

Brazed Plate Heat Exchanger / Lodēts plākšņu siltummainis / Lituotas plokštelinis šilumokaitis

Installation and Application Guide Uzstādīšanas un lietošanas instrukcija Montavimo ir naudojimo instrukcija

Attention:

Before proceeding with installation and operation please read entire guide carefully. Failure to do so can cause injury or property damage. In case of noncompliance warranty claims are voided.

When receiving heat exchangers, any claims for damage or shortage of parts in shipment must be filed immediately against the transportation company by the consignee.

Brazed plate heat exchangers from KELVION have sharp edges that may cause cuts. Please keep this in mind when handling them.

Structural alterations on the product are allowed only by authorised Kelvion Brazed PHE employees. Otherwise warranty claims are voided.

Uzmanību:

Pirms uzstādīšanas un lietošanas, lūdzu, uzmanīgi izlasiet visu instrukciju. Pretējā gadījumā var rasties savainojumi vai iekārtu bojājumi.

Saņemot siltummaiņus, jebkuras prasības par bojājumiem vai detaļu trūkumu sūtījumā saņēmējam ir nekavējoties jāiesniedz transportēšanas uzņēmumā.

KELVION cietlodētiem plākšņu siltummaiņiem ir asas malas, kas var izraisīt griezumus. Lūdzu, ņemiet to vērā, rīkojoties ar tiem.

Dēmesio:

Prieš montuodami ir ekspluatuodami ierīcinj, atdžiai perskaitykite visą instrukciją, kad išvengtumėte sužalojimų ar įrenginio sugadinimo.

Gavus šilumokaičius, bet kokie nusiskundimai dėl apgadinimo transportavimo metu ar trūkstamų dalių turi būti nedelsiant pareikšti juos pristaciusiai transporto bendrovei.

KELVION sulituotų plokštelineių šilumokaičių kraštai yra aštrūs, todėl kyla pavojus į juos įsipjauti. Atminkite tai dirbdami.



Kelvion Brazed PHE GmbH

Remsaer Straße 2a, 04603 Nobitz - Wilchwitz, Deutschland
Tel. +49 3447 55 39 0, www.kelvion.com

Jena HRB 202818, ID-No. DE 150 539 388, Steuernr.: 306/5708/5007
Geschäftsführung: Alexander Reithmayer, Daniel Gassmann

Bankverbindung: Deutsche Bank AG Frankfurt; BLZ 500 700 10, S.W.I.F.T. Code DEUTDEFF, KTO 0 942 011 00, IBAN DE08 5007 0010 0094 2011 00



Table of contents


Description / Declaration of Conformity	1
Mounting position	2
Piping connections	3
Soldering, welding, threading connections	4
Start of operation	5
Operation	6
Anti-freeze	6
Fouling	7
Cleaning	7
Corrosion resistance of soldered plate heat exchangers compared to water constituents	8
Volume of brazed plate heat exchangers	10
Fitting instructions for insulation	11
Fitting instructions for distributing pipes	12

Satura rādītājs

Apraksts / Atbilstības deklarācija	1
Uzstādīšanas pozīcija	2
Cauruļu savienojumi	3
Lodēšanas, metināšanas, vītņu savienojumi	4
Darbības uzsākšana	5
Darbība	6
Aizsardzība pret sasalšanu	6
Aizsērēšana	7
Tīrīšana	7
Lodēto plāksņu siltummaiņu izturība pret koroziju ūdens sastāvdaļu ietekmē	8
Lodēto plāksņu siltummaiņu tilpums	10
Uzstādīšanas instrukcijas attiecībā uz izolāciju	11
Uzstādīšanas instrukcijas attiecībā uz cauruļu izkārtojumu	12

Turinys

Aprašymas/ Atitikties deklaracija	1
Montavimo padėtis	2
Vamzdžių jungtys	3
Litavimo, suvirinimo, srieginės jungtys	4
Eksploatacijos pradžia	5
Eksploatacija	6
Neužšalantys skysčiai	6
Užteršimas	7
Valymas	7
Lituotų plokštelių šilumokaičių atsparumas korozijai, atsižvelgiant į vandens kokybę	8
Lituotų plokštelių šilumokaičių tūris	10
Izoliacijos montavimo instrukcijos	11
Vamzdžių prijungimo instrukcijos	12

 **Description / Declaration of Conformity**

KELVION brazed plate heat exchangers consist of a pack of embossed steel plates which are brazed together by copper, Vaclnox or nickel in a furnace. When assembling the pack every second plate is turned 180° in the plane. There are two separate flow channels or pressure channels (Primary and Secondary Side) with two mediums in counter current.

Declaration of Conformity: see homepage www.kelvion.com; News & Downloads

Materials:

Plates: Stainless steel 1.4404 - SA240 316L (Standard)
Stainless steel 1.4547 / SA240 S 31254 (XCR-models)

Solder: Copper Type: GBE, GBS, GBH, GML, GMH, GBH-HP, GCS, GCH, GKE, GKS, GKH, GWH, WP, WH
Nickel Type: GNS, NP, GKN
Vaclnox Type: GVH, GVH-HP

Details on the type, year of construction, serial number, manufacturer as well as technical data have to be taken from the nameplate of the heat exchanger. Suitable measures have to be taken so that the given permitted max. and min. technical data neither in operation or in interruption are shouted down or falls exceed.

Please note the data on the nameplate of the heat exchanger!

KELVION heat exchangers are pressure equipment according to the directive 2014/68/EU (PED). Notified body for module B (production type) and module D is:

TÜV Thüringen e.V. - Melchendorfer Str. 64 - DE – 99096 Erfurt
Registration No. of the Notified Body : 0090

 **Apraksts / Atbilstības deklarācija**

KELVION lodēto plāksņu siltummaiņi sastāv no gofrētām tērauda plāksnēm, kas krāsnī salodētas kopā ar varu, Vaclnox vai niķeli. Plāksnes saliekot kopā, katra otrā plāksne ir plaknē pagriezta par 180°. Ir divi atsevišķi plūsmas kanāli jeb spiediena kanāli (primārajā un sekundārajā pusē) ar divām vielām pretējā plūsmā.

Atbilstības deklarācija: skatiet vietni www.kelvion.com, ziņas un lejupielādes

Materiāli:

Plāksnes: Nerūsējošais tērauds 1.4404 - SA240 316L (standarts)
Nerūsējošais tērauds 1.4547 / SA240 S 31254 (XCR-modeļi)

Lodējumi: Varš veida: GBE, GBS, GBH, GML, GMH, GBH-HP, GCS, GCH, GKE, GKS, GKH, GWH, WP, WH
Niķelis veida: GNS, NP, GKN
Vaclnox veida: GVH, GVH-HP

Informācija par tipu un izgatavošanas gadu, sērijas numuru, ražotāju, kā arī tehniskie dati ir atrodama uz siltummaiņa informatīvās plāksnes. Pienācīgi jānodrošina, ka norādītie atļautie maksimālie un minimālie tehniskie dati ne darbības laikā, ne arī to pārtraucot netiktu pārsniegti vai nesasnēgti.

Lūdzu, ņemiet vērā datus uz siltummaiņa informatīvās plāksnes!

KELVION siltummaiņi ir spiediena iekārtas atbilstoši Direktīvai 2014/68/EU par spiediena iekārtām. Pilnvarotā iestāde attiecībā uz EK pārbaudi (B modulis) un ražošanas kvalitātes nodrošināšanas izvērtēšanu (D modulis) ir:

TÜV Thüringen e.V. - Melchendorfer Str. 64 - DE – 99096 Erfurt
Pilnvarotās iestādes reģistrācijas Nr.: 0090

 **Aprašymas/ Atitikties deklaracija**

KELVION litooti plokšteliniai šilumokaičiai yra sudaryti iš šampuotų plieno plokščių, krosnyje sulituočių vario, Vaclnox ar nikelio lydinio. Surenkant šilumokaitį kas antra plokštė pasukama 180° kampu. Yra du atskiri srauto/slėgio kanalai (Pirminėje ir Antrinėje pusėje) su dvejomis priešpriešinio srauto terpėmis.

