



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Компрессор герметичный спиральный, Тип HCM Модификация HCM094T4LC6

Код материала: 121L0581

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: 04.06.2021

1. Сведения об изделии

1.1. Наименование

Компрессор герметичный спиральный типа HCM.

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.

A Код года изготовления	B Код месяца изготовления	12 Код завода-изготовителя	12345678 8 цифр серийного номера	
Код года изготовления	1990 A	2000 L	2010 A	2020 L
	1991 B	2001 M	2011 B	2021 M
	1992 C	2002 N	2012 C	2022 N
	1993 D	2003 P	2013 D	2023 P
	1994 E	2004 Q	2014 E	2024 Q
	1995 F	2005 R	2015 F	2025 R
	1996 G	2006 S	2016 G	2026 S
	1997 H	2007 T	2017 H	2027 T
1998 J	2008 U	2018 J	2028 U	
Код месяца изготовления	Январь A	Июль G		
	Февраль B	Август H		
	Март C	Сентябрь J		
	Апрель D	Октябрь K		
	Май E	Ноябрь L		
	Июнь F	Декабрь M		
Код завода-изготовителя	Тгевоух, Франция поршневые компрессоры	10, 23, 24	Wuqing, Китай	25, 27
	Тгевоух, Франция спиральные компрессоры	11, 12, 13		

2. Назначение изделия

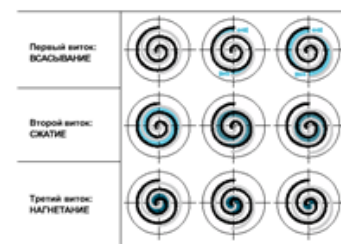
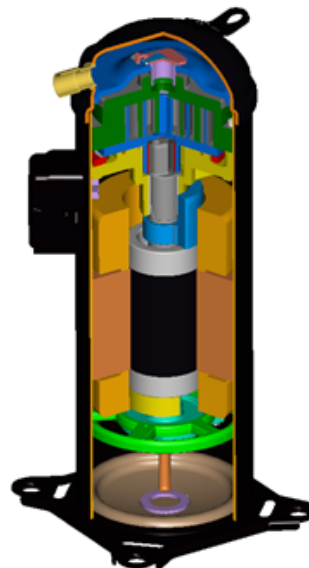
Компрессор герметичный типа HCM (далее по тексту – компрессор) является спиральным и предназначен для работы в установках кондиционирования воздуха и тепловых насосах, работающих по парокомпрессионному циклу.

В компрессоре используется хладагент R22 и алкилбензольное масло.

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

3. Описание и работа

Устройство изделия



Компрессор имеет два спиральных элемента: подвижный и неподвижный. Рисунок сверху 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 натекания газа после его выключения. Пройдя обратный клапан, газ уходит из компрессора через нагнетательный патрубок.

3.2. Маркировка

Маркировка компрессора.

H R H 036 U 1 L P 6

Применение:
H: Высокотемпературное/кондиционирование

Семейство:
R: малой производительности (новый модельный ряд)
L: средней производительности (новый модельный ряд)
C: высокой производительности

Хладагент, масло:
M: R22, алкилбензолное
P: R407C, поливинилэфирное PVE
H: R410A, поливинилэфирное PVE
J: R410A, поливинилэфирное PVE

Номинальная холодопроизводительность:
Выраженная в тысячах БТЕ/ч для 60Гц при стандартных условиях ARI

Модификация электродвигателя:
T: тропическое исполнение для 7.2°C/54.4°C
U: стандартное исполнение для 7.2°C/37.8°C

Дополнительные опции:

	Смотровое стекло	Уравнительная линия	Слив масла	Порт низкого давления
6	нет	нет	нет	нет
7	под резьбу	нет	нет	нет
8	нет	под пайку	нет	под пайку

Исполнение патрубков и клеммной коробки:
P: Под пайку, штыревой разъем
C: Под пайку, под крепление винтами

