

## PALNIK DO PROSTOWANIA PŁOMIENIOWEGO typ PPP-203A

nr kat. 390-5810

Symbol wg PKWiU 28.29.70.0


### OPIS

Palnik PPP-203A jest ręcznym acetylenowo - tlenowym palnikiem z systemem mieszania inżektorowym (smoczkowym). Palnik posiada nasadkę z trzema wylotami nr 4A zamocowanymi szeregowo w odstępach 35 mm. Wózek nasadki umożliwia prowadzenie palnika po materiale nagrzewanym, oraz regulację odległości czoła wylotów od powierzchni materiału.

### ZASTOSOWANIE

Palnik PPP-203A przeznaczony jest do prostowania płomieniowego konstrukcji spawanych i formowania arkuszy blach. W szczególności przydatny jest do prostowania powierzchni dużych konstrukcji, takich jak poszycia kadłubów statków, ściany wagonów i wszelkich konstrukcji skrzynkowych, gdzie w procesie spawania nastąpiły deformacje powierzchni i geometrii wyrobu.

### OZNAKOWANIE PALNIKA

Elementy palnika posiadają następujące oznaczenia:  
- Rękojeść: PERUN-216-PN-EN ISO 5172 oraz numer fabryczny.  
- Nasadka: na komorze - i 7A PERUN-2200-2,5;  
na trzonie wylotów - PPP-203A i nr fabr.  
- Smoczek:  120 A

### ZASADA PROCESU PROSTOWANIA

Przy prostowaniu płomieniem element konstrukcyjny zostaje miejscowo nagrzany do stanu plastyczności. W następstwie ograniczonego wydłużenia cieplnego powstaje trwałe spęczenie materiału. Podczas stygnięcia obrabiany element kurczy się, co prowadzi do zmiany kształtu.

### UWAGI EKSPLOATACYJNE

Prostowanie płomieniowe przy zastosowaniu palnika PPP-203A wymaga dużego doświadczenia zarówno w zakresie określania naprężeń wewnątrz części obrabianej, jak i metalurgicznego oddziaływania w czasie nagrzewania materiału i jego chłodzenia.

Koła jezdne palnika należy tak wyregulować, aby stożki płomieni dotykały powierzchni elementu obrabianego. Prędkość posuwu musi gwarantować nagrzanie materiału w wypadku stali konstrukcyjnej do temperatury 650°C nazywanej potocznie „ciemnoczerwonym żarem” (w przypadku metali lekkich 350 ÷ 400°C).

O prawidłowym ustawieniu płomieni, odpowiedniej odległości od materiału i optymalnej prędkości posuwu palnika świadczą jasne linie w środku ogrzewanych pasów.

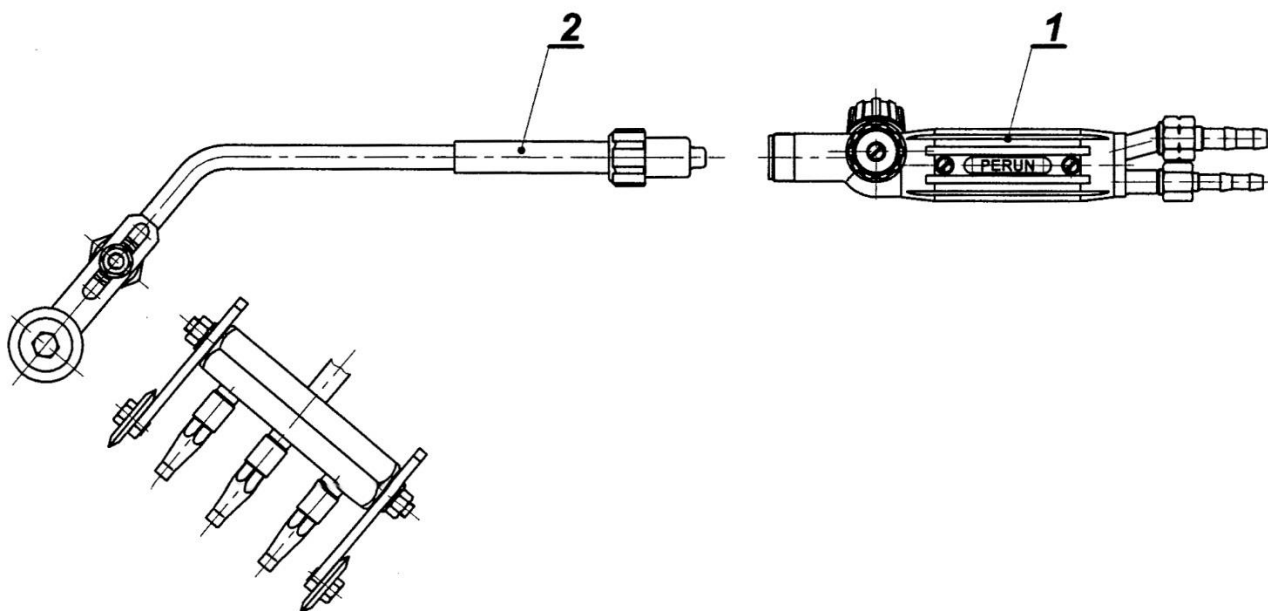
### DANE TECHNICZNE

<b>Grubość prostowanego materiału (stali)</b>	mm	3÷12
<b>Ciśnienie zasilania tlenem</b>	bar (MPa)	2,5 (0,25)
<b>Ciśnienie zasilania acetylenu</b>	bar (MPa)	0,3÷0,4 (0,03÷0,04)
<b>Zużycie tlenu</b>	m <sup>3</sup> /h	2,4
<b>Zużycie acetylenu</b>	m <sup>3</sup> /h	2,2

**SKŁAD KOMPLETU**

W skład kompletu palnika PPP-203A (wg nr kat. 390-5810) wchodzi:

<b>Poz.</b>	<b>Elementy palnika</b>	<b>Nr kat.</b>	<b>Ilość</b>
1.	Rękojeść typ 216	190-1001	1 szt.
2.	Nasadka do prostowania 203A	058-2000	1 szt.
	Uszczelki zapasowe	100-2020	1 kpl.
	Opakowanie: foliowa torba	–	1 szt.

**INFORMACJE DODATKOWE**

1. Do kompletu palnika załączone są: „Przepisy obsługi palników z systemem mieszania inżektorowym (smoczkowym)” nr 3D-1/98.
2. Wyrób objęty jest dożywotnią gwarancją producenta. Szczegółowe informacje znajdują się na stronie internetowej: [www.perun.pl](http://www.perun.pl) oraz u każdego sprzedawcy.
3. Dożywotnia gwarancja nie dotyczy tzw. części szybko zużywających się jak: wyloty i pierścienie uszczelniające typu O-ring na złączach eksploatacyjnych (rozłączanych podczas normalnej pracy wyrobu).