Atitikties deklaracija: žr. interneto puslapį www.kelvion.com; Naujienos ir atsiuntimai

Medžiagos:

Plokštės: Nerūdijantis plienas 1.4404 - SA240 316L (standartinis)
Nerūdijantis plienas 1.4547 / SA240 S 31254 (XCR modeliai)




Lydmetalis: Vario tipas: GBE, GBS, GBH, GML, GMH, GBH-HP, GKS, GKH, GCS, GCH, GWH, WP, WH
Nikelis tipas: GNS, NP, GKN
Vaclnox tipas: GVH, GVH-HP

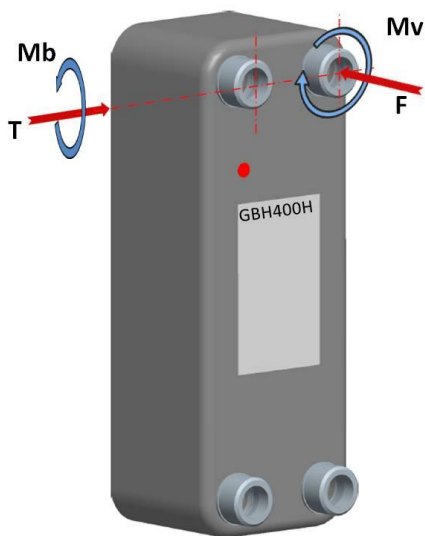
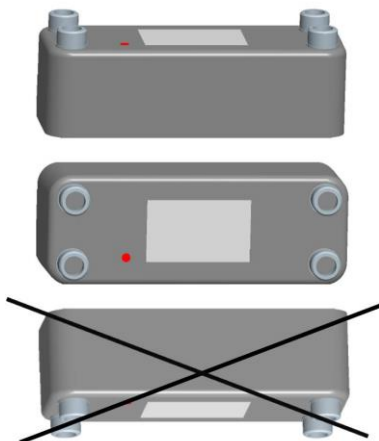
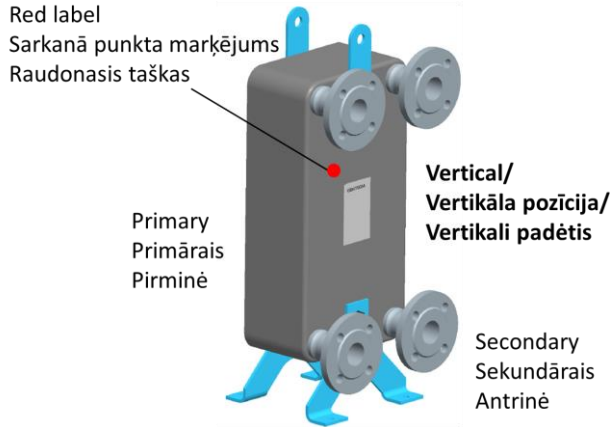
Išsami informacija apie tipą, pagaminimo metus, serijos numerį, gamintoją bei techninius duomenis nurodyta šilumokaičio etiketėje. Leidžiami maks. ir min. techniniai duomenys šilumokaičio veikimo ar neveikimo metu negali viršyti nurodytų ribų.

Atkreipkite dėmesį į duomenis nurodytus šilumokaičio etiketėje!

Remiantis Slėginės įrangos direktyva 2014/68/EU, KELVION šilumokaičiai yra priskiriami slėginei įrangai. Įgaliotoji įstaiga EK patikrai (B modulis) ir kokybės užtikrinimo sistemos vertinimui (D modulis) atlikti yra:

TÜV Thüringen e.V. - Melchendorfer g. 64 - DE – 99096 Erfurtas
Įgaliotosios įstaigos registracijos nr.: 0090

-  Recommended mounting position: vertical
-  Ieteicamā uzstādīšanas pozīcija: vertikāli
-  Rekomenduojama montavimo padėtis: vertikali



Mounting position

KELVION heat exchangers should be mounted so there is sufficient room around the heat exchanger to perform maintenance work. The fitting position is to be chosen in such a way that venting and draining of the heat exchanger are possible. For thermal applications a vertical fitting position is the most efficient one. All other fitting positions can lead to power loss. For all two phase applications the heat exchanger should always be mounted vertically (Evaporator, condenser...). Never mount the heat exchanger with the connections pointing down. Preferably the heat exchanger should be supported by a bracket or support. The unit should not be supported solely by the piping. The maximum connecting forces and torques are not to be exceeded.

Uzstādīšanas pozīcija

KELVION siltummaiņi ir jāuzstāda tā, lai ap tiem būtu pietiekami daudz telpas apkopes darbu veikšanai. Uzstādīšanas pozīcija ir jāizvēlas tāda, lai būtu iespējama siltummaiņa atgaisošana un iztukšošana. Termālām vajadzībām vispiemērotākā ir vertikāla uzstādīšanas pozīcija. Visas citas pozīcijas var novest pie jaudas zuduma. Visos gadījumos, kad viela plūstot maina agregātstāvokli, siltummaiņš vienmēr jāuzstāda vertikāli (iztvaikotājs, kondensators...). Nekad neuzstādi siltummaiņus ar savienojumiem uz leju. Ieteicams siltummaiņus novietot uz kronšteina vai balsta. Ierīci nedrīkst balstīt tikai uz caurulēm. Nedrīkst pārsniegt maksimālo pievienošanas spēku un momentu.

Montavimo padėtis

KELVION šilumokaiņus reikia montuoti paliekant pakankamai vietas techninės priežiūros darbams atlikti. Montavimo padėtis turi būti parinkta taip, kad būtų įmanomas oro ir vandens išleidimas. Dėl šilumos mainų vertikali montavimo padėtis yra pati efektyviausia. Visos kitos montavimo padėtys gali sumažinti efektyvumą. Visiems dviejų fazių fluidams šilumokaitis visada turi būti montuojamas vertikaliai (garintuvas, kondensatorius...). Niekada nemontuokite šilumokaičio žemyn nukreiptomis jungtimis. Rekomenduojama šilumokaičių padėti ant atramos arba pritvirtinti laikikliu. Įrenginys neturėtų būti laikomas vien tik vamzdžiu. Maksimalios sujungimo jėgos ir sukimo momentų reikšmės neturi būti viršytos.

Maximum fitting forces and torques

Maksimālais pievienošanas spēks un moments

Maksimalios montavimo jėgų ir sukimo momentų reikšmės

BPHE G...; W...; NP...	Connection Savienojums Sujungimas	T (kN)	F (kN)	Mb (Nm)	Mv (Nm)
1,100,108,2,200, 22,220,228,24, 240	G¾	1,5	8	40	170
3,300,4,400,418, 420,5,505,525, 530,535, 550	G1	2,5	10	65	385
3,300,4,400,418, 420,5,505,525, 530,535, 550	G1* G1½	2,5	25	65	765
600,7,700,757, 760,770,8,800, 9,900,910	G2 G2½ G3	11,5	30	740	1000
10,1000	G4	15	40	980	1300

* Inside threading, Iekšējā vītne, Vidinis sriegis

Studs, bulskrūvju, varžtas	M6	M8	M10	M12
Mv (Nm)	10	20	25	30

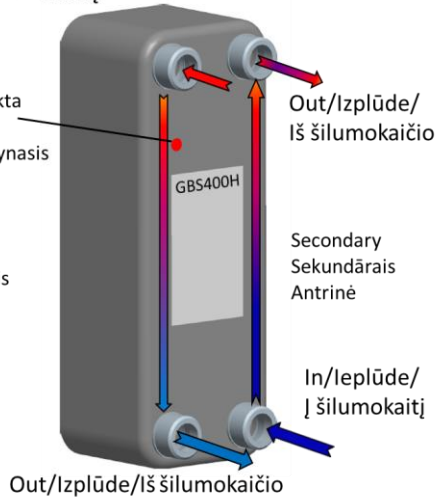


Heating/Sildīšana/Šildymas

In/Ieplūde/Į šilumokaitī

Red label
Sarkanā/zilā punkta
marķējums/
Raudonasis/ mėlynasis
taškas/ etiketė

Primary
Primārais
Pirminė



🇬🇧 Piping connections

In most applications the highest efficiency will be realized by connecting the heat exchanger for counter-current flow.