Защита электродвигателя:
L: внутренняя защита

Код напряжения питания электродвигателя:
1: 208-230 В/1 ф./60 Гц
2: 208-230 В/3 ф./60 Гц
4: 380-400 В/3 ф./50 Гц и 460 В/3 ф./60 Гц
5: 220-240 В/1 ф./50 Гц и 265 В/1 ф./60 Гц
7: 500 В/3 ф./50 Гц и 575 В/3 ф./60 Гц
9: 380 В/3 ф./60 Гц

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 компрессоров спиральных.

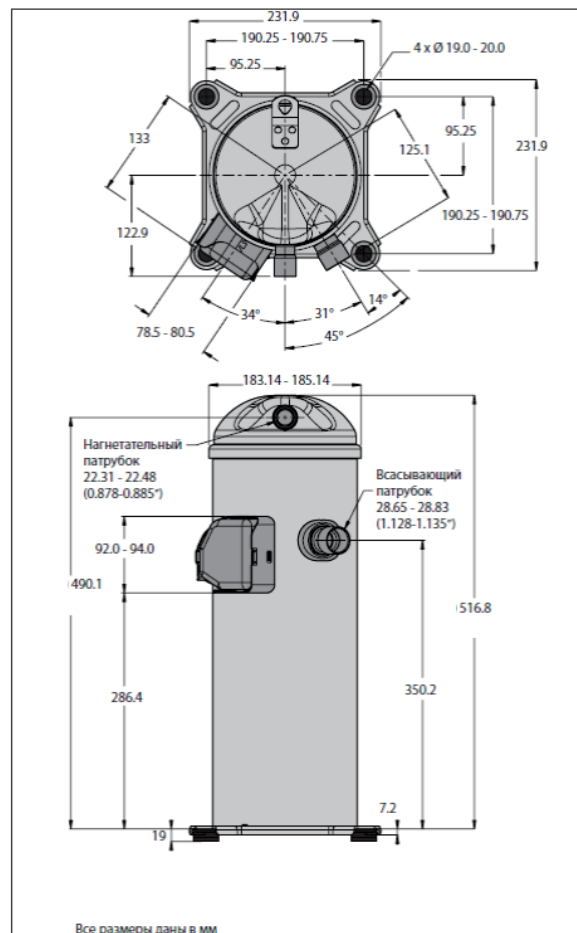
3.3. Технические характеристики

Хладагент	R22
Холодопроизводительность, Вт	23050
Потребляемая мощность, Вт	6799
Холодильный коэффициент, ВТ/Вт	3,39
Условия испытания	ARI: Температура кипения = 7,2°C Температура конденсации = +54,4°C Перегрев = 11,1К Переохлаждение = 8,3К
Максимальная потребляемая мощность, Вт	8472
Рабочий объём, см ³ /об	126,02
Объемная производительность, м ³ /час, 50 Гц, 2900 об/мин	21,93
Заправка масла, л	2,66
Вес нетто, кг	44
Уровень мощности шума при 50 Гц, дБ(А) (без кожуха)	71
Уровень мощности шума при 50 Гц, дБ(А) (с кожухом)	66
Номинальное напряжение	380-400 В/3 фазы/50 Гц 460 В/3 фазы/60 Гц
Диапазон напряжения	360 – 440 В / 50 Гц 414 – 506 В / 60 Гц
LRA (ток при заторможенном роторе), А	95
MCC (Максимальный непрерывный ток), А	21
Максимальный потребляемый ток, А	21
Сопротивление обмотки, Ом ($\pm 7\%$ при +20°C), /Т1-Т3/Т1-Т2/Т2-Т3/	1,48/ 1,48/ 1,48
Тип упаковки	индивидуальная
Количество в упаковке	1

