



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Компрессор герметичный спиральный, Тип PSH Модификация PSH019A4CLD

Код материала: 120H0931

1. Сведения об изделии
2. Назначение изделия
3. Описание и работа
4. Указания по монтажу и наладке
5. Использование по назначению
6. Техническое обслуживание
7. Текущий ремонт
8. Транспортирование и хранение
9. Утилизация
10. Комплектность
11. Список комплектующих и запасных частей



Дата редакции: 17.05.2021

1. Сведения об изделии

1.1. Наименование и тип

Компрессор герметичный спиральный типа PSH.

1.2. Изготовитель

Фирма: “Danfoss A/S”, Nordborgvej 81, 6430 Nordborg, Дания.

1.3. Продавец

ООО “Данфосс“, 143581, Российская Федерация, Московская область, город Истра, деревня Лешково, д. 217, тел. +7 (495) 792-57-57.

1.4. Расшифровка серийного номера спирального компрессора

Данная информация дает возможность узнать дату изготовления компрессора и определить действие гарантии на компрессор.

А Код года изготовления	В Код месяца изготовления	12 Код завода-изготовителя	12345678 8 цифр серийного номера
----------------------------	------------------------------	-------------------------------	-------------------------------------

2. Назначение изделия

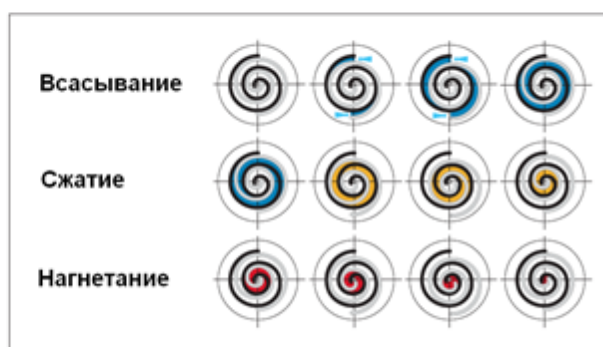
Компрессор герметичный типа PSH (далее по тексту - компрессор) является спиральным и предназначен для работы в тепловых насосах, работающих по парокомпрессионному циклу.

В компрессоре используется хладагент R410A и полиэфирное масло (POE) 160SZ.

Не предназначены для контакта с питьевой водой в системах хозяйственно-питьевого водоснабжения.

3. Описание и работа

3.1. Устройство изделия



В компрессоре сжатие газа производится двумя элементами, имеющими форму спиралей, которые расположены в верхней части компрессора над электродвигателем (см. рисунок вверху). Всасываемый газ поступает в компрессор через всасывающий патрубок, обтекает кожух электродвигателя и входит в него через отверстия в нижней части кожуха. Капли масла, находящиеся в газе, выделяются из него и падают в картер компрессора. Газ проходит через электродвигатель, обеспечивая полное охлаждение

агрегата во всех режимах работы. Пройдя через электродвигатель, газ попадает в спиральные элементы компрессора.

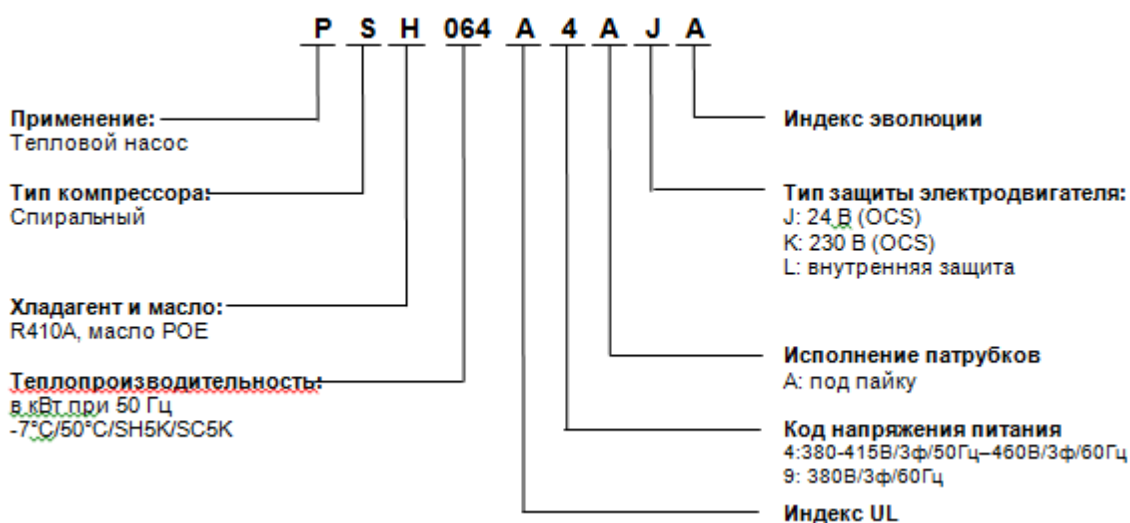
Компрессор имеет два спиральных элемента: подвижный и неподвижный. Рисунок внизу иллюстрирует процесс сжатия. Центр подвижной спирали описывает окружность вокруг центра неподвижной спирали. Это движение создает небольшие камеры сжатия между двумя спиральными элементами.

Всасываемый газ низкого давления захватывается периферийной камерой по мере ее образования. При дальнейшем движении подвижная спираль уплотняет камеру, которая уменьшается в объеме по мере перемещения к центру спирали. Максимальное сжатие газа происходит, когда камера достигает центра, где располагается выходной канал линии нагнетания. Это происходит после трех полных витков подвижного спирального элемента.

Процесс сжатия - непрерывный процесс. Когда газ сжимается на втором витке, в спирали входит другая порция газа, в то время как предыдущая уже уходит в линию нагнетания.

Сразу над выходным каналом неподвижной спирали находится обратный клапан. Он предохраняет компрессор от обратного тока газа после его выключения. Пройдя обратный клапан, газ уходит из компрессора через нагнетательный патрубок.

3.2. Маркировка и упаковка



Компрессор может быть отправлен с завода в индивидуальной или промышленной упаковке. При приобретении компрессора указывается код заказа, который несет информацию о типе упаковки. Коды заказа для различных моделей приведены в каталоге спиральных компрессоров.