The primary side of the heat exchanger is identified by a red or blue label. The primary channels are the inner channels. The first and last channel is always on the secondary side.

Attention: Insure that severe vibrations or pulsations cannot be transmitted to the heat exchanger by installing vibration absorbers in the piping and using vibration absorbing material between the heat exchanger and the equipment. Service life of the heat exchangers is markedly reduced by incorrect or inadequate automatic control. Here are some factors which have a detrimental effect on the service life. This facts should be avoided:

- Oversized regulating valves
- Excessive variations in system differential pressures
- Regulating valves of poor quality
- incorrect regulator settings
- Incorrect sensor placing

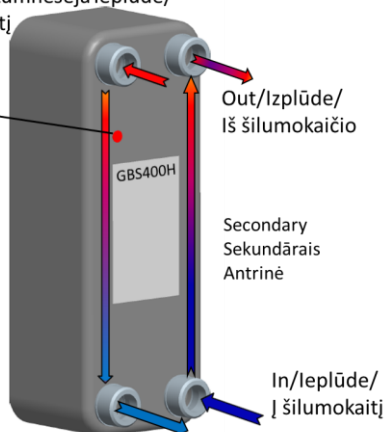
Attention: On new or renovated systems, flushing the liquid piping to remove construction debris is recommended before connecting the piping to the heat exchanger. A mesh size of 0,8 mm (closed circuits) and 0,08 mm (open circuits) will retain any particle. The strainer must be located at the inlet to the heat exchanger. Blockage in the heat exchanger will lead to fouling or freezing of the heat exchanger!

Condenser/Kondensators/Kondensatorius

Refrigerant In/Aukstumnesēja ieplūde/
Šaltnešis į šilumokaitī

Red label
Sarkanā/zilā punkta
marķējums/
Raudonasis/ mėlynasis
taškas/ etiketė

Primary
Primārais
Pirminė



Refrigerant Out/Aukstumnesēja izplūde/
Šaltnešis iš šilumokaičio

🇬🇧 Cauruļu savienojumi

Lielākajā daļā lietošanas veidu vislielāko efektivitāti var sasniegt, pievienojot siltummaiņi pretējā virziena plūsmai.

Siltummaiņa primāro pusi norāda sarkans vai zils marķējums. Primārie ir iekšējie kanāli. Pirmais un pēdējais kanāls vienmēr ir sekundārais.

Uzmanību! Lai nodrošinātu, ka spēcīgas vibrācijas vai pulsācijas netiek pārraidītas uz siltummaiņi, uzstādiet vibrāciju absorbētājus uz caurulēm un izmantojiet vibrāciju absorbējošus materiālus starp siltummaiņi un iekārtām. Siltummaiņa darba mūžu ievērojami ietekmē nepareiza vai neatbilstoša automātiskā kontrole. Tālāk norādīti daži faktori, kuri var radīt kaitīgu ietekmi uz darba mūžu. No šiem apstākļiem jāizvairās:

- pārāk lieli regulēšanas vārsti;
- pārmērīgi atšķirīgi sistēmas diferenciālie spiedieni;
- sliktas kvalitātes regulēšanas vārsti;
- nepareizi regulatora iestatījumi;
- nepareizs sensora novietojums.

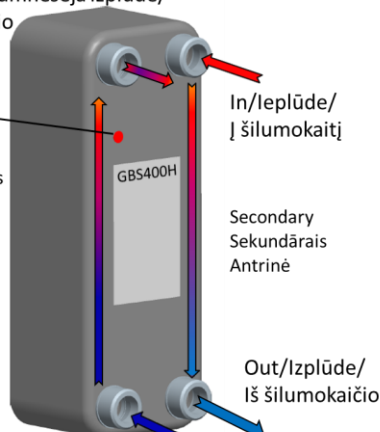
Uzmanību! Jaunās vai renovētās sistēmās ir ieteicams izskalot no caurulēm montāžas grūžus, pirms tās tiek pievienotas siltummaiņi. Siets ar izmēru 0,8 mm (slēgtās sistēmās) un 0,08 mm (atvērtās sistēmās) aizturēs jebkuras daļiņas. Filtrs jānovieto pirms siltummaiņa ieplūdes pievienojuma. Plūsmas bloķēšana siltummaiņi var novest pie tā aizsērēšanas vai sasalšanas!

Vaporizer/Iztvaikotājs/Garintuvas

Refrigerant Out/Aukstumnesēja izplūde/
Šaltnešis iš šilumokaičio

Red/blue label
Sarkanā/zilā punkta
marķējums/
Raudonasis/ mėlynasis
taškas/ etiketė

Primary
Primārais
Pirminė



Refrigerant In/Aukstumnesēja
ieplūde/Šaltnešis į šilumokaitī

🇬🇧 Vamzdžiu jungtys

Daugeliu atveju didžiausias efektyvumas bus šilumokaitī prijungus priešingais srautais.

Pirminę šilumokaičio pusē žymi raudona arba mėlyna etiketė. Pirminiai kanalai yra vidiniai kanalai. Pirmas ir paskutinis kanals visada yra antrinėje pusėje.

Dēmesio: kad vibrācija ar pulsācija nebūtų perduodama šilumokaičiu, jmontuokite vibrācijas slopintuvus vamzdžiuose ir naudokite vibrācijā sugeriančią medžiagā tarp šilumokaičio ir įrangos. Dėl netinkamo ar nepakankamo reguliavimo šilumokaičių tarnavimo laikas žymiai sumažėja. Veiksniai, darantys neigiamą įtaką šilumokaičių eksploatacijai:

- Per dideli reguliavimo vožtuvai
- Pernelyg dideli sistemos slėgio perkryčio skirtumai
- Prastos kokybės reguliavimo vožtuvai
- Neteisingi valdiklio nustatymai
- Neteisingas jutiklių išdėstymas

Dēmesio: naujose ar atnaujintose sistemose prieš jungiant vamzdžius prie šilumokaičio rekomenduojama juos praplauti ir tokiu būdu pašalinti statybines nuolaužas. 0,8 mm dydžio tinklis (uždaroje sistemose) ir 0,08 mm dydžio tinklis (atvirose sistemose) apsaugo nuo bet kokių dalelių. Filtras turi būti įrengtas prieš šilumokaitī. Aptašolis šilumokaityje sukelia šilumokaičio užsikimšimą arba užšalimą!



Warning:

The heat exchangers must not develop any darker annealing colours than 'straw yellow' as otherwise there is a danger of corrosion. Do not exert any high forces and torques on the connection.

Brīdinājums:

Siltummaiņi nedrīkst parādīties nekādas tumšākas atkvēlināšanas krāsas kā vien "salmu dzeltena", pretējā gadījumā pastāv korozijas risks. Nepiemērojiet savienojumiem nekādus lielus spēkus un momentus.

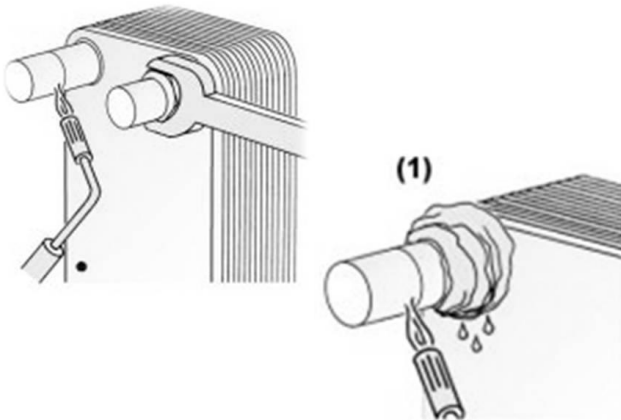
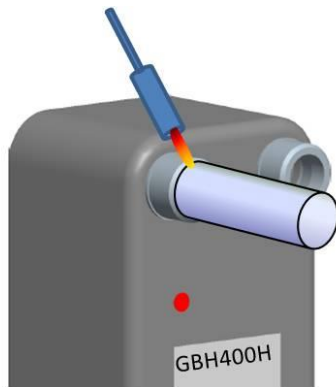
Īspējas:

Šilumokaičiuose neturi susidaryti jokių už „šiaudų geltonumą“ tamsesnių perkaitimo spalvų, kad nekiltų korozijos pavojus. Patariama neviršyti sujungimų jėgas ir sukimo momentų ribų.

