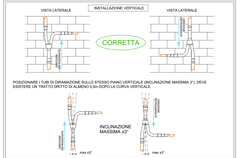
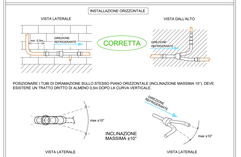
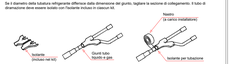
POSIZIONAMENTO GIUNTI DI DISTRIBUZIONE





Se il diametro della tubatura refrigerante differisce dalle dimensione del giunto, togliere la sezione di collegamento. Il tubo di diramazione deve essere isolato con l'isolante incluso in classico kit.



LA TRATTA DI TUBAZIONE COMPRESA TRA UNITA' INTERNA ED IL RELATIVO DISTRIBUTORE/COLLETTORE NON DEVE SUPERARE LA LUNGHEZZA MASSIMA CONSENTITA.

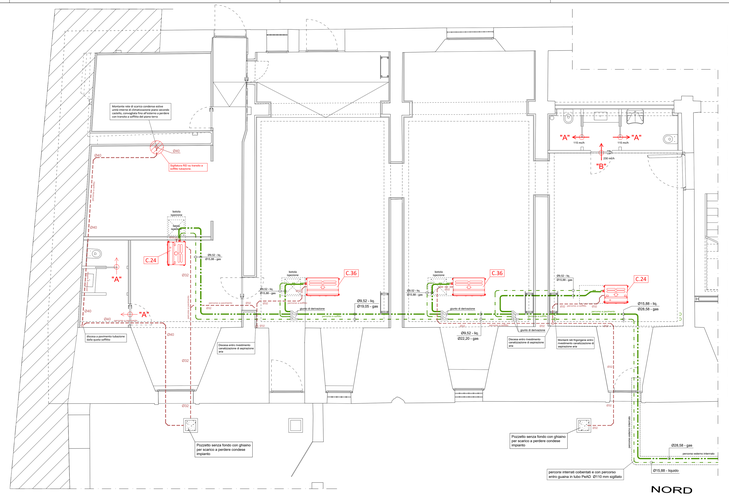
I DISTRIBUTORI / COLLETTORI, LE VALVOLE E TUTTI I PUNTI INTERESSATI DA SALDATURA DEVONO ESSERE FACILMENTE RAGGIUNGIBILI ED ISPEZIONABILI.

NOTE PRESCRITTIVE ELETTRICHE PER IMPIANTO A VOLUME PORTATA DI REFRIGERANTE VARIABILE

- La linee di potenza delle motocondensanti devono essere trifase dotate di neutro (R - S - T - N) per la tensione di 400V
- La linee di potenza delle sezioni interne devono essere monofasi per la tensione di 230V
- La linee di potenza sia delle motocondensanti sia delle sezioni interne devono essere complete di interruttore magnetotermico differenziale e di eventuali contattori di linea. Il dimensionamento di tali componenti deve essere fatto in sezione esterna, dovrà essere installato un sezionatore di sicurezza come da normativa vigente.
- La linea di potenza devono essere dimensionate secondo le potenze elettriche impegnate.
- La motocondensanti e le sezioni interne devono essere collegate a mit di terra
- Non collegare più macchine su una stessa linea
- La linee di segnale controllo/elettriche dei moduli A - B - C (selezione cielo/fredda); F1 - F2 (controllo e comando); P1 - P2 (comando); T1 - T2 (on/off locale)
- Le linee di segnale devono essere realizzate con cavo 2x0,5mm2 twistato schermato (da abbr. tali linee devono inoltre essere almeno 30 cm. più lontane di potenza ma 230V ex 400V di computer, radio, TV, telefoniche e altro
- Avere preferibilmente colori dei conduttori diversi l'uno dagli altri per facilità di identificazione
- Per la linee di segnale utilizzare cavi con guaina non schermati. La sezione dei cavi deve essere compresa tra 0,75 e 1,25 mm2
- Usare solo cavi con guaina con il medesimo numero di conduttori richiesto. (Spizzari e posizionare in modo che non vi siano connessioni volanti. Non usare fili singoli)
- Non lasciare fruili di tubazioni cavi/fili nell'attesa di collegare altri apparecchi interni (queste tubazioni le riempiranno di refrigerante e di olio; che vengono sottratti al circuito)
- Lasciare le connessioni (switchbox) scoperte in modo da poterle controllare successivamente.
- Non collegare successivamente i punti di collegamento, saldature e flange (la perdita di refrigerante scarica l'impianto tecnologici perdono progressivamente di efficienza).
- Eseguire le flange di collegamento alle sezioni interne non direttamente di sollevare l'unità, la flangia e il fletto del bocchettone; con dolo stesso. Successivamente, dopo aver eseguito la saldatura, eseguire la prova di tenuta (la possibilità di perdita di refrigerante, causa principale di rottura di un condizionatore). Stringere i bocchettoni con cura, evitando di ricorre le tubazioni.
- Per la linee di refrigerante utilizzare esclusivamente TUBI IN RAME E LE VALVOLE sino a 45 bar (R410a). L'operazione va eseguita in tre passi:
  - Pressare sino a 3 bar e lasciare in pressione per almeno tre minuti
  - Se la pressione non scende, pressare sino a 15 bar per almeno 24 h.
  - Se la pressione non scende, pressare sino a 45 bar per RICTA per almeno 24 h.
- Una volta certi della tenuta del circuito, eseguire l'operazione di vuoto con una pompa a vuoto. Questa operazione va eseguita per un tempo di almeno 4 ore (vuoto con eventuali particelle di umidità e impurità. Una volta scaricato l'azoto, si ripete l'operazione di vuoto, che non ha un tempo fisso (se la pompa a vuoto è di buona qualità, bastano 30 minuti). Se il vuoto non tiene, vi è perdita e messo in vuoto, ricerca e' il motivo di dannaggiamento del circuito frigorifero in futuro.
- Eseguire sempre le lunghezze delle tubazioni del liquido, nei vari diametri previsti dal progetto, calcolare le cariche additionali necessarie e annotarle sulle macchine esterne. Dopo aver eseguito la carica additionale è possibile aprire le valvole del circuito esterno e successivamente in modo il sistema (se è stata data tensione alla sezione esterna almeno sei ore prima.