Дополнительные технические характеристики

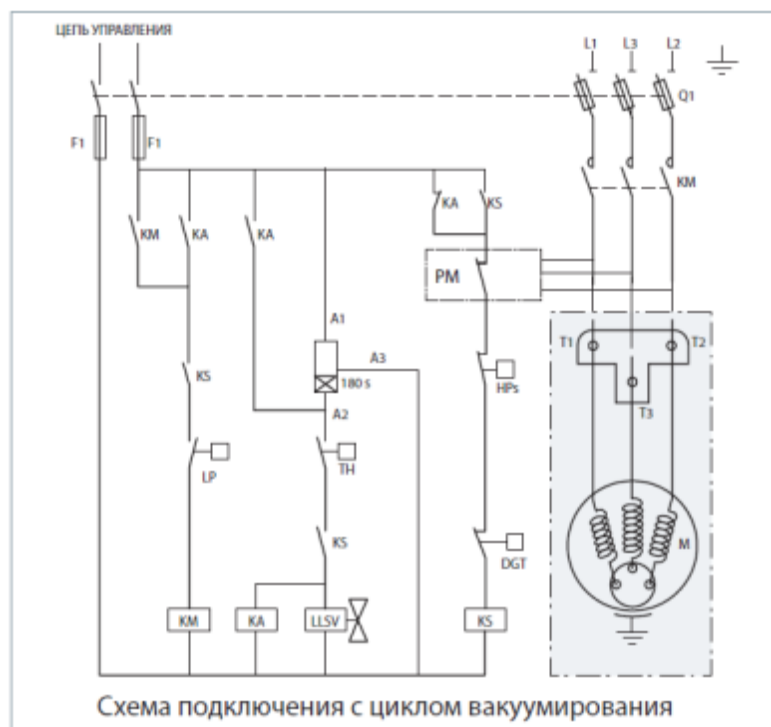
Патрубок под пайку, линия всасывания	1-1/8"
Патрубок под пайку, линия нагнетания	7/8"

Габаритные размеры



Электрическая схема подключения

- Блок управления TH
- Оptionальный таймер для исключения работы компрессора короткими циклами (3 мин) 180 с
- Реле управления KA
- Соленоидный клапан на линии жидкости LLSV
- Контактор компрессора KM
- Устройство контроля фаз PM
- Предохранительное блокировочное реле KS
- Реле низкого давления для контроля за циклом вакуумирования LP
- Реле высокого давления HPS
- Выключатель Q1
- Плавкие предохранители F1
- Электродвигатель компрессора M
- Термостат на линии нагнетания ... DGT



4. Указания по монтажу и наладке

4.1. Общие указания

Монтаж и наладка компрессора должно 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 в период его стоянки не превысит 50С.

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 припой 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 уравнильной 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 припой 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 клапаны 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 клапаны находятся в открытом положении. Закрытые нагнетательные или всасывающие клапаны 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.).

Убедитесь, что эти устройства соответствуют требованиям общих и местных нормативов и стандартов (например, EN 378).

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

Если компрессор должен работать с подогревателем картера (см. Руководство по эксплуатации), проверьте, чтобы он был включен, как минимум, за 24 часов 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

Чистота системы

Холодильные системы имеют высокую эффективность, хорошую надежность и длительный срок службы только в том случае, если система не содержит ничего, кроме хладагента и масла, которые предназначены для работы в холодильной системе.

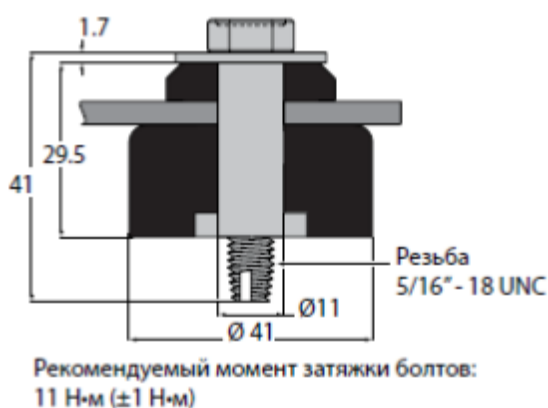
Наличие неконденсирующихся газов и загрязняющих примесей, таких как металлические стружки, припой и флюсы, оказывают негативное влияние на срок службы компрессора.