3.3. Технические характеристики

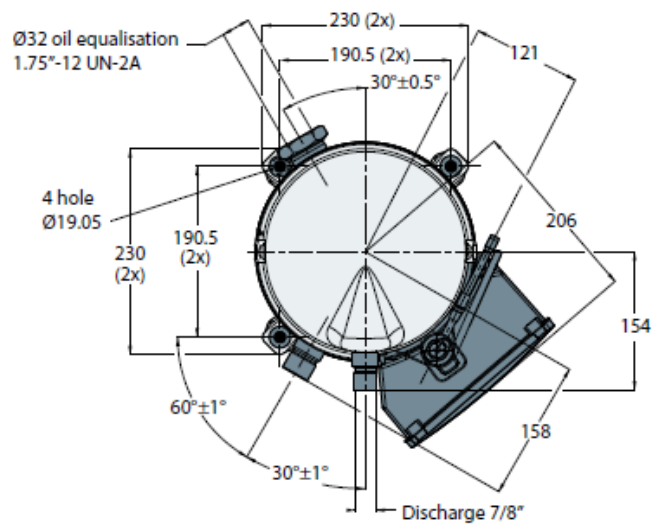
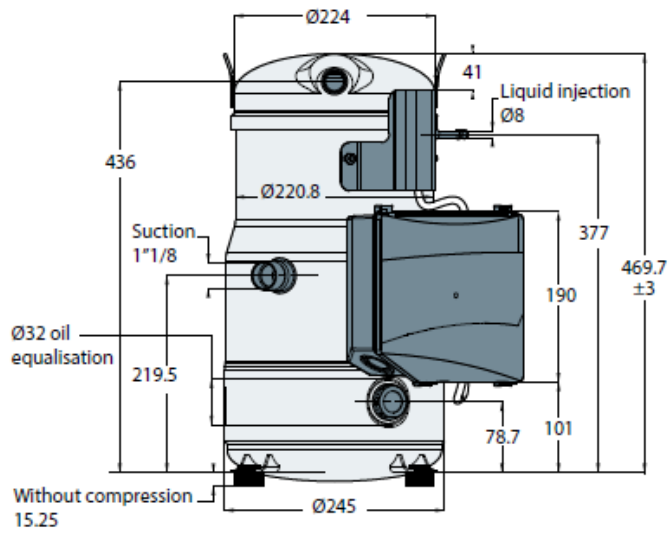
Хладагент	R410A
Холодопроизводительность, Вт	13523
Тепловая мощность, Вт	19968
Потребляемая мощность, кВт	6,734
Тепловой коэффициент, Вт/Вт	2,97
Холодильный коэффициент, ВТ/Вт	2,01
Условия испытания	Температура кипения = -7,0°C Температура конденсации = +50,0°C, Переохлаждение=5К, Перегрев=5 К
Максимальная потребляемая мощность, кВт	10,09

Рабочий объём, см ³ /об	88,4
Объемная производительность, м ³ /час, 50 Гц, 2900 об/мин	15,4
Заправка масла, л	3
Вес нетто, кг	58,5
Уровень мощности шума при 50 Гц, дБ(А) (без кожуха)	75
Номинальное напряжение	380-400В/3/50Гц 460В/3/60Гц
Диапазон напряжения	340 – 440 В / 50 Гц 414 – 506 В / 60 Гц
LRA (ток при заторможенном роторе), А	98
МСС (Максимальный непрерывный ток), А	20
Максимальный рабочий ток, А	19
Сопротивление обмотки, Ом ($\pm 7\%$ при $+25^{\circ}\text{C}$)	1,47
Тип упаковки	индивидуальная
Количество в упаковке	1

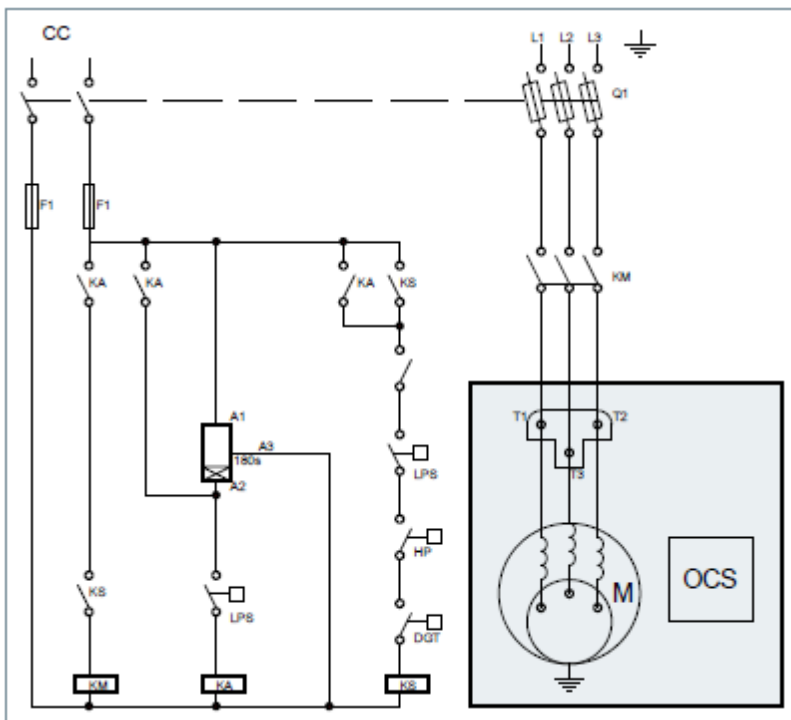
Дополнительные технические характеристики

Патрубок под пайку, линия всасывания	1 1/8"
Патрубок под пайку, линия нагнетания	7/8"
Смотровое стекло для контроля уровня масла	резьбовое соединение
Штуцер для линии выравнивания уровня масла	1 3/4" Rotolock
Штуцер для слива масла	отсутствует
Штуцер для манометра низкого давления	1/4" под тбортовку
Патрубок клапана впрыска жидкости, под пайку	5/16" ODF

Габаритные размеры



Электрическая схема подключения



- F1 - предохранители
 KM – контактор компрессора
 KA – реле управления
 KS – блокировочное реле защиты
 180s – дополнительный 3-минутный таймер для защиты от частых пусков
 HP – Реле защиты высокого давления
 Q1 – автомат защиты
 M – электродвигатель компрессора
 DGT – термостат на линии нагнетания
 LPS – реле защиты низкого давления
 CC – цепь управления
 OCS – операционная схема управления

4. Указания по монтажу и наладке

4.1. Общие указания

Монтаж и наладка компрессор должны осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с существующей практикой и требованиями техники безопасности.

4.2. Меры безопасности

Установка и обслуживание компрессора должны осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с существующей практикой и требованиями техники безопасности.

Компрессор должен располагаться в вентилируемом помещении с учетом, что температура окружающего воздуха не должна превышать +50 С.

Убедитесь, что компрессор можно поставить на горизонтальную поверхность с максимальным уклоном 7°.

Убедитесь, что данная модель компрессора соответствует техническим характеристикам системы (по производительности, используемым хладагентам и т.д.).

Проверьте, чтобы источник электропитания соответствовал характеристикам электродвигателя (для надежности посмотрите на заводскую табличку компрессора).

Убедитесь, что заправочное оборудование, вакуумные насосы и прочее оборудование, предназначенное для заправки гидрофторуглеродных (ГФУ) хладагентов, используется только с этими хладагентами и никогда не используется для работы с другими хлорфторуглеродными (ХФУ) и гидрохлорфторуглеродными (ГХФУ) хладагентами.

Используйте чистые и дегидратированные медные трубы холодильного класса и твердые припои на основе сплавов серебра.

Убедитесь, что все узлы системы охлаждения выбраны правильно (по отношению к марке хладагента и т.д.), очищены и дегидратированы перед сборкой.

