

DOBRA PRAKTYKA CHŁODNICZA

Dobra praktyka chłodnicza zawsze zaczyna się od solidnej pracy detektywistycznej, mającej na celu określenie przyczyny awarii – dzięki temu będzie można wyeliminować możliwość pojawienia się podobnych problemów w przyszłości. Poniżej przedstawiono krok po kroku procedury, które zalecalibyśmy stosować przy naprawie systemu chłodzącego.

- ❑ Otwierając system chłodniczy, należy pamiętać, że olej POE jest silnie higroskopijny i bardzo szybko wchłania wilgoć. Nie należy dopuszczać, aby system był otwarty i tym samym narażony na dopływ powietrza atmosferycznego dłużej niż 15 minut. Podciśnienie występujące w systemie przed naprawą należy wyeliminować azotem, pozwoli to uniknąć zasysania wilgoci do wnętrza systemu.
- ❑ Do manometrów należy stosować jak najkrótsze węże chłodnicze. Zalecamy węże o długości maks. 12" (304,8 mm).
- ❑ W przypadku otwierania systemu, osuszacz należy zawsze wymieniać na nowy, o dokładnie takim samym rozmiarze fabrycznym.
- ❑ Należy odzyskać czynnik chłodzący z systemu. UWAGA: R-290 można upuszczać w dobrze wentylowanym miejscu, w którym nie ma źródła zapłonu.
- ❑ Napełnianie systemu chłodzenia substancją inną niż środek do płukania, azot, czynnik chłodzący lub olej jest zabronione.
- ❑ Wymontować uszkodzony element systemu chłodniczego oraz osuszacz filtra, wycinając te części obcinakiem do rur.
- ❑ W przypadku wymiany elementu system powinien być zamknięty zatyczkami lub zakrętkami – pozwoli to zmniejszyć ilość wilgoci dostającej się do systemu.
- ❑ Należy przyjrzeć się osuszaczowi filtra i wymontowanym elementom – czy nie występują oznaki degradacji oleju lub czy nie są widoczne obce materiały, takie jak środek osuszający z osuszacza, drobiny metalu z zaworów itd.
- ❑ Przy okazji wymiany sprężarki należy także usunąć z systemu cały stary olej.
- ❑ W przypadku przedmuchiwania systemu azotem, wywiercić otwór (około 1/8") (3,18 mm) w dnie akumulatora cieczy (JEŚLI JEST W WYPOSAŻENIU), dzięki temu w systemie nie pozostanie zanieczyszczony olej. Po przedmuchiowaniu systemu azotem otwór należy zalutować.
- ❑ BNależy sprawdzać za pomocą odpowiedniego zestawu testowego, czy olej z systemu chłodzącego nie jest zanieczyszczony.
- ❑ Jeśli olej wykazuje oznaki zanieczyszczenia lub w systemie występował opór przepływu, należy usunąć cały olej i zastąpić go nowym. Można w tym celu wymontować sprężarkę i przedmuchać cały system azotem. Usunąć cały olej ze sprężarki i akumulatora. Zmierzyć objętość starego oleju naczyniem miarowym i wlać do systemu dokładnie tę samą objętość nowego oleju. Jeśli trzeba, środek do przedmuchiwania można użyć do czyszczenia.
- ❑ W przypadku lutowania elementów systemu z R-290, należy zawsze przepuszczać przez system azot - przez dwie minuty przed rozpoczęciem lutowania i przez cały czas trwania lutowania.
- ❑ Należy teraz wprowadzić do systemu azot i sprawdzić szczelność instalacji. Stosować ciśnienie nie większe, **niż 200 PSI.**
- ❑ Upuścić azot, aby uzyskać ciśnienie dodatnie około 2 funtów.
- ❑ Jak najwcześniej rozpocząć wytwarzanie podciśnienia, aby usunąć wilgoć z systemu. Należy pamiętać, że wody wchłoniętej przez olej POE nie da się usunąć i konieczne będzie rozpoczęcie procedury od nowa.
- ❑ Należy regularnie sprawdzać poziom oleju w pompie próżniowej. Dzięki właściwemu poziomowi oleju wytworzone podciśnienie będzie najniższe z możliwych do uzyskania w Twojej pompie.
- ❑ Przy użyciu suwmiarki ustawić system tak, aby utrzymywać podciśnienie co najmniej 500 mikronów (0.5 Torr).
- ❑ Sprawdzić, czy system będzie utrzymywał tę wartość przy otwartych elementach pomiarowych i wyłączonej pompie – pozwoli to przekonać się, czy jest szczelny i czy występuje w nim wilgoć.
- ❑ Po opróżnieniu systemu, odmierzyć odpowiednią ilość czynnika chłodzącego (dane te podano na tabliczce znamionowej wewnątrz szafy chłodniczej). R-290 można podawać w postaci ciekłej lub gazowej. Czynnik chłodzący 134a/404A należy wprowadzać tylko w postaci ciekłej, od strony wysokiego ciśnienia.
- ❑ Próbnie uruchomić urządzenie i sprawdzić prawidłowość działania.

PO ZAKOŃCZENIU NAPRAWY NALEŻY USUNĄĆ WSZYSTKIE ELEMENTY UMOŻLIWIAJĄCE DOSTĘP.

W RAZIE WĄTPLIWOŚCI DOTYCZĄCYCH POWYŻSZYCH DZIAŁAŃ NALEŻY ZADZWONIĆ DO DZIAŁU SERWISU TECHNICZNEGO TRUE.

1 855 372 1368

service@truemfg.com

CENTRALI ŚWIATOWEJ: O'FALLON, MISSOURI, USA

GODZINY PRACY DZIAŁU SERWISU:

poniedziałek - czwartek 7:00 do 19:00, piątek 7:00 do 18:00 oraz sobota 8:00 do 12:00 czasu CST.

UK - Field's End Road,
Goldthorpe, Nr. Rotherham
South Yorkshire, S63 9EU
+44 1709 888 080
8:30AM – 5:00PM M-F

GERMANY - Hauptstr.
269 • 79650 Schopfheim
+49 (0)7622 68830
8:00AM – 5:00PM M-F

AUSTRALIA - 6B Phiney
Place • Ingleburn, NSW 2565
+61 2 9618 9999
8:30AM – 5:00PM M-F

MEXICO CITY - Eje 5 Sur
"B" • Colonia Paseos de
Churubusco C.P. 09040 •
México, Distrito Federal
+52 555 804 6343/6344
9:00AM – 5:30PM M-F

CHILE - Avenida Las Condes
#7009 • Las Condes •
Santiago, Chile C.P. 7560764
+56 232 13 3600
9:00AM – 5:30PM M-F