Sample of soldering connection

Lodēšanas savienojuma paraugs

Sujungimų litavimo pavyzdys



Soldering connection

Clean the soldering assembly surface at the copper tube and heat exchanger connections. Polish the surfaces to remove oxides. Apply the flux to the surface. In order to prevent oxidation, the heat exchanger is to be protected from the inside with nitrogen. Do not aim the flame in the direction of the heat exchanger, solder at a maximum temperature of 650 °C (1200 °F). Soldering material: 45 - 55 % silver filler for brazing. Use a wet rag (1) to prevent overheating of the heat exchanger. Hold the tube in a fixed position during soldering.

Warning: Excessive heating can lead to fusion of the copper and thus to the destruction of the heat exchanger!

Welding connection

Use TIG (GTAW) welding.

Use a wet rag to prevent overheating of the heat exchanger.

In order to avoid oxidation the heat exchanger has to be protected from the inside with nitrogen.

Threaded connection

Mount the heat exchanger and then connect the pipes to the heat exchanger by means of the threaded connections.

Lodēšanas savienojums

Notīriet lodēšanas savienojuma virsmu pie vara caurules un siltummaiņa savienojumiem. Pulējiet virsmas, lai noņemtu oksīdus. Uzklājiet kušņus virsmai. Lai novērstu oksidēšanos, siltummaiņim iekšpusē jābūt pasargātam ar slāpekli. Nevērsiet liesmu siltummaiņa virzienā, lodējiet pie maksimālās temperatūras 650 °C (1200 °F). Lodēšanas materiāls: 45–55 % sudraba pildviela lodēšanai. Izmantojiet mitru lupatiņu (1), lai novērstu siltummaiņa pārkaršanu. Lodēšanas laikā turiet cauruli fiksētā pozīcijā.

Brīdinājums! Pārmērīga karsēšana var novest pie vara izkausēšanas un tādējādi — pie siltummaiņa bojājuma!

Metināšanas savienojums

Izmantojiet TIG (GTAW) metināšanu.

Izmantojiet mitru lupatiņu, lai novērstu siltummaiņa pārkaršanu.

Lai izvairītos no oksidēšanās, siltummaiņim iekšpusē jābūt pasargātam ar slāpekli.

Vītnes savienojums

Uzstādi siltummaiņi un tad pievienojiet caurules pie siltummaiņa, izmantojot vītnes savienojumus.

Sujungimų litavimas

Nuvalykite lituojamus varinių vamzdžių ir šilumokaičių jungčių paviršius. Nupoliruokite paviršius, kad pašalintumėte oksidus. Apdorokite paviršius flisu. Siekiant išvengti oksidacijos, šilumokaitis iš vidaus turi būti apsaugotas azotu. Nenukreipkite liepsnos į šilumokaitį, lituokite ne aukštesne kaip 650 °C (1200 ° F) temperatūros liepsna. Litavimo medžiaga: 45 - 55 % sidabro užpildas litavimui. Norėdami išvengti perkaitimo šilumokaityje, naudokite drėgną skudurą (1). Litavimo metu vamzdį laikykite fiksuotoje padėtyje.

Īspējas: Per stiprus kaitinimas gali iššlydyti varį ir taip sugadinti šilumokaitį!

Sujungimų suvirinimas

Naudokite TIG (GTAW) suvirinimą.

Norėdami išvengti perkaitimo šilumokaityje, naudokite drėgną skudurą.

Siekiant išvengti oksidacijos šilumokaitis iš vidaus turi būti apsaugotas azotu.

Srieginis sujungimas

Sumontuokite šilumokaitį ir tada srieginiais sujungimais vamzdžius sujunkite su šilumokaičiu.



Start of operation

Before putting the device into operation it has to be checked to ensure that the operation data shown on the nameplate are not exceeded.

Check the tightness of the screw connections.

The pumps feeding the heat exchanger must be equipped with shut-off valves. Pumps which generate higher pressures than stated for the device must be fitted with safety valves. The pumps must not aspirate any air so that no disruptions of operation due to water hammer occur. In order to avoid pressure surges, the pumps are to be started up against closed valves. The valves in the supply and return lines are to be opened slowly and, as far as possible, simultaneously, until the service temperature is reached. Pressure surges are to be avoided. During filling the device is to be vented via the vent valves located in the piping. Inadequately vented heat exchangers do not yield their full performance as the complete heating surface is not available. Remaining air increases the danger of corrosion. Shutdown must be effected slowly and simultaneously for both sides (primary and secondary sides). If this is not possible, the hot side is to be shutdown first. For a relatively long downtime of the plant the heat exchanger is to be completely drained and cleaned. This applies in particular when there is a danger of frost, in the case of aggressive fluids and fluids which have a biological fouling tendency.

Darbības uzsākšana

Pirms darbības uzsākšanas ir jāpārliecinās, ka netiek pārsniegti uz informatīvās plāksnes norādītie darba parametri.

Pārbaudiet skrūvju savienojumu stingrību.

Sūkņiem, kas pievienoti siltummainim, jābūt aprīkoti ar noslēgvārstiem. Sūkņi, kas rada augstāku spiedienu kā norādīts ierīcei, jābūt aprīkoti ar drošības vārstiem. Sūkņi nedrīkst aspirēt gaisu, lai nerastos nekādi darbības traucējumi hidrauliskā trieciena dēļ. Lai izvairītos no spiediena pulsācijas, sūkņi jāiedarbina pie aizvērtiem vārstiem. Vārsti turpgaitas un atgaitas līnijās jāatver lēnām un, cik vien iespējams, vienlaicīgi, līdz tiek sasniegta darba temperatūra. Jāizvairās no spiediena pulsācijas. Piepildīšanas laikā ierīce ir jāventilē caur atgaisošanas vārstiem uz caurulēm. Nepietiekami atgaisoti siltummaiņi nesasniedz pilnu darbības jaudu, jo darbībai nav pieejama visa sildvirsmas. Atlikušais gaiss palielina korozijas risku. Darbības pārtraukšana jāveic lēnām un vienlaicīgi abās pusēs (primārajā un sekundārajā pusē). Ja tas nav iespējams, vispirms jāatslēdz karstā puse. Pirms relatīvi ilgās turēšanas atslēgtā stāvoklī siltummainis ir pilnībā jāiztīra un jāiztīra. Tas jo īpaši jāveic, ja pastāv sasaldēšanas risks vai gadījumā, ja izmantoti agresīvi šķīdumi un šķīdumi ar risku radīt bioloģisku piesārņojumu.

Eksploatacijās pradžia

Priekš pradēdami naudoti prietaisā turite jį patikrinti ir įsitikinti, kad gamintojo etiketėje ant šilumokaičio nurodyti duomenys nėra viršyti. Patikrinkite srieginių jungčių sandarumą.

Siurbliai turi turėti uždaruosius vožtuvus. Siurbliai, sukiantys didesnį spaudimą nei nurodyta ant šilumokaičio, turi turėti apsauginius vožtuvus. Siurbliai neturėtų įsiurbti oro, kad nesukeltų hidraulinio smūgio. Siekiant išvengti slėgio šuolių, siurbliai turi būti įjungiami esant uždarytiems vožtuvams. Tiekimo ir grąžinimo linijos vožtuvai turi būti atidaryti lėtai ir, kiek įmanoma, tuo pačiu metu, kol bus pasiekta darbinė temperatūra. Reikėtų vengti slėgio svyravimų. Užpildant šilumokaitį jis turi būti nuorinamas. Netinkamai nuorintas šilumokaitis neveikia maksimaliai efektyviai, nes ne pilnai naudojant šildymo paviršių likęs oras padidina korozijos pavojų. Išjungimas turi būti vykdomas lėtai ir vienu metu iš abiejų pusių (pirminėje ir antrinėje pusėje). Jei tai neįmanoma, pirmiausiai turi būti išjungta karštoji pusė. Ilgalaikės prastovos metu šilumokaitis turi būti visiškai išsausintas ir išvalytas. Tai ypač svarbu tuomet, kai yra užšalimo pavojus arba naudojami agresyvūs, biologinį užteršimą sukiantys skysčiai.