Загрязнение системы является одним из основных факторов, влияющих на надежность оборудования и срок службы компрессора. Поэтому очень важно поддерживать чистоту системы при сборке холодильной установки.

4.4. Монтаж и демонтаж

Каждый компрессор поставляется заправленный сухим азотом под давлением $0,4 \div 0,7$ бар. Для исключения попадания влаги в компрессор заглушки с патрубков удаляйте только перед подсоединением компрессора к системе. Сначала снимайте заглушку с всасывающего патрубка, а затем с нагнетательного патрубка. При снятии заглушек компрессор необходимо держать в вертикальном положении во избежание пролива масла.

Компрессоры должны устанавливаться на резиновые установочные прокладки, поставляемые с компрессором.



Подсоединение компрессора к системе

Компрессоры герметичные спиральные подсоединяются к системе с помощью пайки труб к патрубкам компрессора.

Используйте медно-фосфорные припои для соединения медного всасывающего и нагнетательного патрубков компрессора с системой. Можно также применять припои типа Sil-Fos и другие припои с содержанием серебра. Если при пайке необходимо использовать флюсы, используйте стержни с обмазкой или проволоку с флюсом. Во избежание загрязнения системы не наносите флюс кистью.

В процессе пайки трубопровода системы к патрубкам компрессора, избегайте перегрева корпуса компрессора, который может привести к повреждению внутренних частей компрессора. Для защиты рекомендуется использовать тепловой щит или теплоотводящий гель.

Рекомендуемая процедура пайки всасывающего и нагнетательного патрубка:

Убедитесь, что компрессор не подключен к электросети.

Защитите клеммную коробку и окрашенную поверхность компрессора воздействия факела горелки.

Во время пайки продувайте азот через компрессор, чтобы избежать окислительных процессов и образования горючих газов. Оставляйте компрессор открытым только на короткое время.

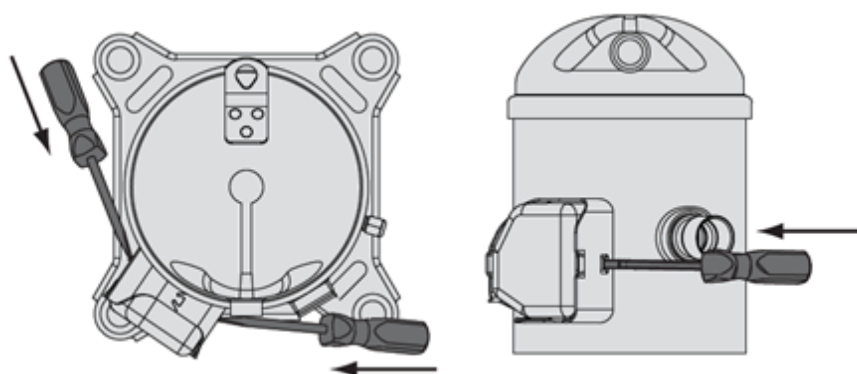
Плавнo перемещайте горелку вокруг трубы и равномерно подавайте тепло к участку А (см. рисунок ниже), пока он не достигнет температуры пайки. Переместите горелку к месту пайки В и подавайте тепло к этому участку, поворачивая горелку вокруг стыка до тех пор, пока он не достигнет температуры пайки. Подведите 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 мог затечь в зазоры стыка. Подавайте тепло к участку С короткое время, чтобы припой не мог попасть в компрессор.

Удалите весь остаточный флюс и остатки припоя с паяного шва проволочной щеткой или влажной тканью. Остаточный флюс может привести к коррозии трубы.