-Время пребывания компрессора под воздействием атмосферы должно быть сведено к минимуму.

Подсоединение компрессора к системе должно производиться достаточно быстро, чтобы исключить попадание влаги в масло, находящееся в компрессоре.

Под опоры компрессора необходимо установить резиновые втулки (прокладки). Эти прокладки надо сжать так, чтобы плоская шайба и стальная установочная втулка касались друг друга.

При резке труб убедитесь, что система пустая. Никогда не сверлите отверстия в трубах после установки компрессора.

Если в смотровое стекло компрессора или в штуцеры для установки уравнивающей трубки потребуется ввести какие-либо дополнительные элементы, проводите эту операцию до окончания сборки, пока компрессор можно наклонять и двигать.

Избегайте соединений под отбортовку и тщательно проводите пайку труб (используя самые современные технологии). Пайку выполняйте в среде азота, который необходимо пропускать через трубы, что помогает предотвратить процесс окисления внутри труб. Это особенно важно, если в качестве хладагентов предполагается использовать гидрофторуглеродные соединения. Все припои должны содержать, как минимум, 5% серебра.

При проведении паяльных работ защищайте клеммную коробку и окрашенные поверхности компрессора от повреждения факелом горелки.

Не забудьте установить необходимое предохранительное и контролирующее оборудование на запорные вентили и штуцеры компрессора.

Перед тем, как проводить какие-либо электрические соединения, убедитесь, что источник питания отключен и изолирован в соответствии с существующими правилами работы с электрооборудованием.

Перед включением компрессора убедитесь, что все служебные вентили находятся в открытом положении. Закрытые нагнетательные или всасывающие вентили могут привести к серьезному повреждению компрессора и/или нарушить работу предохранительных устройств и вызвать травмоопасную ситуацию.

Убедитесь, что все предохранительные устройства работоспособны и правильно настроены (проверьте точку настройки реле давления, наличие предохранительного клапана, если он необходим, и т.д.).

Точка настройки реле высокого давления или предохранительных клапанов не должна превышать максимального рабочего давления любого из элементов, включенного в систему.

Проверьте, что все электрические разъемы хорошо закреплены и соответствуют правилам техники безопасности.

Если компрессор должен работать с подогревателем картера, проверьте, чтобы он был включен, как минимум, за 24 часа до первого пуска компрессора и работал в течение периодов простоя.

При проектировании, сборке и пуске системы в эксплуатацию необходимо учитывать все местные и региональные нормы и правила техники безопасности.

4.3. Подготовка к монтажу

Компрессор должен перемещаться только в вертикальном положении.

Убедитесь, что данная модель компрессора соответствует техническим характеристикам системы (по производительности, используемым хладагентам и т.д.).

Осмотрите компрессор на предмет внешних повреждений.

Проверьте наличие монтажного комплекта, поставляемого с компрессором.

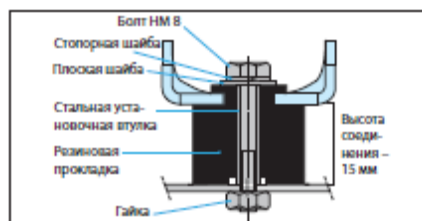
4.4. Монтаж и демонтаж

Установите компрессор на ровную горизонтальную поверхность с углом наклона не более 3°.

Компрессор поставляются с четырьмя резиновыми прокладками и металлическими втулками, которые изолируют компрессор от рамы. Компрессоры должны устанавливаться только на эти прокладки.

Резиновая прокладка должна устанавливаться между плоской шайбой и стальной установочной втулкой. Прокладки в значительной степени уменьшают передачу колебаний компрессора на его раму.

Для крепления компрессора применяется болт НМ8-40. Усилие затяжки болта должно составлять 15 Нм. Для параллельных соединений компрессоров смотрите специальные рекомендации в «Руководстве по эксплуатации параллельно соединенных компрессоров» (жесткие опоры).



Заправка компрессора азотом

Каждый компрессор приходит с завода заправленным азотом под давлением 0.3–0.7 бар с транспортными заглушками из эластомера. Во избежание потерь масла при удалении азота осторожно вынимайте заглушки. Сначала снимите заглушку со всасывающего патрубка, а затем с нагнетательного. Для исключения попадания влаги в компрессор заглушки с патрубков удаляйте только перед подключением компрессора к системе. После снятия заглушек компрессор необходимо держать в вертикальном положении во избежание разлива масла.

Чистота системы

Системы охлаждения с циклом сжатия имеют высокую эффективность, надежность и длительный срок службы только в том случае, если система не содержит ничего, кроме хладагента и масла, предназначенных для работы. Любые другие вещества, попавшие в систему, не способствуют повышению производительности и в большинстве случаев просто вредны. Наличие неконденсирующихся газов и загрязняющих примесей, таких как металлические стружки, припой и флюсы, оказывают негативное влияние на срок службы компрессора. Например, небольшие частицы грязи могут пройти через сетку фильтра и вызвать значительные повреждения в подшипниках. Загрязнение системы является одним из главных факторов, влияющих на надежность оборудования и срок службы компрессора. Поэтому при сборке системы охлаждения должен учитываться такой важный фактор, как чистота системы. Загрязнения холодильной установки в процессе ее сборки могут быть вызваны:

- Продуктами окисления при пайке и сварке.
- Опилками и заусенцами при обработке труб.
- Паяльными флюсами.

-Влагой и воздухом.

Таким образом, при монтаже оборудования должны соблюдаться меры предосторожности, приведенные в следующих пунктах.

Трубопроводы

Используйте только чистые и сухие трубы холодильного класса и серебряные припои. При резке труб не деформируйте трубы и не допускайте попадания опилок внутрь трубы. Используйте холодильную запорнорегулирующую арматуру, которая по конструкции и размеру должна создавать минимальные потери давления при течении хладагента. При проведении паяльных работ следуйте инструкциям, приведенным на следующих страницах. Никогда не сверлите трубопроводы в тех местах, где опилки не могут быть удалены.

Пайка труб

Во избежание напряжений в металле, которые могут привести к выходу компрессора из строя, не изгибайте всасывающий и нагнетательный патрубки компрессора. Рекомендуемые методики пайки и материалы описаны в разделе «Подсоединение компрессора к системе».

Соединение медь/медь

При пайке медных труб используйте меднофосфорные припои с 5% или более содержанием серебра и температурой плавления ниже 800°. Флюсы при пайке не используются.

Соединение разнородных металлов

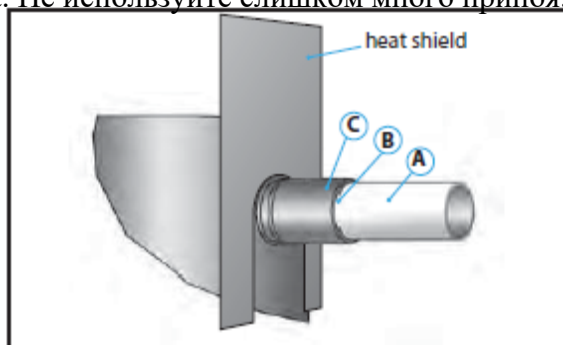
При соединении разнородных металлов, таких как медь с латунью или сталью, необходимо использовать припои с содержанием серебра и противокислительные флюсы.