Operation

After the device has been put into service it is to be checked to ensure that no pressure pulsations are acting on the device. If the heat exchanger is fitted between a control valve and a differential pressure regulator, it is to be ensured that with simultaneous closing of both regulating devices no negative pressure can form and thus steam hammers are avoided.

In district heating systems particular attention is to be paid to the fact that the secondary pressure maintaining system is designed for the maximum district heating supply temperature. Otherwise steam hammers can occur in the part-load range.

Check the functional efficiency of the control devices (cf. "Connection to the piping network").

It is generally to be ensured that no operating conditions can arise which are contradictory to these assembly, operating and maintenance instructions.

Warning:

Steam hammers, pressure and temperature cycles can lead to leaks in the heat exchanger.

Adequate equipotential bonding is to be ensured in order not to endanger the corrosion-proofing.

Darbība

Esot ierīcei darbībā, jāpārlicinās, ka uz ierīci neiedarbojas nekāda spiediena pulsācija. Ja siltummainis ir uzstādīts starp kontroles vārstu un diferenciālu spiediena regulatoru, jānodrošina, ka, vienlaikus aizverot abas regulējošās ierīces, nevar veidoties negatīvs spiediens, lai tādējādi varētu izvairīties no tvaika radīta hidrauliskā trieciena.

Centrālās apkures sistēmās jāpievērš īpaša uzmanība tam, ka sekundārā spiediena uzturēšanas sistēma ir izstrādāta atbilstoši maksimālajai centrālās apkures sistēmas iekļūdes temperatūrai. Pretējā gadījumā var rasties hidrauliskie triecieni daļējās noslodzes diapazonā.

Pārbaudiet kontroles ierīču darbības efektivitāti (sk. sadaļu par pievienošanu cauruļu tīklam).

Kopumā ir jānodrošina, ka nerodas nekādi tādi darbības apstākļi, kas ir pretrunā ar uzstādīšanas, darbības un uzturēšanas instrukcijā norādīto.

Brīdinājums!

Hidrauliskais trieciens, spiediena un temperatūras cikli var izraisīt noplūdi siltummainī.

Jānodrošina atbilstošs izlīdzinātājsavienojums, lai neapdraudētu korozijas aizsardzību.

Eksploatacija

Pradējus eksploatuoti ierīcinājumiem jānodrošina, ka nebūtu slēgto svārstību. Jei šilumokaitis yra sumontuotas tarp valdymo vožtuvo ir slėgio perkryčio regulatoriaus, reikia užtikrinti, kad abiejų reguliavimo prietaisų sinchroninio uždarymo metu nesusidarytų neigiamas slėgis ir būtų išvengta hidraulinių smūgių.

Centrinio šildymo sistemose ypatingas dėmesys turėtų būti kreipiamas į tai, kad antrinės pusės slėgio palaikymo sistema atitiktų didžiausią centralizuoto šildymo tiekimo temperatūrą. Priešingu atveju, dalinės apkrovos diapazone gali atsirasti hidrauliniai smūgiai.

Patikrinkite valdymo įtaisų funkcinį efektyvumą (plg. „Prijungimas prie vamzdinių tinklo“).

Reikia užtikrinti, kad eksploatavimo sąlygos atitiktų šioms montavimo, naudojimo ir priežiūros instrukcijoms.

Įspėjimas:

Dėl hidraulinių smūgių, slėgio ir temperatūros svyravimų gali atsirasti nesandarumų.

Siekiant išvengti korozijos pavojaus, reikėtų užtikrinti tinkamą potencialų išlyginimą.

Anti-freeze

Icing results in the destruction of the heat exchanger. At temperatures close to the freezing point anti-freeze fluids (e.g. glycol) are to be used. For the fitting of temperature sensor the fitting of the heat exchanger with a G $\frac{1}{2}$ internal thread socket is possible. These can be arranged opposite the primary or secondary connection.

Aizsardzība pret sasalšanu

Sasalšanas rezultātā siltummainis tiek bojāts. Lai novērstu siltummaiņa sasalšanu, nepieciešamības gadījumā ir jāizmanto antifrīza vielas (piem., glikols). Temperatūras sensora uzstādīšanai ir iespējams siltummaini uzstādīt ar $\frac{1}{2}$ " iekšējās vītnes uznavu. To var izdarīt pretī primārajam vai sekundārajam savienojumam.

Neužšalantis skystis

Užšaldymas sukia šilumokaičio sugadinimą. Prie žemų, artimų užšalimo laipsniui temperatūrų, turi būti naudojami neužšalantys skysčiai (pvz., glikolis). Temperatūros daviklio montavimui yra galimos papildomos jungtys su G $\frac{1}{2}$ vidiniu sriegiu. Davikliai gali būti išdėstyti priešais pirminį arba antrinį kontūrą.

Fouling

It is to be ensured that the DIN Guidelines for Drinking and Heating Water, Vd-TÜV guidelines, guidelines of the AGFW and the KELVION Guidelines for Water Constituents are observed (see next page).

Many different factors can influence fouling. These are, for example, velocity, temperature, turbulence, distribution, water quality.

The fluids are to be moved at the highest possible mass flows. In the event of excessively low mass flows (part load) the turbulence in the heat exchanger can decrease and the fouling tendency increase.

Lime deposits in the heat exchanger can be possible at temperatures above 50°C (122°F). Turbulent flow and lower temperatures reduce the risk of calcification.

During shutdown of the unit it is to be ensured that first the primary side and then the secondary side is closed. During start-up first the secondary side and then the primary side is opened. In that way overheating of the heat exchanger is avoided.

Warning:

Poor water quality leads to a higher susceptibility to corrosion!

Aizsērēšana

Jānodrošina, ka tiek ievērotas DIN vadlīnijas par dzeramo un siltumtīklu ūdeni, Vd-TÜV norādījumi, AGFW norādījumi un KELVION norādījumi par ūdens sastāvdaļām (skatīt nākamo lappu).

Daudz dažādi faktori var ietekmēt aizsērēšanu. Tie var būt, piemēram, plūsmas ātrums un sadalījums starp plāksnēm, temperatūra, turbulence, ūdens kvalitāte.

Šķidrums ir jāpārvieto ar lielāko iespējamo masas plūsmu. Ja masas plūsma ir īpaši zema (daļēja noslodze), siltummaiņa turbulence var samazināties un var pieaugt piesārņojuma rašanās tendence.

Temperatūrā virs 50 °C (122 °F) siltummaiņā var rasties kaļķa nogulsnes. Turbulenta plūsma un zemāka temperatūra samazina kaļķa nosēdumu izveidošanās risku.

Pārtraucot ierīces darbību, ir jānodrošina, ka vispirms tiek aizvērtā primārā puse un tad — sekundārā. Ierīces darbības uzsākšanas laikā vispirms jāatver sekundārā puse un tad — primārā. Tādējādi tiek novērsta siltummaiņa pārkaršana.

Brīdinājums!

Zema ūdens kvalitāte izraisa augstāku korozijas risku!

Užteršības

Turi būti laikomasi DIN nurodymų geriamam vandeniui ir šildymo sistemoms, Vd-TÜV nuorodų, AGFW ir KELVION nuorodų dėl vandens kokybės (žr. kitą puslapį).

Užteršimą gali sukelti daug įvairių veiksnių, tokių kaip greitis, temperatūra, turbulencija, paskirstymas, vandens kokybė.

Skysčiai turi judėti aukščiausių galimų masių srautais. Jeigu srautai per maži (dalinė apkrova), turbulencija šilumokaityje gali sumažėti, o užsikimšimo galimybė padidėti.

Temperatūrai pakilus virš 50°C (122°F), šilumokaityje gali atsirasti kalkių nuosėdų. Turbulentinis srautas ir žemesnės temperatūros sumažina kalkėjimą.