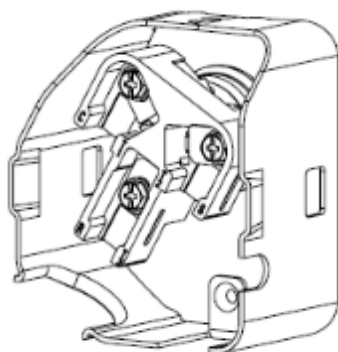


Электрические подключения

Перед тем, как проводить какие-либо электрические соединения, убедитесь, что источник питания отключен и изолирован в соответствии с существующими правилами работы с электрооборудованием. Для подключения электропитания снимите крышку клеммной коробки как показано на рисунке ниже



Компрессоры герметичные спиральные типа НСМ имеют исполнения клеммной коробки для электрического подключения к электросети.



Винтовые клеммы

Контакты клеммной коробки имеют обозначения для моделей с однофазным электродвигателем: С (общий), S (пуск), R (рабочий). Для моделей с трехфазным электродвигателем контакты клеммной коробки имеют обозначения Т1, Т2, Т3.

При подключении спирального компрессора с трехфазным электродвигателем требуется соблюдение последовательности подключения фаз для предотвращения обратного вращения спирали компрессора. Клеммная коробка компрессора герметичного спирального имеет класс защиты IP22

4.5. Наладка и испытания

Испытание системы под давлением.

При испытании системы под давлением рекомендуется использовать азот или инертные газы. Никогда не применяйте другие газы, такие как кислород, сухой воздух или ацетилен. Эти газы при соединении с

компрессором могут образовывать легковоспламеняющиеся смеси. При проведении испытаний системы давление не должно превышать ограничивающих значений, заданных для составляющих систему узлов и агрегатов. Для компрессоров герметичных спиральных максимальное давление при испытании не должно превышать: на стороне низкого давления 25 бар (изб.); на стороне высокого давления 30 бар (изб.). Во избежание срабатывания внутреннего предохранительного клапана перепад давления между сторонами высокого и низкого давления компрессора не должно превышать 30 бар.

Поиск утечек.

Там, где это возможно (при наличии соответствующих клапанов), отсоедините компрессор от системы. 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.

При обнаружении течи проведите ремонт системы и повторите испытания на герметичность.

Вакуумирование системы.

Влага влияет на устойчивую работу компрессора и всей системы охлаждения. Воздух и влага сокращает срок службы компрессора и увеличивает давление конденсации, что приводит к высоким температурам на линии нагнетания, при которых ухудшаются смазывающие свойства масла. Воздух и влага также увеличивают опасность образования кислот, вызывающие омеднение поверхностей деталей. Все эти явления могут привести к механическому или электрическому повреждению компрессора. Гарантированный способ решения этих проблем заключается в вакуумировании системы в соответствии с методикой указанной ниже:

1. Там, где это возможно (если имеются соответствующие вентили), изолируйте компрессор от системы;

2. После того, как все течи будут устранены, откакумируйте систему до давления 500 микрон ртутного столба. Для этого используйте двухступенчатый вакуумный насос с производительностью, соответствующей объему системы. Чтобы избежать слишком больших потерь давления, при вакуумировании следует использовать соединительные шланги большого диаметра и подсоединять их к вспомогательным вентилям, а не к шредер-клапану;

3. Когда будет достигнуто разрежение 500 микрон, отсоедините систему от вакуумного насоса. Подождите 30 минут, в течение которых давление в системе не должно подниматься. Если давление будет быстро расти, значит, в системе имеется негерметичность. Снова проведите поиск и ремонт мест утечек и повторите процедуру вакуумирования, начиная с этапа 1. Если давление будет медленно расти, значит, в системе присутствует влага. В этом случае повторите этапы 2 и 3.

4. Подсоедините компрессор к системе, открыв соответствующие вентили. Повторите этапы 2 и 3.

