

Запрещается встраивать рабочий ацетиленовый генератор и оставлять его без надзора

Разружьте генератор только после полного разложения карбид-кальция. Извлекать корзину с неразошедшими карбидом кальция можно только после остывания генератора (примерно через 1 час) и снижения давления до атмосферного

Корпус

Клапан

Выход

Ниппель

Пробитый

Плазмасистема

ВОЗДУХ

ВОДА

Запрещается с включенной горелкой выходить за пределы рабочего места, подниматься с ней по траве и лестницам!

Для вскрытия барабана с карбидом кальция запрещается использовать искробразующий инструмент! Примените только специальный нож

Место вскрытия обычно смазать солидолом и обязательно надеть очки и рукавицы

Распухший карбид кальция хранят в герметичном бидоне с резиновым уплотнением крышки. Гангу на крышке отвинчивайте медленно и осторожно

ПРИ ВСКРЫТИИ БАРАБАНА НЕ СТОЙ НАПРОТИВ ШВА!

Известковый или хранят в вентилируемом бункере с несгораемыми перегородками и в нижней части. На расстоянии не более 10м место хранения ограждают планкатами и знаками безопасности

НЕ КУРИТЬ

ОГНЕОПАСНО

1 М

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СЛИВАТЬ ИЗВЕСТКОВЫЙ ИЛ В КАНАЛИЗАЦИЮ, ВОДОСТОЙНИКИ И ВОДОЕМЫ

Размеры:

1500x1000 мм
1200x1000 мм
1000x750 мм

Материалы:

Пластик 2-3 мм
Оцинковка 0,5 мм
Баннерная ткань
Пленка с/к

Опции:

Защитная ламинация
Алюминиевая рамка
Пластиковая рамка
Монтажная лента (скотч)

Люверсы
Маркировка (логотип) заказчика
Изменение цвета, стиля
Изменение содержания, размера

ВЗРЫВО- И ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ СВАРОЧНЫХ РАБОТАХ

МЕСТО РАБОТ ОЧИСТИТЬ ОТ ГОРЮЧИХ ВЕЩЕСТВ И МАТЕРИАЛОВ

Удалите деревянные полы

Слейте грязь из отверстий в полу, зарядьте асбестобезопасный или стартовый щитками

Спецодежда сварщика ДОЛЖНА БЫТЬ ЧИСТОЙ, БЕЗ НАЛИЧИЯ СЛЕДОВ МАСЛА ИЛИ ЖИРОВ

Препятствуй в мешки и самовлажные полимерные материалы, удаляйте отходы для горючестойки-инертности и горючие вещества

ПОПАДАНИЕ МАСЛА НА ШТУЦЕР БАЛЛОНА С КИСЛОРОДОМ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ВОЗГОРАНИЕ ИЛИ ВЗРЫВ

Ацетилен

Ацетиленопровод

Кислород

Кислородопровод

Электрические провода и кабели

Однородный баллон

Рабочая установка

Газопровод

Ацетиленовый генератор

Место сварки

Открытый огонь

Кислород

ОГАРКИ ЭЛЕКТРОДОВ СКЛАДЫВАЙТЕ ТОЛЬКО В СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЯЩИК

РАБОТЫ В ТРУДНОДОСТУПНЫХ И ЗАМКНУТЫХ ПРОСТРАНСТВАХ

Вентиляция

Дополнительная вентиляция

Напряжение 220 В

Предварительный анализ

Приток газа

Параметры взрываемости при содержании горючего газа в смеси с воздухом, объем. %

Ацетилен	2,2 - 81,0
Водород	3,3 - 81,5
Метан	4,8 - 16,7
Пропан	2,2 - 9,5
Бутан	1,5 - 8,4
Этан	3,1 - 15,0
Бензин	0,7 - 6,0
Керосин	1,4 - 7,5

ВНИМАНИЕ!

При работе необходимо от асбестобезопасного материала, удалить все горючие вещества, обеспечить достаточную вентиляцию, использовать самозащитные средства, соблюдать правила безопасности при работе в замкнутом пространстве, использовать дополнительные источники освещения, использовать дополнительные источники вентиляции, использовать дополнительные источники питания, использовать дополнительные источники питания, использовать дополнительные источники питания.