Подсоединение компрессора к системе

При пайке патрубков компрессора старайтесь не перегреть корпус компрессора, так как при этом можно повредить его внутренние детали. Для этого рекомендуется использовать теплозащитные экраны и (или) теплопоглощающие смеси.

В компрессорах с патрубками типа ротолок (с накидной гайкой) должны использоваться втулки, припаяваемые мягким припоем. При пайке всасывающих и нагнетательных патрубков рекомендуется следующий порядок действий:

- Убедитесь, что к компрессору не подсоединены никакие электрические провода.
- Защитите клеммную коробку и окрашенные поверхности компрессора от повреждения факелом горелки (см. рисунок).
- При припайвании втулки к патрубку ротолок удалите тефлоновые прокладки.
- При проведении паяльных работ используйте чистые и обезвоженные медные трубы холодильного класса; очистите стыковочные соединения компрессора от железных опилок и заусениц.
- Используйте припой с содержанием серебра не менее 5%.
- Для предотвращения окислительных процессов и уменьшения вероятности воспламенения при проведении пайки продувайте компрессор азотом или углекислым газом (CO₂). Оставляйте компрессор открытым только на ограниченное время.
- При пайке рекомендуется применять горелку с двойным наконечником. Плавно перемещайте горелку вокруг трубы и равномерно подавайте тепло к участку А, пока он не достигнет температуры пайки. Затем переместите горелку к месту пайки (участок В) и подавайте тепло к этому участку, поворачивая горелку вокруг стыка до тех пор, пока он не достигнет температуры пайки. Введите припой и продолжайте поворачивать горелку вокруг стыка. Заставьте расплавленный припой растечься вокруг стыка. Не используйте слишком много припоя.



Переместите горелку на участок С, чтобы припой смог затечь в зазоры стыка. Подавайте тепло к участку С на короткое время, чтобы припой не мог попасть в компрессор.

- После окончания пайки удалите с места стыка оставшийся флюс железной щеткой или влажной тканью. Остатки флюса могут вызвать коррозию трубопроводов. Убедитесь, что флюс не попал в трубопроводы и компрессор. Флюс является кислотой и может серьезно повредить внутренние детали компрессора и систему. Заглушки, установленные в патрубки компрессора, удаляйте непосредственно перед присоединением компрессора к системе.

Предостережение! Перед отсоединением компрессора или какого-либо агрегата от системы удалите хладагент со стороны высокого и низкого давления системы. Если этого не сделать, вышедший из системы хладагент может нанести серьезные травмы обслуживающему персоналу. Для того чтобы убедиться, что давление в системе сравнялось с атмосферным давлением, используйте манометр. Более подробную информацию о материалах, необходимых для пайки, можно получить у производителя или дистрибьютора компрессоров. Специальную информацию, не рассмотренную в данном документе, можно получить в отделе коммерческих компрессоров компании Данфосс.

4.5. Наладка и испытания

Испытание системы под давлением

При испытании системы под давлением рекомендуется использовать азот. При проведении испытаний системы давление не должно превышать ограничивающих значений, заданных для составляющих систему узлов и агрегатов. Для компрессора PSH максимальное давление при испытании не должно превышать: на стороне низкого давления 33.3 бар (изб.); на стороне высокого давления 48 бар (изб.). Максимальная разность давления между нагнетательной и всасывающей сторонами 35 бар. Во избежание проворачивания спирали компрессора нагружайте сначала сторону высокого давления, а затем сторону низкого давления системы.

Поиск утечек

Поиск мест утечек производится с помощью смеси азота и рабочих хладагентов и течеискателя.

Обнаруженные места утечек должны быть устранены с соблюдением мер безопасности. Никогда не используйте другие газы, такие как кислород, сухой воздух или ацетилен, так как эти газы при соединении с компрессорным маслом могут образовывать горючие смеси. Также нельзя использовать хлорфторуглеродные (ХФУ) или гидрохлорфторуглеродные (ГХФУ) хладагенты для обнаружения мест утечек в системах, рассчитанные на применение гидрофторуглеродных (ГФУ) хладагентов.

Примечание: в хладагентах нельзя использовать добавки, определяющие места утечек, так как эти добавки могут изменять смазывающие свойства масел. При использовании этих добавок гарантия на изделие считается недействительной.

Вакуумное удаление влаги

Влага влияет на устойчивую работу компрессора и всей системы охлаждения. Воздух и вода сокращают срок службы компрессора и увеличивают давление конденсации, что приводит к крайне высоким температурам газа на линии нагнетания, ухудшающим смазывающие свойства масла. Воздух и вода также увеличивают опасность образования кислот, вызывающих омеднение поверхности деталей, используемых в системе. Все эти явления могут привести к механическому или электрическому повреждению компрессора.

Гарантированный способ избежать этих проблем заключается в вакуумировании системы при помощи вакуумного насоса после ее сборки. Содержание влаги в компрессоре, поступившем с завода, составляет менее 100 ppm. Содержание влаги в системе с компрессором после вакуумирования должно быть не более 100 ppm.

-Никогда не используйте для вакуумирования системы компрессор.

-Подсоединяйте вакуумный насос к сторонам высокого и низкого давлений.

-Откачивайте систему до давления 0.67 мбар (абс.)

Во избежание повреждения не используйте мегаомметр и не подавайте электропитание на компрессор, находящийся под вакуумом.

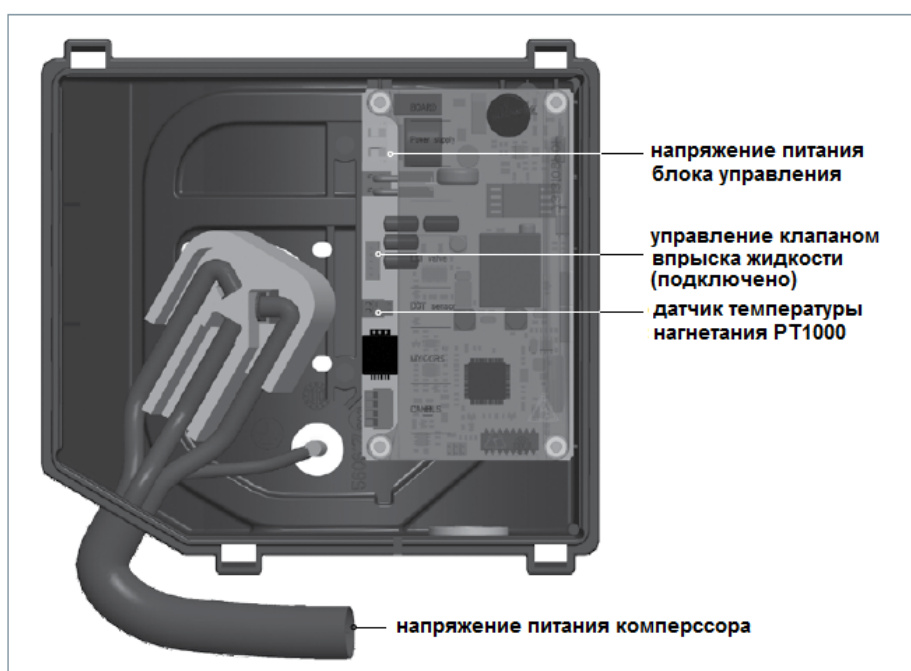
Электрические соединения

Перед тем, как проводить какие-либо электрические соединения, убедитесь, что источник питания отключен и изолирован в соответствии с существующими правилами работы с электрооборудованием.