5. Заполните систему азотом или рабочим хладагентом.

6. Повторите этапы 2 и 3 для всей системы.

При сдаче системы в эксплуатацию содержание влаги в системе не должно превышать 100 ppm (частей на миллион).

Внимание! Не используйте мегаомметр и не включайте компрессор, если он находится под вакуумом, так как это может привести к повреждению обмоток электродвигателя.

Заправка системы хладагентом

Убедитесь, что хладагент, предназначенный для заправки в систему, соответствует данному компрессору.

Компрессор находится в отключенном состоянии. Хладагент в жидкой фазе (что обязательно для смесей хладагентов) заправляется в конденсатор и/или в жидкостной ресивер. Объем заправки должен по возможности точно соответствовать паспортному объему заправки, чтобы исключить работу системы при пониженном давлении и слишком большой перегрев пара при запуске компрессора

Помните, что заправка хладагентов в парообразном состоянии возможна только для однокомпонентных хладагентов (не смесей), таких как R22.

Сопrotивление изоляции

При измерении мегаомметром сопротивление электроизоляции должно превышать 1 МОм при напряжении 500 В постоянного тока.

Ток утечки составляет не менее 0,5 мА.

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 электродвигателя и токов утечек.

4.6. Ввод в эксплуатацию

Перед первым включением компрессора или после продолжительного периода бездействия за 24 часов до пуска компрессора включите подогреватель картера (если он установлен) или подайте напряжение на цепь слабого тока в однофазных компрессорах.

Перед включением компрессора проверьте уровень масла в компрессоре. Уровень масла должен занимать от 1/4 до 3/4 высоты смотрового стекла.

Перед включением компрессора убедитесь, что все служебные клапаны находятся в открытом положении. Закрытые нагнетательные или всасывающие клапаны 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.). Убедитесь, что эти устройства соответствуют требованиям общих и местных нормативов и стандартов (например, EN 378).

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.

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

- Правильная работа терморегулирующего клапана и обеспечение заданного перегрева газа;
- Давление на линиях всасывания и нагнетания должно находиться в допустимых пределах;
- Допустимая продолжительность циклов включения компрессора, в том числе длительность рабочего периода;
- Изменение тока в компрессоре находится внутри допустимых пределов (по максимальному рабочему току);
- Уровень масла в смотровом стекле компрессора;
- Шум и вибрация находятся в пределах нормы.

4.7. Дозаправка масла

В течение первых двух часов работы системы при нормальных условиях отслеживайте уровень масла.

В установках с хорошим возвратом масла и трубопроводом до 15 м никакая дополнительная заправка масла не требуется. В противном случае она необходима. 2% общей заправки (по массе) системы хладагентом может использоваться для примерного определения требуемого для дозаправки количества масла.

Добавляйте в компрессор масло, используя клапан шредера или любой другой доступный канал на линии всасывания компрессора и соответствующий насос.