Stabdymo metu pirmiausia uždarama pirminė pusė, o paskui antrinė. Paleidimo metu pirmiausia turi būti atidaryta antrinė pusė, o paskui pirminė. Tokiu būdu bus išvengta perkaitimo šilumokaityje.

Įspėjimas:

Prasta vandens kokybė - didesnis korozijos pavojus!

Cleaning

Should formation of deposits due to the water quality (e.g. high degrees of hardness or severe fouling) be expected, cleaning is to be carried out at regular intervals, for example by means of rinsing.

Rinse the heat exchanger against the normal flow direction with a suitable cleaning solution. If chemicals are used for cleaning, it has to be taken care that these don't show any incompatibility against stainless steel, copper or nickel.

Non observance can cause the destruction of the heat exchanger! Always follow the safety instructions and recommendations of the cleaning agent manufacturer. Only use chloride-free or low-chloride water with a low hardness value for the cleaning liquid.

Choose a cleaning agent suitable for the type of contamination and for the properties of the heat exchanger plate materials. In any case, a confirmation by the manufacturer of the cleaning agent should be available, stating that the agent does not affect the plate materials used in the heat exchanger. Clean the heat exchanger plates according to the work instructions of the cleaning product manufacturer.

Before reassembling the cleaned heat exchanger, always rinse them with sufficient clean water.

Tīrīšana

Ja ūdens kvalitātes (piem., augsta cietības līmeņa vai augsta piesārņojuma) dēļ ir sagaidāma nogulšņu veidošanās, regulāri jāveic tīrīšana, piem., veicot skalošanu.

Skalojiet siltummaiņi pretēji parastajam plūsmas virzienam, izmantojot piemērotu tīrīšanas risinājumu. Ja tīrīšanai izmantojat ķīmiskas vielas, jānodrošina, ka šīs vielas ir pilnībā saderīgas ar nerūsējošu tēraudu, varu vai niķeli. Šo principu neievērošanas rezultātā siltummaiņi tiek bojāti!

Vienmēr ievērojiet drošības instrukcijas un tīrīšanas līdzekļa ražotāja norādījumus. Izmantojiet tikai ūdeni bez hlorīda vai ar zemu hlorīda saturu kopā ar tīrīšanas šķidrumu ar zemu cietības vērtību.

Izvēlieties tīrīšanas līdzekli, kas ir piemērots attiecīgajam piesārņojuma veidam un siltummaiņa plāksņu materiālu īpašībām. Jebkurā gadījumā jābūt pieejamam tīrīšanas līdzekļa ražotāja apstiprinājumam, ka tīrīšanas līdzeklis nereaģē ar siltummaiņā izmantoto plāksņu materiāliem. Siltummaiņa plāksnes tīriet atbilstoši tīrīšanas līdzekļa ražotāja norādījumiem par darba procesu.

Pirms iztīrītā siltummaiņa uzstādīšanas vienmēr izskalojiet to ar pietiekamu daudzumu tīra ūdens.

Valymas

Jeigu dėl vandens kokybės (pvz., didelis kietumo ar užsiteršimo laipsnis) tikėtinas nuosėdų susidarymas, šilumokaitis turi būti reguliariai valomas, pavyzdžiui, praplaukamas.

Plaukite šilumokaitį atitinkamu tirpalu, priešinga įprastam srautui kryptimi. Jeigu valymui naudojami chemikalai, reikia užtikrinti, kad jie neveiktų nerūdijančio plieno, vario arba nikelio. Šio reikalavimo nesilaikymas gali sugadinti šilumokaitį!

Visada laikykitės valiklio gamintojo saugaus darbo instrukcijų ir rekomendacijų. Valymo skysčiai naudokite tik chlorido neturintį arba mažai chlorido turintį vandenį su maža kietumo verte.

Pasirinkite valiklį, tinkantį užterštumo tipui ir šilumokaičio plokštės medžiagos savybėms. Bet kuriuo atveju, valiklio tinkamumas šilumokaityje naudojamoms plokštelių medžiagoms turėtų būti patvirtintas valiklio gamintojo. Šilumokaičio plokštės valykite vadovaudamiesi valymo produkto gamintojo nurodytomis instrukcijomis.

Prieš sumontuodami išvalytą šilumokaitį, visada išplaukite jį švari vandeniu.

Corrosion resistance of soldered plate heat exchangers compared to water constituents

The brazed plate heat exchangers consist of embossed plates of stainless steel 1.4404 or SA240 316L. Therefore the corrosion resistance of the stainless steel and of the brazing material, copper, Vaclnox or nickel, must be taken into consideration.

Lodēto plākšņu siltummaiņu izturība pret koroziju ūdens sastāvdaļu ietekmē

Lodēto plākšņu siltummaiņu sastāv no gofrēta nerūsējošā tērauda plāksnēm 1.4404 vai SA240 316L. Tādēļ jāņem vērā nerūsējošā tērauda un lodēto plākšņu, vara, Vaclnox un niķeļa korozijas noturība.

Lituotų plokštelių šilumokaičių atsparumas korozijai palyginant su vandens sudedamosiomis dalimis

Lituoti plokšteliniai šilumokaičiai susideda iš spaustų plokštelių iš nerūdijančio plieno 1.4404 arba SA240 316L. Todėl turi būti atsižvelgta į nerūdijančio plieno, litavimo medžiagos, vario, Vaclnox ar nikelio atsparumą korozijai.




The following values for water constituents and parameters are to be observed (1.4404 - SA240 316L):

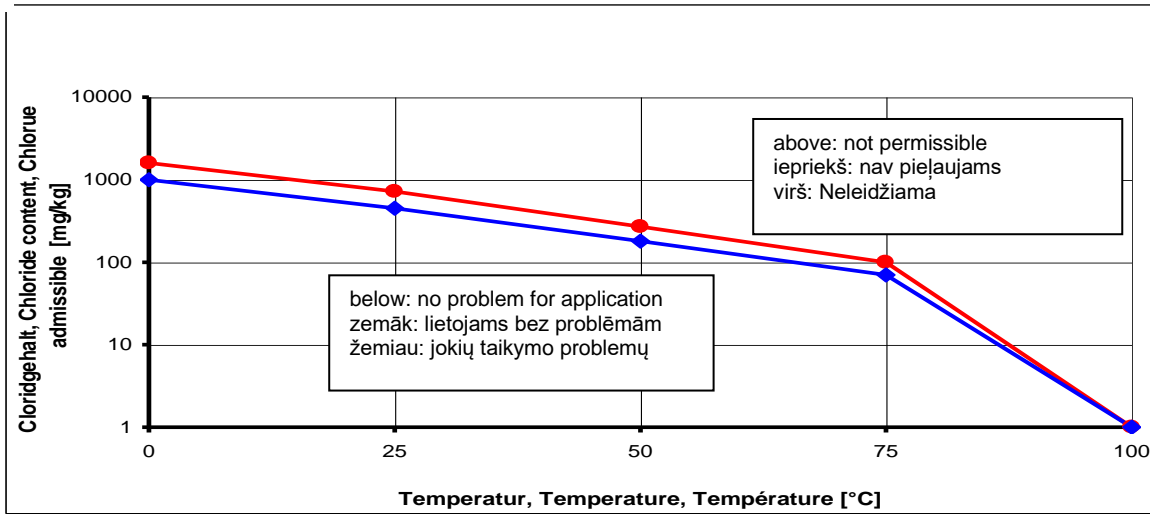
Attiecībā uz ūdens sastāvdaļām un parametriem jāievēro šādas vērtības (1.4404 - SA240 316L):




Privaloma laikytis šiu vandens sudedamųjų dalių ir parametru reikšmių (1.4404 - SA240 316L):