Электрические провода от источника питания подсоединяются к клеммам распределительной коробки компрессора с помощью винтов 4,8 мм (3/16").

Максимальное усилие затяжки винтов составляет 3 Нм. На концах подводящих проводов устанавливайте кольцевые контакты 1/4". Компрессор должен быть заземлен через винт заземления в клеммной коробке диаметром 5мм.

В клеммной коробке компрессора установлен блок управления с необходимыми электрическими подключениями. Клапан впрыска жидкости электрически подключен к блоку управления. Датчик температуры нагнетания подключается после его установки на нагнетательный трубопровод.



Блок управления должен подключаться к напряжению питания 230 В и иметь заземление, подключаемое к разъему 1/4" типа faston

Степень защиты клеммной коробки компрессора составляет IP54 в соответствии со стандартом IEC529. Степень защиты действительна только в случае использования кабельных вводов правильного размера.

Фильтры-осушители

Фильтры-осушители должны иметь соответствующий размер и тип. Важным критерием выбора фильтра-осушителя является его производительность (по воде), холодопроизводительность системы охлаждения и объем заправки хладагента. Фильтры-осушители должны обеспечивать и поддерживать содержание влаги в системе на уровне 50 ppm.

Для новых установок с компрессором PSH с полиэфирными маслами компания Данфосс рекомендует устанавливать фильтр DML, твердый сердечник которого полностью состоит из поглотителя типа «молекулярное сито». Следует избегать заказов фильтров-осушителей от сторонних поставщиков. Для очистки действующих холодильных установок, где возможно образование кислот, рекомендуется устанавливать противокислотные фильтры DCL с твердым сердечником, состоящим из активированного алюминия.

Фильтр-осушитель скорее должен быть переразмерен, чем недоразмерен. При выборе фильтра-осушителя учитывайте его производительность (по воде), производительность системы охлаждения и объем заправки хладагента.

В случае выгорания обмоток электродвигателя снимите фильтр-осушитель на линии жидкости и установите вместо него антикислотный фильтр DAS от Данфосс соответствующей производительности. Для правильного использования антикислотного фильтра обратитесь к инструкции по применению фильтра и соответствующей технической документации.

Заправка системы хладагентом

Во время первой заправки компрессор не должен работать, а сервисные вентили должны быть закрыты. Перед включением компрессора заполните систему хладагентом, объем которого должен быть как можно ближе к паспортному значению заправки. Заправка системы хладагентом должна проводиться в жидкой фазе как можно дальше от компрессора: наилучшее место заправки находится на линии жидкости между выходом из конденсатора и фильтром-осушителем. Затем понемногу добавляйте жидкий хладагент в систему со стороны низкого давления (как можно дальше от патрубка всасывания) до необходимого для

работы компрессора количества. Заправка компрессора должна быть достаточной для эксплуатации установки, как в зимних, так и в летних условиях. Вакуумирование и заправка хладагентом с одной стороны системы может привести к отказу включения компрессора. При эксплуатации установки убедитесь, что давления на сторонах жидкости и газа уравновешены. Утилизация и хранение хладагента проводится в соответствии с административными положениями. Более подробную информацию смотрите в новом техническом бюллетене «Рекомендованная практика заправки системы хладагентом».

Сопrotивление изоляции

При измерении мегаомметром сопротивление электроизоляции должно превышать 1 Мом при напряжении 500 В постоянного тока. Электродвигатель каждого компрессора проверяется на заводе при высоком напряжении, которое превышает требования стандарта UL по величине и продолжительности испытания. Ток утечки при этом составляет менее 0.5 мА. Компрессорный блок спиральных компрессоров серии PSH расположен в верхней части компрессора, а электродвигатель внизу. Вследствие этого электродвигатель частично погружен в хладагент и масло. Наличие хладагента вблизи обмоток электродвигателя способствует более низкому электрическому сопротивлению по отношению к земле и более высоким токам утечки. Такие показатели не указывают на неисправность компрессора и не могут служить причиной для беспокойства. Перед измерением сопротивления электроизоляции компания Данфосс рекомендует включить установку на непродолжительное время, чтобы хладагент распределился по системе. После кратковременной работы установки проведите измерения сопротивления электроизоляции компрессора и токов утечки. Никогда не возвращайте автоматический выключатель в исходное положение и не заменяйте плавкий предохранитель без проверки на короткое замыкание. Дуговой пробой внутри компрессора можно определить по звуку.

4.6. Пуск (опробование)

В течение первых 60 минут после первого пуска компрессора необходимо осуществлять текущий контроль работы системы для проверки следующих характеристик:

-Правильная работа терморегулирующего вентиля и обеспечение заданного перегрева газа.

- Давление на линиях всасывания и нагнетания должно находиться в допустимых пределах.
- Надлежащий уровень масла в картере компрессора указывает на правильный возврат масла.
- Небольшое количество пены в смотровом стекле и температура картера на 10°C выше температуры насыщения, указывают, что натекание жидкого хладагента в компрессор отсутствует.
- Допустимая продолжительность циклов включения компрессора, в том числе длительность рабочего периода.
- Изменение тока в компрессоре находится внутри допустимых пределов (по максимальному рабочему току).
- Шум и вибрация находятся в пределах нормы.