NOTE PRESCRITTIVE DISTRIBUZIONE FRIGORIGENA PER IMPIANTO A VOLUME /PORTATA DI REFRIGERANTE VARIABILE

- I collettori di collegamento devono essere installati in modo orizzontale (come da schema) o verticale (con un angolo massimo di 90°) e mai capovolti
- I giunti vanno posizionati in modo verticale o orizzontale (con un angolo massimo di 30°) ed in punti spaziosi.
- I giunti a derivazione (T) vanno installati vanno installati in modo orizzontale (con un angolo massimo di 10°). E' necessario lasciare un tratto rettilineo di tubazione di almeno 0,5 m all'ingresso del giunto.
- Le tubazioni devono essere tagliate bene (usati terminicante, con i diametri previsti dal progetto e del tipo adatto per impianti frigoriferi (alternativi diverse variano la velocità del gas e la capacità di recupero dell'olio). Le tubazioni vanno tagliate perpendicolari.
- La saldatura varmo eseguite a "forte" con rame fosforoso (lega LAKO), in atmosfera d'azoto, operazione che consiste nel saturare le tubazioni con azoto (gas inerte) per evitare che durante la saldatura si formi ossido di rame (che se si può rimediare nelle tubazioni direttamente dagli attacchi di carica posti sulle valvole di mandata e ritorno delle motocondensanti), oppure si possono saldare dei tappi di rame sulle estremità delle tubazioni. Durante la saldatura bisogna usare un riduttore di pressione collegato alla bombola, aperto leggermente, farà passare una quantità minima in modo da saturare la tubazione, senza però provocare fuoriuscite.
- Non lasciare fruili di tubazioni cavi/fili nell'attesa di collegare altri apparecchi interni (queste tubazioni le riempiranno di refrigerante e di olio; che vengono sottratti al circuito)
- Lasciare le connessioni (switchbox) scoperte in modo da poterle controllare successivamente.
- Non collegare successivamente i punti di collegamento, saldature e flange (la perdita di refrigerante scarica l'impianto tecnologici perdono progressivamente di efficienza).
- Eseguire le flange di collegamento alle sezioni interne non direttamente di sollevare l'unità, la flangia e il fletto del bocchettone; con dolo stesso. Successivamente, dopo aver eseguito la saldatura, eseguire la prova di tenuta (la possibilità di perdita di refrigerante, causa principale di rottura di un condizionatore). Stringere i bocchettoni con cura, evitando di ricorre le tubazioni.
- Per la linee di refrigerante utilizzare esclusivamente TUBI IN RAME E LE VALVOLE sino a 45 bar (R410a). L'operazione va eseguita in tre passi:
  - Pressare sino a 3 bar e lasciare in pressione per almeno tre minuti
  - Se la pressione non scende, pressare sino a 15 bar per almeno 24 h.
  - Se la pressione non scende, pressare sino a 45 bar per RICTA per almeno 24 h.
- Una volta certi della tenuta del circuito, eseguire l'operazione di vuoto con una pompa a vuoto. Questa operazione va eseguita per un tempo di almeno 4 ore (vuoto con eventuali particelle di umidità e impurità. Una volta scaricato l'azoto, si ripete l'operazione di vuoto, che non ha un tempo fisso (se la pompa a vuoto è di buona qualità, bastano 30 minuti). Se il vuoto non tiene, vi è perdita e messo in vuoto, ricerca e' il motivo di dannaggiamento del circuito frigorifero in futuro.
- Eseguire sempre le lunghezze delle tubazioni del liquido, nei vari diametri previsti dal progetto, calcolare le cariche additionali necessarie e annotarle sulle macchine esterne. Dopo aver eseguito la carica additionale è possibile aprire le valvole del circuito esterno e successivamente in modo il sistema (se è stata data tensione alla sezione esterna almeno sei ore prima.


Macchina mitt di scarico condensa sotto pavimento (sifonata) con pompa di sollevamento condensa, consegnata fine all'esterno (a carico non inserita a carico) del quadrante
Tubazione PEX da installare a cura impiantista
"A"
"A"
"B"
"B"
Vaschetta raccolta condensa
C.24
C.36
Ø125 - ta
Ø125 - gas
Ø140 - ta
Ø140 - gas
Ø160 - ta
Ø160 - gas
Ø9,52 - liq.
Ø15,88 - gas
Ø12,70 - liq.
Ø22,20 - gas
Ø9,52 - liq.
Ø15,88 - gas
Ø9,52 - liq.
Ø15,88 - gas
Ø12,70 - liq.
Ø22,20 - gas
Ø9,52 - liq.
Ø15,88