Water constituent + parameters Ūdens sastāvdaļa + parametri Vandens sudedamosios dalys + parametrai	Unit Vienība Vienetas	copper brazed lodēts ar varu lituotas variu	nickel brazed lodēts ar niķeli lituotas nikelīu	Vaclnox brazed lodēts ar Vaclnox lituotas Vaclnox
pH-value pH-vērtība pH vērtē		7 – 9 (in accordance SI-Index)	6 - 10	6 - 10
Saturation-Index SI (delta pH-value) Piesātinātība - indekss SI (delta pH-vērtība) Saturācijas indekss SI (delta pH vērtē)		-0,2 < 0 < +0,2	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Total hardness Kopējā cietība Bendras kietumas	°dH	6...15	6...15	6...15
Conductivity Vadītspēja Laidumas	µS/cm	10...500	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Filtered substances Filtrētas vielas Filtruotas medžiagas	mg/l	<30	<30	<30
Chlorides Hlorīdi Chloridai	mg/l	See diagram page 9, above 100°C no chlorides permitted Skatīt diagrammu 9. lpp, temperatūrā virs 100°C hlorīdu lietošana nav atļauta Žr. diagramā 9 psl., virš 100 °C temperatūrroje chloridai neleidziami		
Free Chlorine Bez hlorā Laisvais chloras	mg/l	<0,5	<0,5	<0,5
Hydrogen sulphide (H ₂ S) Ūdeņraža sulfīds Vandenilio sulfīdas	mg/l	<0,05	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Ammonia (NH ₃ /NH ₄ ⁺) Amonjaks Amoniaks	mg/l	<2	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Sulphates Sulfāti Sulfātai	mg/l	<100	<300	<400
Hydrogen carbonate Ūdeņraža karbonāts Vandenilio karbonāts	mg/l	<300	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Hydrogen carbonate / Sulphates Ūdeņraža karbonāts / sulfāti Vandenilio karbonāts/ Sulfātai	mg/l	>1,0	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Sulphide Sulfīds Sulfīdas	mg/l	<1	<5	<7
Nitrate Nitrāts Nitrātas	mg/l	<100	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Nitrite Nitrīts Nitrītas	mg/l	<0,1	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Iron Dzelzs Geležis	mg/l	<0,2	<0,2	<0,2
Manganese Mangāns Manganas	mg/l	<0,1	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma
Free aggressive carbonic acid Bez agresīvām ogļskābēm Agresyvi laisvoji angliarūgštē	mg/l	<20	No specification Nav norādīts Nenurodoma	No specification Nav norādīts Nenurodoma



-  The values stated are guide values which show variations under certain operating conditions. Should you have any questions please call us on Phone +49 3447 55 39 0.
-  Norādītās vērtības ir rekomendējošas vērtības, kas var svārstīties noteiktos darba apstākļos. Ja jums rodas jautājumi, lūdzu, zvaniet mums pa tālruni +49 3447 55 39 0.
-  Nurodytos reikšmės yra orientacinio pobūdžio, nurodančios tam tikromis eksploataavimo sąlygomis galimus variantus. Iškilus klausimams, kreipkitės į mus telefonu: +49 3447 55 39 0.




-  Permitted chloride content into dependence of the temperature (1.4404 - SA240 316L)
-  Pieļaujama hlorīda sastāva daudzums atkarībā no temperatūras (1.4404 - SA240 316L)
-  Leidziamas chlorido kiekis priklausomai nuo temperatūros (1.4404 - SA240 316L)



 Volume of KELVION brazed plate heat exchangers

 KELVION lodēto plākšņu siltummaiņu tilpums

 Lituotų plokštelių šilumokaičių KELVION tūris

BPHE G...; W...; NP...	V_{Ch} *Volume/Channel (Litre) * Tilpums / kanāls (litri) * Tūris / kanālas (litrai)	BPHE G...; W...; NP...	V_{Ch} *Volume/Channel (Litre) * Tilpums / kanāls (litri) * Tūris / kanālas (litrai)
100; 1	0,025	1000L;10L	0,466
108	0,010	Primary/Primārais/Pirminis	
200; 2	0,030	1000L; 10L	0,733
220; 22	0,046	Secondary/Sekundārais/Antrinis	
228	0,019		
240; 24	0,070		
300; 3	0,030	7M-TD	0,248
400; 4	0,065	Primary _{1,2} /Primārais _{1,2} /Pirminis _{1,2}	
418	0,055	7M-TD	0,270
420	0,076	Secondary/Sekundārais/Antrinis	
500; 505; 530; 535; 5	0,100		
550H; 550M	0,070		
550T	0,068	770H-TD	0,186
525	0,125	Primary _{1,2} /Primārais _{1,2} /Pirminis _{1,2}	
600	0,158	770H-TD	0,173
700; 7	0,230	Secondary/Sekundārais/Antrinis	
757	0,310		
760	0,410		
770	0,170	9-TD	0,421
800; 8	0,221	Primary _{1,2} /Primārais _{1,2} /Pirminis _{1,2}	
900; 9	0,399	9-TD	0,347
910	0,480	Secondary/Sekundārais/Antrinis	
1000H/M; 10	0,600		

V_P Volume primary
Primārais tilpums / Pirminis tūris

$$V_P = \left(\frac{N}{2} - 1\right) \times V_{Ch}$$

$$V_{P1} = \frac{\left(\frac{N}{2} - 1\right)}{2} \times V_{Ch}$$

$$V_{P2} = \frac{\left(\frac{N}{2} - 1\right)}{2} \times V_{Ch}$$

V_S Volume secondary
Sekundārais tilpums / Antrinis tūris

$$V_S = \frac{N}{2} \times V_{Ch}$$

N Number of plates, Plākšņu skaits, Plokšteliu kiekis

Example, Primārais, Pirminis:

BPHE:

N :

V_{Ch} :

P...Primary, Primārais, Pirminis:

S...Secondary, Sekundārais, Antrinis:

GBS100M-30

30

0,025 l

$$V_P = \left(\frac{30}{2} - 1\right) \times 0,025l = 0,35 l$$

$$V_S = \frac{30}{2} \times 0,025l = 0,38 l$$



PU hardened polyurethane foam insulation

PU hardened polyurethane foam insulations consist of two half shells which are bound together by two retaining clips. Fitting of the insulation is carried out after the connection of the heat exchanger to the piping network. The durability of the heat resistance properties is ensured up to 130°C.

Sacietējušu poliuretāna putu izolācija

Sacietējušu poliuretāna putu izolācija sastāv no divām ietvara pusēm, ko tur kopā divas stiprinājuma spaiļes. Izolācijas uzstādīšanu veic pēc siltummaiņa pievienošanas cauru tīklam. Siltuma izturības noturība ir nodrošināta temperatūrā līdz 130°C.

PU kietojo poliuretano izolācija

PU poliuretano izolācija susieda iš dviejų pusinių dalių, kurios yra sujungtos dvieji laikinātais gnybtāis. Izolācijās montāvīmas atliekamas po šilumokaičīo prijungīmo pīe vāzdynū. Savybīų pastovumas užtikrināmas iki 130 °C.

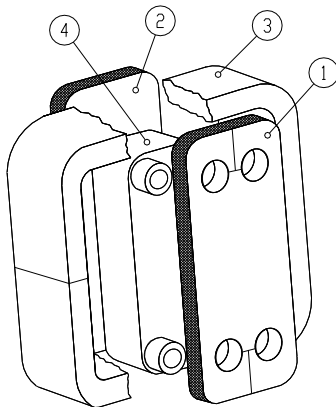
Diffusion resistant sealed insulation

Diffusion resistant sealed insulation consists of 10/20 mm gauge closed-pore synthetic rubber of a NBR base with smooth surface skin. The durability of the heat resistance properties is ensured up to 105°C. All insulation elements can be trimmed to the size of any heat exchanger equipment and then treaded with an adhesive coating.

Install the insulation kit after all soldering or welding is completed and the unit is cooled down.

Check the fit of the insulation pieces to assure proper size before installation.

Take the front with adhesive (1) and remove the backing film. Press the panel in place firmly and smooth it down with even pressure on the heat exchanger (4). Install the rear panel (2), by removing the backing film. Install the side panel (3) by removing the backing film. Starting at one end, wrap around the heat exchanger with a slight stretching motion. At the end, remove the edge film and press the two ends firmly together. Apply the thin cover pieces over the seams located around the connections and at the place where the side panel ends meet.