Проверка уровня масла и дозаправка масла

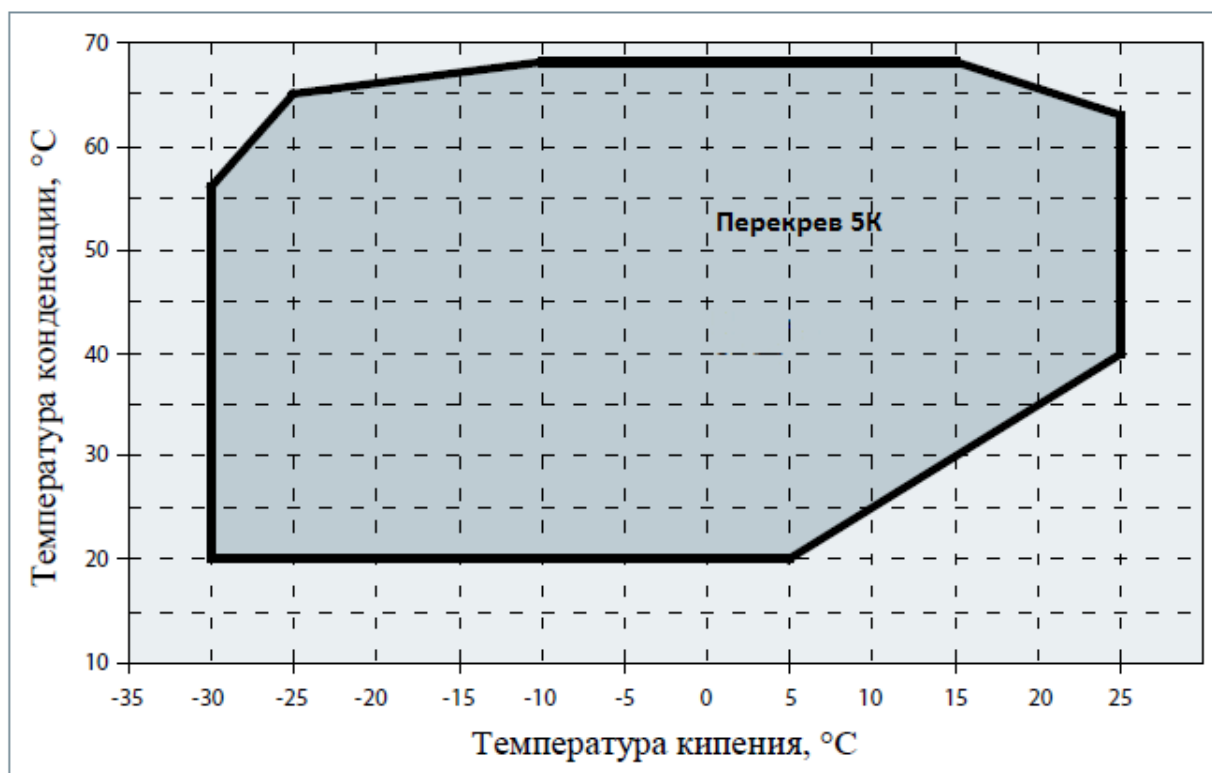
В компрессоре герметичном спиральном типа PSH используется полиэфирное масло (POE). Компрессор поставляется с начальной масляной заправкой. Всегда используйте масло, рекомендованное заводом-изготовителем. Желательно заливать масло из только что открытой банки. Для полиэфирного масла это является обязательным условием ввиду его большой гигроскопичности. При хранении в частично использованной банке масло поглощает влагу. Банку необходимо открывать только перед использованием масла. Информация о марках масла и кодовых номеров для заказа представлена в каталоге. Лучше всего проверять уровень масла, когда компрессор работает в устойчивом режиме и есть гарантия, что в картере компрессора нет жидкого хладагента. В этом случае уровень масла должен находиться между рисками, отмечающими 1/2 и 3/4 высоты смотрового стекла. Уровень масла можно проверять также сразу после остановки компрессора. В этом случае уровень масла должен находиться на высоте 1/3 смотрового стекла. Заправляйте компрессор маслом при работающем агрегате. Используйте шредер-штуцер и насос или любой другой доступный канал на линии всасывания компрессора.

5. Использование по назначению

5.1. Эксплуатационные ограничения

Область эксплуатации, внутри которой гарантируется надежная работа компрессора, определяется границами, показанными на диаграмме ниже:

Область эксплуатации компрессора типа PSH



- Максимальная температура нагнетания: +135°C.
- Минимальный перегрев всасываемого газа: 5 К;
- Максимальный перегрев всасываемого газа: 20 К;
- Рекомендуемое минимальное переохлаждение жидкости: 4 К.

5.2. Подготовка изделия к использованию

Проверьте компрессор на отсутствие внешних повреждений.

Убедитесь, что патрубки подсоединения герметично закрыты. Патрубки необходимо вскрывать только в момент подсоединения компрессора в холодильный контур.

Убедитесь, что сопротивления обмоток электродвигателя компрессора соответствуют паспортным значениям.

Убедитесь в наличии всех необходимых комплектующих, и что они соответствуют данной модели компрессора.

5.3. Использование изделия

Температура поверхности компрессора и трубопроводов может превышать +100С, что может привести к серьезным ожогам кожи. При работе возле компрессора и труб необходимо принимать специальные меры предосторожности. Кроме того, при работе компрессора температуры некоторых поверхностей могут принимать очень низкие значения, что может, в свою очередь, привести к обморожению кожи.

Давление внутри компрессора может достигать опасно высоких значений (например, при нештатной работе, нагреве и т.д.), и привести к травматизму среди персонала при внезапной разгерметизации системы. Поэтому, никогда не сверлите, не сваривайте и не разрезайте корпус компрессора и соседних с ним труб находящихся под давлением (выброс жидкого хладагента может обморозить кожу пострадавшего).

Поиск неисправностей.

Компрессор не запускается:

Проверьте, подсоединен ли компрессор к источнику питания; проверьте все провода в схеме питания компрессора. Если эти проверки не выявят неисправности, проверьте обмотки электродвигателя с помощью мегаомметра.

Примечание: если сработало внутреннее устройство защиты электродвигателя, для его возврата в исходное состояние и перезапуска компрессора может потребоваться несколько часов.

Компрессор не может создать нужное давление: Проверьте, не открыты ли байпасные клапаны в системе. Проверьте также, что все соленоидные клапаны находятся в соответствующем положении. Если открыт внутренний предохранительный клапан, картер компрессора будет теплым и компрессор отключится устройством защиты электродвигателя. В этом случае потребуется 2-3 часа для его возврата в исходное состояние и автоматического перезапуска компрессора.

Непривычно большой шум: Убедитесь в отсутствии выброса жидкости в компрессор, используя для этого замеры температуры перегрева пара и температуры картера компрессора. В стационарных условиях работы системы температура картера должна быть, по крайней мере, на 10К выше температуры насыщения пара на линии всасывания.

Срабатывает реле высокого давления: Проверьте работу конденсатора (чистоту конденсатора, работу вентилятора, работу клапанов расхода воды и давление воды, водяной фильтр и т.д.). Если проверки подтвердили нормальную работу этих узлов, проблема может заключаться в том, что система перезаправлена хладагентом или в системе присутствуют неконденсирующиеся вещества (например: воздух).

Срабатывает реле низкого давления: Проверьте работу испарителя (чистоту испарителя, работу вентилятора, расход воды, водяной фильтр и т.д.), расход жидкого хладагента и перепады давления (на соленоидном клапане, фильтре-осушителе, терморегулирующем клапане и т.д.), заправку хладагента.

Недостаточная заправка хладагента: Достаточность заправки системы хладагентом контролируется по смотровому стеклу, установленному на линии жидкости, по перепаду температуры на конденсаторе, который зависит от давления хладагента и проверяется по таблицам «давление-температура», по перегреву и переохлаждению, и т.д. (если понадобится дополнительная заправка системы, см. раздел «Заправка системы»).

