

При изготовлении сварных конструкций наряду с конструкционными сталями широко применяются углеродистые и легированные стали, серый чугун, медь. Сварка этих материалов вызывает значительные сложности, преодолеть которые чаще всего удается предварительным, сопутствующим или последующим подогревом сварных швов и околошовной зоны. Иногда производится подогрев локальных зон конструкции (устранение сварочных деформаций) или полностью всей конструкции.

Наиболее удобным является подогрев специальными горелками, обеспечивающими интенсивный нагрев достаточно широкой зоны.

Заводом автогенного оборудования "ДОНМЕТ" для этой цели разработана и выпускается специальная горелка инжекторного типа, работающая на газокислородной смеси с использованием в качестве горючего газа пропан-бутана или природного газа (метан). Горелка выпускается в двух исполнениях: длиной 750 мм и 1150 мм. В базовом варианте горелка изготавливается прямой, но по требованию заказчика головка горелки может быть загнута под любым углом.

Основное назначение горелки:

1. подогрев перед сваркой заготовок из меди, чугуна, углеродистых и легированных сталей;
2. устранение сварочных деформаций путем локального нагрева конструкций из легированных и конструкционных сталей;
3. подогрев в процессе или после сварки сварного шва и околошовной зоны для снятия остаточных напряжений.

#### **Техническая характеристика:**

давление кислорода

6 } 8 кгс/см<sup>2</sup>

давление горючего газа

0,4 - 0,8 кгс/см<sup>2</sup>

расход кислорода

8,2 - 12,1 м<sup>3</sup>/ч

расход пропан-бутана

3,91 - 5,7 м<sup>3</sup>/ч

расход природного газа (метан)

5,1 - 7,6 м<sup>3</sup>/ч

тепловая мощность горелки:

пропан-бутан

120 - 174 кВт

метан

46 - 68 кВт

внутренний диаметр присоединяемых рукавов

9 мм

масса горелки

1,2 кг / 1,45 кг



