

Сварка и наплавка крупногабаритных изделий часто требует проведения предварительного нагрева. Производительность такого нагрева напрямую зависит от мощности горелки. Выпускаемая на заводе «ДОНМЕТ» газоздушная горелка с принудительной подачей воздуха позволяет получать факел большой тепловой мощности (до 63 кВт) с большим пятном нагрева (диаметром 200 мм).

Эффективное инжекторное смесительное устройство горелки позволяет использовать в качестве горючего природный газ из сети низкого давления (от 250 мм вод. ст.). Инжектирующим газом является сжатый воздух заводской сети. По аналогии с газокислородной горелкой горючий газ всасывается в смесительное устройство инжектирующим действием сжатого воздуха при его истечении с большой скоростью из инжектора.

### Техническая характеристика

Давление, кгс/см

2

сжатый воздух

3 – 8

природный газ (метан)

0,025 – 2,0

Номинальный расход, м<sup>3</sup>

/час

сжатый воздух

8,6 – 36,9

природный газ (метан)

1,88 – 6,58

Температура пламени, °C

1870

Мощность теплового потока, кВт

18 - 63

Внутренний диаметр присоединяемых рукавов сжатый воздух / природный газ

12 / 9

Масса горелки, кг

4,6

Горелка успешно используется на Донецком металлургическом заводе в цехе производства ремонта (ЦРП) для нагрева узлов, собранных с натягом, с целью распрессовки и на комбинате им. Ильича (г. Мариуполь) в цехе №4 (ремонтный) при ремонте колесных пар стелевозов.



С уважением, Владимир Сергиенко  
директор завода  
(06264) 5-45-63 [sergienko@donmet.com.ua](mailto:sergienko@donmet.com.ua)

Составитель: инженер Иван Гуменшаймер.  
(06264) 44-27-07 [svarka@donmet.com.ua](mailto:svarka@donmet.com.ua)