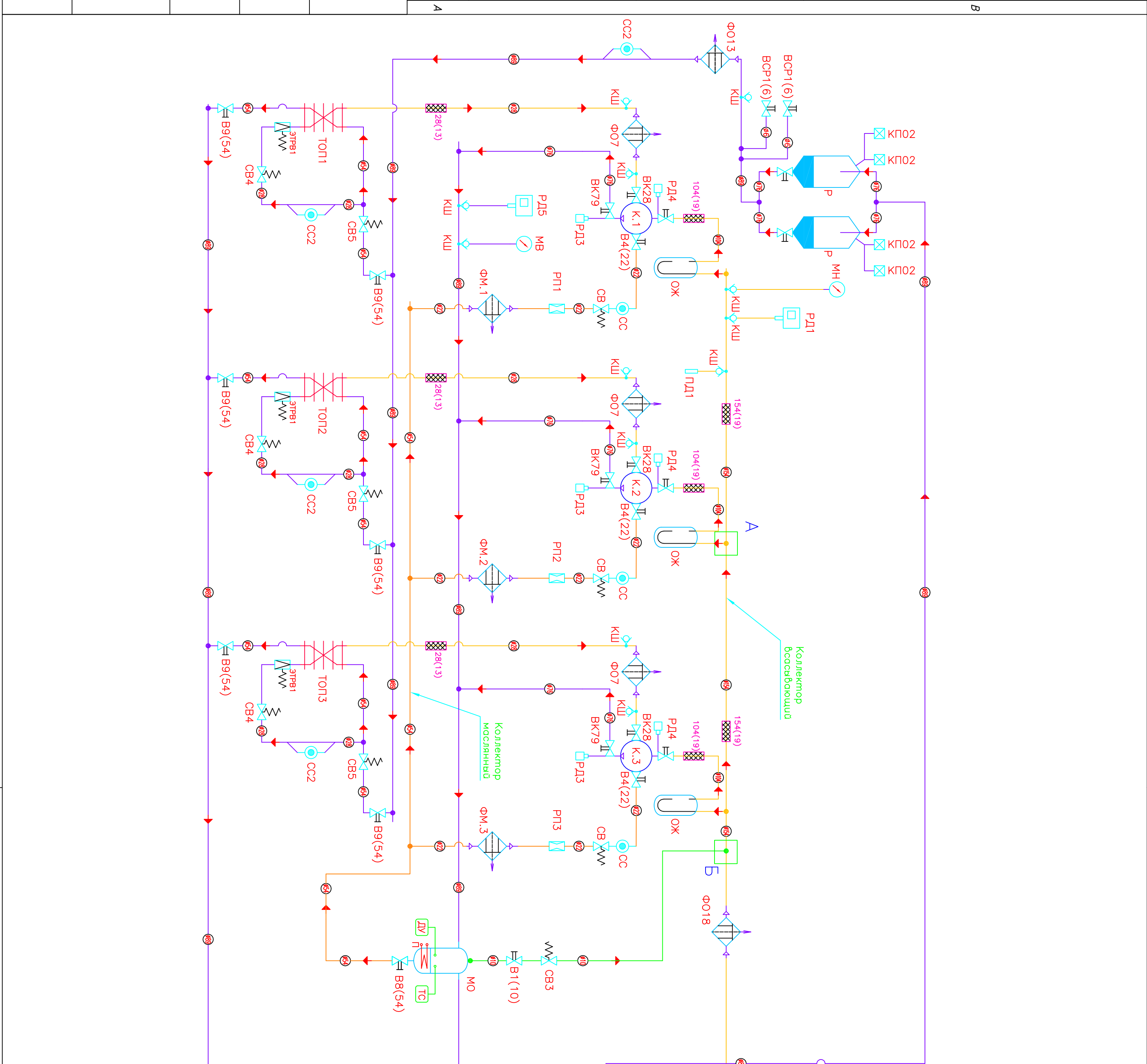


Перв. примен.					Справ. N				
Подп. и дата					Инв. N дц.дл.				
Взам. инв. N					Подп. и дата				
Подп. и дата					Инв. N подл.				



1. При пайке соединений медь-медь использовать припой: L-Ag2P
DNB513-2.0x500

2. При пайке соединений латунь-медь использовать припой с 20% серебра, сталь-медь – припой с 40% серебра.

3. Для уменьшения образования окислов при пайке трубопроводов использовать сухой азотобезопасный газ. Азот подавать во внутреннюю полость трубопровода.

4. Паспортизировать центральные запорники 1 и использовать его в системе масла.

5. Холодильный контур проверить на прочность и герметичность вакуумным пневматическим давлением 1,3*Рраб методом падения. При испытательном давлении холодильный контур выдержит 5 минут и сбросит давление до рабочего. При рабочем давлении выдержит систему в течение 24 часов. Падение давления не допускается.

Холодильный контур наддувать сухим инертным газом – азотом с точкой росы не выше -30С.

Давление в холодильном контуре поднимать поэтапно с азотом арматуры и трубопроводов при промежуточном давлении, соответствующем 0,3 и 0,6 давления испытания.

Испытание холодильной системы на прочность производить раздельно для сторон высокого и низкого давления, по отдельным участкам трубопроводов, отсоединенным от компрессора метилловых и емкостных аппаратов и шланговых трубопроводов и автоматикой.

В случае падения давления в контуре, места утечек определять методом обдувания. Устранение дефектов производить после сброса давления.

6. Во внутренних полостях трубопроводов не допускается наличие посторонних частей, грязи.

7. Для давления влаги и неконденсирующихся примесей из трубопроводов и коллекторов центральные использовать вакуумирование.

Внимание! использовать компрессор для вакуумирования контура категорически запрещается. Перед вакуумированием запорные вентили компрессора должны быть закрыты. Вакуумный насос подключать к всасывающей и нагнетательной магистрали обдуриванием.

Оборудование, используемое для вакуумирования и осушки холодильного контура, должно быть соединено с хладагентом и маслом, используемым в холодильном контуре и должно использоваться только с одним из типов масел: минеральным или синтетическим полиэфирным.

Вакуумировать холодильный контур до остаточного давления 30 Па (0,3 мбар).

Выдержит систему под вакуумом в течение 3-5 часов. Давление при этом не должно возрастать более чем, до 130 Па (1,3 мбар).

Если после остановки вакуумного насоса давление в контуре возрастает со скоростью больше, 8x5-чел 30 Па/час (0,3 x10Pa/час), значит в контуре много влаги или контур не герметичен. В этом случае необходимо выдержать систему под вакуумом еще в течение 3 часов и окончательный вывод о причине роста давления сделать после анализа результатов. После окончания вакуумирования холодильного контура, открыть вентили на компрессоре и произвести вакуумирование полостей компрессора.

Внимание! Если сразу после окончания вакуумирования не планируется заправка системы хладагентом, необходимо надуть холодильный контур парами сухого и чистого хладагента до давления, превышающего атмосферное.

1. Холодопроизводительность при T0=-12С, Тк=+45С

2. Хладагент

3. Используемое в системе масло:

R404a

BSE 170

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ЭХНСК8571-140 ПГЗ			Лист	Листов
Разраб.	Бережной								
Проб.	Надеев							1	
Н.контр.	Ростомкин								
Упр.	Джигайский				Схема пневмо-гидравлическая принципиальная			ИНЖЕНЕРИУМ	
1								Тел./факс: +786329262	
								www.ingenium.ru	