Pret difūzīju noturīga izolācija

Pret difūzīju noturīga izolācija sastāv no 10/20 mm kalibra slēgtu poru sintētiskas gumijas uz NBR bāzes ar gludu virsmu. Siltumnoturības īpašības tiek nodrošinātas temperatūrā līdz 105 °C. Visus izolācijas elementus var pielāgot izmērā atbilstoši jebkuram siltummaiņa aprīkojumam un tad apstrādāt ar adhezīvu pārklājumu.

Uzstādiet izolāciju pēc tam, kad ir pabeigta visa lodēšana vai metināšana un ierīce ir atdzesēta.

Pirms uzstādīšanas pārbaudiet visus izolācijas elementus, lai nodrošinātu atbilstošus elementu izmērus.

Paņemiet priekšējo daļu ar adhezīvo kārtu (1) un noņemiet aizsargājošo plēvi. Stingri piespiediet paneli vietā un nogludiniet to, vienmērīgi piespiežot pie siltummaiņa (4). Uzlieciet aizmugurējo paneli (2), noņemot aizsargājošo plēvi. Uzlieciet sānu paneli (3), noņemot aizsargājošo plēvi. Sākot no vienas malas, piespiediet to apkārt siltummaiņim ar viegli velkošu kustību. Beigās noņemiet plēvi no malas un piespiediet divus galus cieši kopā. Uzlieciet plānos pārsega elementus pār spraugām pie savienojumiem un vietā, kur saiet kopā sānu paneli.

Difuzijai atspari sandarioji izolācija

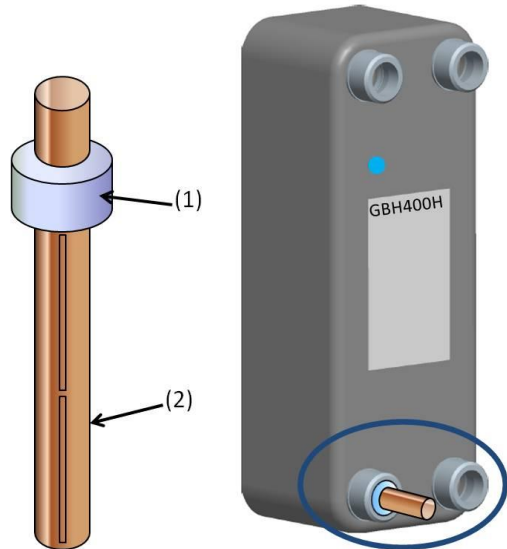
Difuzijai atspari sandarioji izolācija susieda iš 10/20 mm pločio uždarų porų sintetinio kaučiuko NBR su lygiu paviršiumi. Šilumos atsparumo savybių pastovumas užtikrinamas iki 105 °C. Visi izolācijas elementai gali būti nupjauti iki šilumokaičīo dydžio ir tada suklijuoti.

Izolācijā montuokite po to, kai visi litavimo arba suvirinimo darbai bus baigti ir prietaisas bus atvėsesęs.

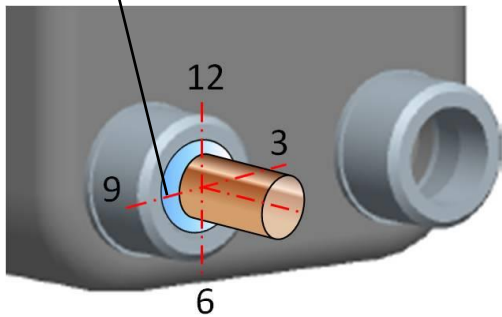
Prieš montuodami patikrinkite izolācijas dydžio tinkamumą.

Paimkite priekinę dalį su klajais (1) ir pašalinkite plėvelę. Tvirtai prispauskite sienelę į vietą ir spauskite žemyn tolygiai prispausdami ant šilumokaičīo (4). Sumontuokite galinę sienelę (2), nuimdami plėvelę. Sumontuokite šoninę sienelę (3), nuimdami plėvelę. Pradėdami nuo vieno galo, šiek tiek patempdami apvyniokite aplink šilumokaitį. Galiausiai nuimkite plėvelę ir abu galus tvirtai suspauskite. Ant siūlių uždėkite lipnias juostas, esančias aplink sujungimus, ir toje vietoje, kur susiduria šoninės sienelės galai.





AF 319 silver filler for brazing
 AF 319 sudraba pildviela lodēšanai
 AF 319 sidabro užpildas litavimui



🇬🇧 Distribution pipes

Attention: Vaporiser applications only!

The distributor pipe consists of a lance-piece (2), whose length is dependent on the number of plates of the heat exchanger and a ring (1), whose circumference is determined by the type of heat exchanger. Both parts are supplied as a screw-jointed fixture. The lance is equipped with a slot.

The distribution slot has to be mounted in the refrigerant inlet of the vaporizer, the distribution slot must be mounted downside (5 o'clock position). The fluid refrigerant is fed into the heat exchanger through the slot and this ensures a uniform distribution of the refrigerant in the primary channels.

The ring of the distributor pipe is brazed as a fixture in the primary side connection (refrigerant inlet) of the heat exchanger. Please note, that the installation of the distributor pipe will require the selection of certain specific connection-pieces to the heat exchanger (compare table).

🇬🇧 Sadalījuma caurules

Uzmanību! Lietošanai tikai ar iztvaikotāju!

Sadalījuma caurule sastāv no caurules (2), kuras garums ir atkarīgs no siltummaiņa plāksņu skaita, un gredzena (1), kura apkārtmērs ir atkarīgs no siltummaiņa veida. Abiem elementiem ir skrūvējams stiprinājums. Caurulei ir grope.

Sadalījuma caurules grope jāpiestiprina pie iztvaikotāja aukstumnesēja ievades, sadalījuma caurules gropei jābūt vērstai uz leju (kā pulksteņrādītāju pozīcija uz 5). Šķidrās aukstumnesējs tiek ievadīts siltummaiņā caur gropi, un tādējādi tiek nodrošināta aukstumnesēja vienmērīga izplatība primārajos kanālos.

Sadalījuma caurules gredzens tiek pielodēts kā stiprinājums pie siltummaiņa primārās puses savienojuma (aukstumnesēja ievades). Lūdzu, ņemiet vērā, ka sadalījuma caurules uzstādīšanai ir nepieciešams atlasīt specifiskus elementus pievienošanai siltummaiņim (skat. tabulu).

🇬🇧 Vamzdīu priejungimo instrukcijas

Dēmesio: tinka tik garintuvui!

Skirstomieji vamzdžiai susideda iš įdėklo (2), kurio ilgis priklauso nuo šilumokaičio plokštelių kiekio, ir žiedo (1), kurio perimetras skiriasi pagal šilumokaičio tipą. Abi dalys yra tiekiamos kaip srieginė jungtis. Įdėklas yra su paskirstymo anga.

Paskirstymo anga turi būti sumontuota garintuvo šaltnešio įėjimo atvamzdyje apversta į apačią (5 val. padėtyje). Šaltnešio fluidas paduodamas į šilumokaitį per plyšį ir tai užtikrina vienodą šaltnešio pasiskirstymą pirminiuose kanaluose.

Paskirstymo vamzdžio žiedas prilydomas prie šilumokaičio pirminės pusės jungties (šaltnešio įėjimo). Atkreipkite dėmesį į tai, kad vamzdžių iš šilumokaičio prijungimui reikia konkrečių su šilumokaičiu susijungiančių dalių (žiūrėkite lentelę).

Ø Ring/connection	Required connection	Ø Copper pipe	Suitable for KELVION heat exchanger type
Gredzens/savienojuma Ø	Nepieciešamais savienojums	Vara caurules Ø	Piemērots siltummaiņa veidam
Ø žiedas/ jungtis	Reikalingas sujungimas	Ø varinis vamzdis	Tinka šilumokaičio tipui
28,70 mm	IA	18 mm	WP5, WH5 GB...500, GWH500, GML500 GK...550
42,10 mm	LZ	22 mm	WP7, WH7 GB...700, GWH700 GK...770
35,10 mm	K	28 mm	WP8, GB...800 WP9, WH9 GB...900, GWH900

Kelvion



www.kelvion.com