6. Техническое обслуживание

Компрессор не нуждается в особом техническом обслуживании. Однако необходимо подчеркнуть, что правильная работа и обслуживание всей системы охлаждения исключают многие проблемы в работе

компрессора, связанные с состоянием системы. Поэтому настоятельно рекомендуем проводить следующие мероприятия:

- Контроль рабочих параметров (температуру кипения, температуру конденсации, температуру на выходе из компрессора, перепады температур на теплообменниках, перегрев, переохлаждение). Эти параметры всегда должны оставаться внутри заданных пределов.
- Проверку работоспособности и правильной настройки предохранительных устройств.
- Проверку уровня масла в компрессоре и его качества. Последняя может включать в себя пробы на наличие кислоты, проверку на наличие влаги, спектрометрический анализ и т.д., в любом случае, как только масло начинает изменять цвет.
- Проверку гидравлического контура на герметичность.
- Проверку работы теплообменников и, при необходимости, их очистку.
- Проверку величины тока в электродвигателе компрессора и напряжения на его фазах.
- Проверку надежности крепления всех электрических разъемов.
- Проверку чистоты компрессора и его хорошего рабочего состояния. Проверку отсутствия ржавчины на корпусе компрессора, на трубопроводах и электрических разъемах.
- Проверку достаточности заправки хладагента для работы, как зимой, так и летом.
- Проверку выполнения периодического контроля в соответствии с местными правилами техники безопасности.

Смазочные материалы

В компрессоре используется полиэфирное масло (POE). Компрессор поставляются с начальной масляной заправкой.

Всегда используйте масло, рекомендованное заводом-изготовителем. Желательно заливать масло из только что открытой банки. Для полиэфирного масла это является обязательным условием ввиду его большой гигроскопичности. При хранении в частично использованной банке масло поглощает влагу. Банку необходимо открывать только перед использованием масла.

Подогреватель картера

Подогреватель картера защищает компрессор от натекания хладагента в период, когда он не работает. Подогреватель картера будет эффективен в том случае, если температура масла в картере компрессора будет на 10 К выше температуры насыщения хладагента при давлении на линии всасывания. Для того чтобы убедиться, что требуемая температура масла поддерживается при всех внешних условиях, необходимо проводить специальные испытания.

Подогреватель картера рекомендуется устанавливать на всех отдельно стоящих компрессорах и сплит-системах. В условиях низкой температуры окружающей среды при останове компрессора требуется держать подогреватель картера постоянно включенным. Если компрессор находился в выключенном состоянии продолжительное время, особенно в условиях низкой температуры окружающей среды, то перед пуском требуется прогреть его картер в течение 12 часов. Это делается для того, чтобы испарить весь жидкий хладагент, возможно растворившийся в масле картера компрессора.

Примечание: Если подогреватель картера не может обеспечить 10-ти градусное превышение температуры масла над температурой насыщения хладагента на стороне низкого давления во время остановки компрессора или если наблюдаются повторяющиеся выбросы жидкого хладагента, то требуется установить соленоидный клапан на линии жидкости, реализовать цикл с вакуумированием или установить аккумулятор на линии всасывания.

Подогреватель картера компрессора подбирается согласно рекомендациям, указанным в каталоге и технической документации.

Защита компрессора по температуре газа на линии нагнетания

Максимальная температура газа на линии нагнетания не должна превышать 135°C.

Компрессор типа PSH поставляется с предварительно подключенным датчиком температуры

нагнетания (датчик DGT).

Защита по высокому и низкому давлению

Высокое давление

Для того чтобы остановить компрессор, если давление на стороне нагнетания превысит значения, указанные в таблице ниже, необходимо иметь реле защиты от высокого давления. Реле высокого давления надо настраивать на наименьшие значения давления в системе, которые зависят от условий эксплуатации и окружающей среды.

Реле высокого давления должно исключать работу системы вблизи границы высокого давления и входить или в цепь блокировки, или настраиваться вручную. Если на компрессоре используется нагнетательный клапан, реле высокого давления нужно подсоединять к штуцеру манометра, устанавливаемого на данном клапане.

Примечание: Поскольку потребление энергии в спиральных компрессорах почти прямо пропорционально давлению на линии нагнетания, регулирование высокого давления можно использовать для ограничения максимального тока питания. Однако в любом случае возможность регулирования высокого давления не должна заменять внешнюю защиту цепи питания.

Низкое давление

В системах со спиральными компрессорами необходимо использовать реле защиты от низкого давления. Работа компрессора в условиях глубокого вакуума может привести к повреждениям, связанным с возникновением электрической дуги внутри электродвигателя. Спиральные компрессоры имеют высокую объемную производительность и могут создавать глубокий вакуум, который инициирует эту дугу. Минимальное значение настройки реле низкого давления составляет 0,2 бара относительных. Для систем, не имеющих цикла с вакуумированием, реле низкого давления должно представлять собой или блокировочное устройство с ручной настройкой, или автореле, подключенное в электрическую цепь блокировки. Допустимые отклонения давления от точки настройки не должны позволять компрессору работать в условиях вакуума.

Значения настройки реле низкого давления для работы в циклах с вакуумированием с автоматическим возвратом реле в исходное положение приведены в таблице внизу. * Реле низкого давления не должно иметь байпасной магистрали или реле временной задержки.

	PSH
Диапазон рабочих давлений со стороны высокого давления, бар	13,5 – 44,5
Диапазон рабочих давлений со стороны низкого давления, бар	1,7 – 15,5
Максимальная точка настройки реле высокого давления, бар	45
Максимальная точка настройки реле низкого давления*, бар	1
Минимальная точка настройки реле низкого давления в цикле с вакуумированием**, бар	2,3

** Рекомендуемые точки настройки реле в цикле с вакуумированием: на 1,5 бар ниже номинального давления кипения.

Помните, что эти два разных реле низкого давления также требуют разных настроек. Настройка реле для работы с циклом вакуумирования по минимальному давлению всегда должна находиться в пределах области эксплуатации - 2.3 бара (изб.) для R410A. При таком условии компрессор может эксплуатироваться полный рабочий день. Настройка защитного реле по минимальному давлению может быть вне области нормальной эксплуатации компрессора. Установленное значение должно достигаться в исключительных (чрезвычайных) ситуациях - 1.5 бара (изб.) R410A.

Электромагнитный клапан на линии жидкости

Электромагнитный клапан на линии жидкости используется для отсечки жидкого хладагента, находящегося в конденсаторе, и предотвращения обратного тока жидкости в нерабочий период. Натекание хладагента в компрессор со стороны линии низкого давления может быть уменьшено использованием цикла с вакуумированием совместно с работой электромагнитного клапана на линии жидкости.

Защита электродвигателя.

Внутренняя защита электродвигателя

Компрессор снабжен внутренней защитой от перегрузки, которая предохраняет двигатель от чрезмерно больших токов и температур, вызванных перегрузкой, низким расходом хладагента или неправильным направлением вращения. Ток в предохранителе настроен на значения максимального непрерывного тока.

Наличие дополнительной внешней защиты от перегрузки не обязательно, но желательно для обеспечения сигнальной и ручной настройки. Защитное устройство помещается в нулевой точке звезды и при срабатывании выключает все три фазы. Возврат защитного устройства в исходное положение происходит автоматически.