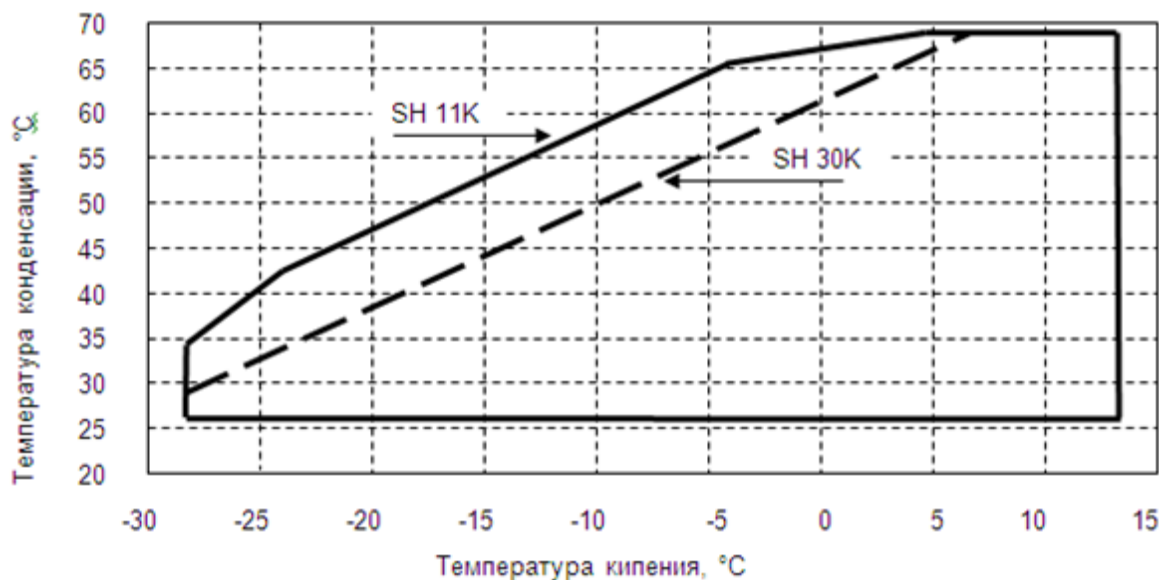
5. Использование по назначению

5.1. Выбор компрессора

Нормальная работа компрессора зависит от правильного подбора компрессора для заданных условий. При неправильном подборе компрессора, он будет работать за пределами области эксплуатации, что приведет к низкой производительности, к повышенному износу и повреждению компрессора.

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

Модификация электродвигателя Т



Рекомендуемые температурные пределы:

- минимальный перегрев (SH) на линии всасывания – 5K;
- максимальный перегрев (SH) на линии всасывания – 30K;
- максимальная температура нагнетания - 135°C

5.2. Подготовка изделия к использованию

Проверьте компрессор на отсутствие внешних повреждений.

Убедитесь, что сопротивления обмоток электродвигателя компрессора соответствуют паспортным значениям.

Проверьте правильность соединения электрических подключений.

При обслуживании холодильной установки соблюдайте меры предосторожности, так как компоненты установки находятся под давлением.

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

При необходимости использования подогревателя картера компрессора, он должен быть включен в течение 12 часов перед первым запуском и запуском после длительного простоя.

5.3. Использование изделия

Температура поверхности компрессора и трубопроводов может превышать +100°C, 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 до -45°C, 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 и конденсаторы в схеме питания компрессоров однофазного типа. 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.

Перекоп напряжения

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

Смазочные материалы

Компрессор поставляется с начальной масляной заправкой.

Всегда используйте масло, рекомендуемое фирмой Данфосс. Желательно заливать масло из только что открытой банки. При хранении в частично использованной банке масло поглощает влагу. Банку необходимо открывать только перед использованием масла.

Максимальная температура нагнетательного газа

Температура нагнетания зависит от температуры кипения, температуры конденсации и перегрева всасывающего газа. Температура нагнетания должна контролироваться на нагнетательной линии в 15 см. от корпуса компрессора. Максимальная температура нагнетания не должна превышать 135 °С.

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, которое зависит 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.

Низкое давление

Для исключения возможности работы компрессора при слишком низком давлении на линии всасывания рекомендуется устанавливать предохранительное реле низкого давления. 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 снизу.

	R22
Сторона высокого давления, рабочий диапазон, бар(изб.)	10,9-27,7
Сторона низкого давления, рабочий диапазон, бар(изб.)	1,4-6,9
Максимальная настройка устройства защиты по высокому давлению*, бар(изб.)	29
Минимальная настройка устройства защиты по низкому давлению, бар(изб.)	0,5
Рекомендуемая настройка реле низкого давления для цикла вакуумирования, бар(изб.)	1,5 бар ниже номинального давления кипения, но не ниже минимального значения
Минимальная настройка реле низкого давления для цикла вакуумирования, бар(изб.)	1,5

* Максимальное допустимое давление на стороне высокого давления в соответствии с PED регулированием

Фильтр-осушитель на линии жидкости

Компания «Данфосс» рекомендует устанавливать в системы фильтры-осушители соответствующей производительности.