Линия с сетью (12 В)

Диэлектрический коврик, сетка или беговые дорожки

Диэлектрические перчатки

Предварительный анализ

Падает воздух и сверху внутри мешка

Размеры:

1500x1000 мм
1200x1000 мм
1000x750 мм

Материалы:

Пластик 2-3 мм
Оцинковка 0,5 мм
Баннерная ткань
Пленка с/к

Опции:

Защитная ламинация
Алюминиевая рамка
Пластиковая рамка
Монтажная лента (скотч)

Люверсы
Маркировка (логотип) заказчика
Изменение цвета, стиля
Изменение содержания, размера

ЗАЩИТНЫЕ СРЕДСТВА ПРИ СВАРОЧНЫХ РАБОТАХ

АЩЕТИЛЬНЫЙ ГЕНЕРАТОР УСТАНАВЛИВАЮТ НА ОТКРЫТЫХ ПОЩАДКАХ ИЛИ В ХОРОШО ПРОВЕТРИВАЕМЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ

УСТАНАВЛИВАТЬ ГЕНЕРАТОР В ПРОХОДЕ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

ЩИТКИ СВАРЩИКА

ИИ-10. ГОСТ 12.4.035-78.
Предназначены для защиты от вредных излучений и искр сварочной дуги, брызг расплавленного металла. Регулируемый наголовник, позволяющий выдвигать из герметичного тонкоэластичного пластика.

ГОСТ 12.4.023-84. EN 169,170.
Сменный экран.
С затенением 3 DIN (на 200 мм) обеспечивает защиту лица и глаз при газосварке и сварке с приливом, а также защиту от химической и механической коррозии.

ГОСТ 12.4.035-78. EN 175,166.
Щиток Рефлекс Пласт.
Рекомендуется при электродной сварке, сварке MIG металлов, инертный газ) на тяжелых металлах, сварке MIG на легком металлах. Оптоэлектронный светофильтр с затенением. Регулируемые уровни наклона щитка. Защита от УФ.

ГОСТ 12.4.035-78. Класс 1/1-2.
Щиток с фильтром 9002X (40 18 80)
Степень затенения 9-13 DIN.

ОДЕЖДА СВАРЩИКА ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЗАЩИТУ ОТ ПРОДУКТОВ ГОРЕНИЯ

Получив наряд, допуск на производство огневых работ и инструктаж по ТБ по окончании работ сотрудник мастеру или бригадиру о замеченных нарушениях (правила ТБ)

ОЧКИ ЗАЩИТНЫЕ

Очки газосварщика. Неправая вентиляция. Защищает от раскаленных частей. Выполнены из материала, не поддерживающего горение.

Неправая вентиляция. Стекло 91-92, 71-72, ГОСТ 12.4.015-97.

Очки со специальным защитным покрытием от УФ и ИИ-излучений. ГОСТ 12.4.015-97; EN 166-169.

ОЧКИ ЗАЩИТНЫЕ

Со свариваемых поверхностей удалите расклин и краску растворителем или механическим инструментом. Выжигать поверхность открытым огнем **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Защитка не менее 200 мм

ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ

Краги сварочные литейные. Обеспечивают защиту рук во время сварочных работ. ГОСТ 17-028-85

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВЕТОФИЛЬТРЫ для газовой сварки и кислородной резки

Тип	Расход выжигана при сварке, л/ч	Расход кислорода при резке, л/ч	Ток, А	15-30	30-60	60-150	150-275	275-350	350-600	600-700	700-900	900
S-1	На более 70		Тип	S-1	S-4	S-5	S-6	S-7	S-8	S-9	S-10	S-11
S-2	70 - 200	800 - 2000	Для высокогазительных работ при электросварке и также применяют светофильтры В-1 и В-2.									
S-3	200 - 300	2000 - 4000										
S-4	На менее 800	4000 - 8000										

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВЕТОФИЛЬТРЫ для дуговой сварки металлургическим электродом

ОГРАДИТЕ МЕСТО РАБОТ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЗАРАМАМИ

СВАРКА И РЕЗКА С ПРИМЕНЕНИЕМ СЖИГЕННЫХ ГАЗОВ НЕДОПУСТИМЫ В ПОДВАЛЬНЫХ И ЦОКОЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ, КОЛОДЕЦАХ И ДРУГИХ ПОДЗЕМНЫХ СООРУЖЕНИЯХ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

СКОПЛЕНИЯ ГАЗОВ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ

В КАЧЕСТВЕ ПОДМОСТЫ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ИНВЕНТАРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

ПРИМЕНЕНИЕ СЛУЧАЙНЫХ ПОДРУЧНЫХ СРЕДСТВ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К АВАРИИ

ОБОРУДОЙТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО СРЕДСТВАМИ ПОЖАРОТУШЕНИЯ И ЗНАКАМИ БЕЗОПАСНОСТИ

Пожар в помещении, где находится ацетиленовый генератор или карбид кальция, тушить воздушно-пенными средствами или водой **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

В замкнутом помещении одновременно вести газолампный и электросварочные работы

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Размеры:

1500x1000 мм
1200x1000 мм
1000x750 мм

Материалы:

Пластик 2-3 мм
Оцинковка 0,5 мм
Баннерная ткань
Пленка с/к

Опции:

Защитная ламинация
Алюминиевая рамка
Пластиковая рамка
Монтажная лента (скотч)

Люверсы
Маркировка (логотип) заказчика
Изменение цвета, стиля
Изменение содержания, размера