Внешняя защита от перегрузки

Устройство внешней защиты от перегрузки может быть или тепловым реле, или прерывателем цепи. Тепловое реле перегрузки должно выбираться с условием, чтобы его выключение произошло, когда ток в цепи составит 140% от номинального тока нагрузки. Прерыватель цепи выбирается из условия его срабатывания, когда ток в цепи составит 125% от номинального тока.

Номинальный ток нагрузки - это максимальный рабочий ток, который может быть во время работы холодильной установки. Значение этого тока приведено в технических данных на компрессоры. Ток отключения никогда не должен быть больше максимального значения тока отключения (ММТ). Значения ММТ обозначены на заводской табличке компрессора, как "А. Мах". Дополнительными требованиями к устройству внешней защиты от перегрузки являются:

- Защита от перегрузки по току: устройство защиты должно размыкать цепь в течение 2 минут при токе, равном 110% от максимального тока отключения.
- Защита по току при заторможенном роторе: устройство защиты должно размыкать цепь в течение 10 секунд от момента включения компрессора с заторможенным ротором.
- Защита от повреждения отдельной фазы: устройство защиты должно размыкать цепь, если хотя бы одна фаза из трех будет повреждена.

Последовательность фаз

Для определения порядка чередования фаз используйте фазометр, после чего подсоедините линейные фазы L1, L2 и L3 соответственно к клеммам T1, T2 и T3 компрессора. Компрессор будет работать только при вращении электродвигателя в правильном направлении; обмотки электродвигателя намотаны таким образом, что правильное направление вращения будет осуществляться при правильном подсоединении фаз. Обратное вращение, собственно, не является опасным даже в течение длительного промежутка времени и будет замечено, как только будет подано питание: компрессор не будет развивать нужного давления, шум при его работе будет неестественно громким, а потребление энергии будет минимальным. Как только обнаружите симптомы обратного вращения, выключите компрессор и подсоедините фазы к соответствующим клеммам. Если обратное вращение не прекратится, компрессор отключится при срабатывании внутренней защиты электродвигателя. Данфосс рекомендует использовать фазовый монитор.

Перекося фаз

Для трех фазных электродвигателей подаваемое напряжение не должно отклоняться на $\pm 2\%$ для каждой фазы.

7. Текущий ремонт

Компрессор не подлежит ремонту в случае выхода его из строя.

8. Транспортирование и хранение

Компрессор необходимо перемещать в вертикальном положении (максимальное отклонение от вертикали: 15). При транспортировке компрессора в перевернутом состоянии, его рабочие

характеристики гарантировать нельзя.

Помните, что при обращении с компрессором необходимо соблюдать крайнюю осторожность и избегать толчков и ударов. При всех манипуляциях с компрессором необходимо использовать ручки, имеющиеся на упаковке. При перемещениях и распаковке необходимо использовать соответствующее безопасное подъемное оборудование.

Любое повреждение, отмеченное на упаковке или самом изделии при его получении, должно быть указано в рекламации покупателя, адресованной в транспортную компанию. Те же самые рекомендации относятся ко всем случаям нарушения инструкций по транспортировке.

Пожалуйста, перед хранением компрессора внимательно прочитайте все инструкции, напечатанные на упаковке.

Убедитесь, что компрессор не будет храниться при температуре окружающего воздуха ниже -35С или выше 50С.

Убедитесь, что компрессор и его упаковка не подвергаются воздействию дождя и/или агрессивной, огнеопасной атмосферы.

9. Утилизация



Утилизация изделия производится в соответствии с установленным на предприятии порядком (переплавка, захоронение, перепродажа), составленным в соответствии с Законами РФ № 96-ФЗ “Об охране атмосферного воздуха”, № 89-ФЗ “Об отходах производства и потребления”, № 52-ФЗ “О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения”, а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. Комплектность

Компрессор поставляется с необходимым комплектом для монтажа (резиновые втулки, болты и шайбы), клеммной коробкой (с крышкой и скобой), инструкцией по установке и эксплуатации.

Компрессор поставляется без заправки хладагентом. Компрессор заправлен маслом, необходимым для смазки подшипников в количестве, указанном в разделе “Технические характеристики”. Для исключения попадания влаги в компрессор, его заправляют сухим азотом до избыточного давления 0,5 Бар.

11. Список комплектующих и запасных частей

Название	Код для заказа	Фото	Описание
Комплект адаптеров для соединения типа Ротолок	120Zxxxx 7765xxx		Назначение: для установки компрессора в систему через резьбовое соединение или для подсоединения клапана типа Ротолок.
Адаптер для соединения типа Ротолок	120Zxxxx		Назначение: для подсоединения клапана типа Ротолок.
Прокладки	8156xxx 7956xxx		Назначение: герметизация резьбового соединения Ротолок.
Адаптер под пайку	8153xxx 7953xxx		Назначение: для подсоединения компрессора к трубопроводам холодильной системы.

Гайка	8153xxx 7953xxx		Назначение: для подсоединения компрессора к трубопроводам холодильной системы
Комплект клапанов Ротолок	7703xxx 120Zxxxx		Назначение: для подсоединения компрессора к трубопроводам холодильной системы
Устройства плавного пуска	7705xxx		Назначение: снижение пусковых токов компрессора
Поверхностный подогреватель картера	120Zxxxx		Назначение: для подогревания картера масляного картера компрессора.
Электронный блок управления	120Zxxxx		Назначение: для управления клапаном впрыска жидкости в полость спиралей
Датчик температуры нагнетания PT1000	120Zxxxx		Назначение: для измерения температуры газа на стороне нагнетания компрессора
Клапан впрыска жидкости	120Zxxxx		Назначение: для регулировки подачи жидкого хладагента
Катушка клапана впрыска жидкости с кабелем	120Zxxxx		Назначение: для управления клапаном впрыска жидкости
Датчики давления	120Zxxxx		Назначения: для измерения давления на стороне низкого и высокого давления
Программатор МММУК	120Zxxxx		Назначение: для внесения данных в электронный блок управления
Дисплей ММИGRS	120Zxxxx		Назначение: для внесения данных в электронный блок управления
Кабель RJ11	120Zxxxx		Назначение: для соединения программатора с электронным блоком управления

Монтажный комплект	81561xx 120Zxxxx		Назначение: для крепления компрессора на опорной поверхности. В комплект может входить: резиновые прокладки, стальные втулки, болты, шайбы
Масло	120Zxxx		Назначение: для смазывания внутренних деталей компрессора
Смотровое стекло, прокладка смотрового стекла	815xxxx		Назначение: для замены смотрового стекла в компрессоре.
Комплект оборудования для параллельной сборки компрессоров	7777xxx 120Zxxxx		Назначение: для обвязки трубопроводом параллельно соединенных компрессоров
Клеммы, в том числе в блоках и коробках	120Zxxxx		Назначение: подсоединение и защита электрических соединений от воздействия окружающей среды.
Колодки клеммные	120Zxxxx		Назначение: для изоляции и подключения электрических контактов компрессора