Для систем с гидрохлорфторуглеродными хладагентами (ГХФУ) и минеральным маслом рекомендуется устанавливать фильтр типа DCL. Для систем с гидрофторуглеродными хладагентами (ГФУ) R407C и R410A рекомендуется устанавливать фильтр типа DML.

Для очистки действующих холодильных установок, где возможно образование кислот, рекомендуется устанавливать противокислотный фильтр DCL с твердым сердечником, состоящим из активированного алюминия.

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

Подогреватель картера

Подогреватель картера защищает компрессор от натекания хладагента в период, когда он не работает. Подогреватель 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 остановке 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.

Соленоидный клапан на линии жидкости и цикл вакуумирования

В холодильных установках на линии жидкости рекомендуется устанавливать соленоидный клапан (тип LLSV). Он используется для отсечки жидкого хладагента, находящегося в конденсаторе, и предотвращения натекания жидкого хладагента в компрессор при его остановке. Количество хладагента, попадающего в компрессор со стороны низкого давления, может быть уменьшено путем использования цикла с вакуумированием (особенно при низких температурах эксплуатации) совместно с перекрытием линии жидкости соленоидным клапаном.

Цикл с вакуумированием рекомендуется, как правило, в случае принудительной оттайке испарителя с помощью электрических нагревателей.

Отделитель жидкости

Отделитель жидкости обеспечивает защиту компрессора от выброса жидкого хладагента из испарителя при включении компрессоров, во время эксплуатации или после окончания цикла оттаивания испарителя. Он также защищает компрессоры от натекания хладагента в нерабочие периоды, создавая дополнительный внутренний объем на стороне низкого давления системы.

Для выбора отделителя жидкости нужного объема руководствуйтесь рекомендациями изготовителя (в любом случаи объем отделителя жидкости должен составлять не менее половины объема полной заправки хладагента). Для определения оптимального объема отделителя жидкости следует провести дополнительные испытания.

7. Текущий ремонт

Компрессор не подлежит ремонту в случаи 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.

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 транспортированию.

Перед хранением компрессора внимательно прочитайте все инструкции, напечатанные на упаковке.

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

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

В зависимости от типа упаковки компрессор поставляется с комплектом для монтажа:

-индивидуальная упаковка - резиновые прокладки, стальные втулки, болты (диаметром до 12 мм) и шайбы; промышленная упаковка - резиновые прокладки, стальные втулки.
 Полный комплект для монтажа имеет номер заказа по каталогу 120Zxxxx.







Компрессор поставляется с клеммной коробкой (с крышкой) и 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 компрессоры, их заправляют сухим азотом под избыточным давлением 0,4 ÷ 0,7 бар.

11. Список комплектующих и запасных частей

Название	Код для заказа	Фото	Описание
Комплект адаптеров для соединения типа Ротолок	120Zxxxx		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.
Ленточный подогреватель картера	120Zxxxx		Назначение: для подогревания масляного картера компрессора.
Комплект термостата на линию нагнетания	7750xxx; 7973xxx		Назначение: для защиты компрессора от высокой температуры нагнетания. В комплект входит: термостат, хомут, изоляционный материал
Масло	120Zxxxx		Назначение: для смазывания внутренних деталей компрессора.
Монтажный комплект	120Zxxxx		Назначение: для крепления компрессора на опорной поверхности. В комплект может входить: резиновые прокладки, стальные втулки, болты, шайбы

Акустический чехол	120Zxxxx		Назначение: для уменьшения уровня звука
Крышка клеммной коробки	120Zxxxx		Назначение: для защиты электрических соединений