

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI



HXC - Skraplacz hybrydowy

HXI - Hybrydowa wieża chłodnicza z obiegiem zamkniętym

Sprzęt firmy Baltimore Aircoil Company wymaga prawidłowej instalacji, eksploatacji i konserwacji. Dokumentacja eksploatowanego sprzętu, w tym schemat, karta danych technicznych oraz niniejszy podręcznik, musi być zawsze dostępna. Dla zapewnienia długotrwałej, bezproblemowej i bezpiecznej pracy urządzenia konieczne jest sporządzenie planu obsługi obejmującego program regularnych przeglądów, obserwacji i konserwacji. Wszystkie przeglądy, czynności konserwacyjne i obserwacje należy notować w dzienniku eksploatacyjnym układu chłodzenia. Zamieszczone w tym dokumencie instrukcje eksploatacji i konserwacji pokazują, jak można te zadania zrealizować.

Oprócz sporządzenia planu eksploatacji i dziennika eksploatacyjnego układu chłodzenia zalecane jest prowadzenie analizy zagrożeń układu chłodzenia, najlepiej przez podmiot niezależny.

W wypadku układu chłodzenia program ograniczania ilości kamienia kotłowego, korozji i zanieczyszczeń biologicznych należy wdrożyć przy pierwszym napełnianiu układu, a potem regularnie realizować zgodnie z uznanymi zasadami postępowania (na przykład EUROVENT 9-5/6, ACOP HSC L8, Guide des bonnes pratiques, Legionella et tours aéroréfrigérantes itp.). Pobieranie próbek wody, wyniki testów i działania poprawcze należy odnotowywać w dzienniku eksploatacyjnym układu chłodzenia.

W celu uzyskania bardziej szczegółowych zaleceń w zakresie utrzymania sprawnej i bezpiecznej pracy układu chłodzenia należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem lub przedstawicielem firmy BAC Balticare. Imię i nazwisko, adres e-mail oraz numer telefonu można znaleźć na stronie internetowej www.BACservice.eu.

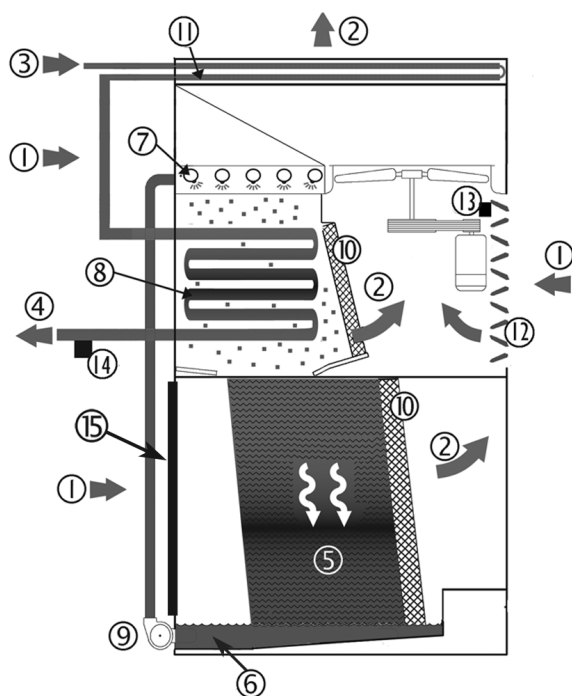


| | Spis treści | Strona |
|--|---|--------|
| | Szczegóły budowy | 2 |
| | Informacje ogólne | 3 |
| | Jakość wody | 7 |
| | Eksploatacja w niskich temperaturach | 9 |
| | Procedury konserwacji | 11 |
| | Konserwacja kompleksowa | 20 |
| | Dalsze informacje i pomoc | 21 |
| | Zalecany program konserwacji i obserwacji | 24 |



Skrapacz hybrydowy HXC

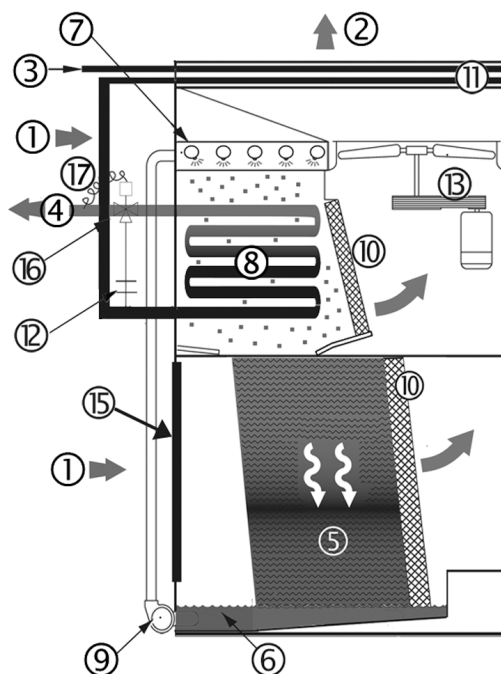
Typowy przekrój



1. Wlot powietrza
2. Wylot powietrza
3. Wlot oparów
4. Wylot cieczy
5. Powierzchnia ociekacza
6. Misa wody zimnej
7. Układ rozprowadzania wody
8. Wężownica
9. Pompa wody zraszacza
10. Eliminatory
11. Sucha wężownica uźebrowana
12. Modulacyjne zasuwki wlotu powietrza
13. Silnik wentylatora osiowego
14. Przetwornik ciśnienia
15. Zespolone arkusze wlotowe

Hybrydowa wieża chłodnicza z obiegiem zamkniętym HXI

Typowy przekrój



1. Wlot powietrza
2. Wylot powietrza
3. Wlot cieczy
4. Wylot cieczy
5. Powierzchnia ociekacza
6. Misa wody zimnej
7. Układ rozprowadzania wody
8. Wężownica
9. Pompa wody zraszacza
10. Eliminatory
11. Sucha wężownica uźebrowana
12. Przepływomierz zwężkowy
13. Silnik wentylatora osiowego
14. Przepływomierz zwężkowy
15. Zespolone arkusze wlotowe
16. Zawór trójdrożny z silownikiem
17. Kontroler temperatury

Warunki eksploatacji

Sprzęt chłodniczy firmy BAC został zaprojektowany z założeniem podanych niżej warunków, których podczas eksploatacji nie wolno przekraczać.

Obciążenie wiatrem: W sprawie zapewnienia bezpiecznej eksploatacji nieosłoniętego urządzenia narażonego na działanie wiatru o prędkości powyżej 120 km/h i zainstalowanego na wysokości powyżej 30 m od ziemi należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy BAC-Batlicare.

Zagrożenia sejsmiczne: W sprawie zapewnienia bezpiecznej eksploatacji urządzenia zainstalowanego w strefach średniego i wysokiego zagrożenia należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy BAC-Batlicare.

Standardowe silniki elektryczne są przystosowane do pracy w zakresie temperatur od -25°C do +40°C.

Skraplacze hybrydowe

Wężownica zraszana

Ciśnienie obliczeniowe: 23 bary (standardowe) zgodnie z PED

Temperatura wlotowa czynnika chłodniczego: maks. 120°C

Temperatura wylotowa czynnika chłodniczego: min. -20°C

Odpowiednie dla urządzenia czynniki chłodnicze: R-717, freony (HFC)
Standardowe wężownice skraplaczy wytwarzane są ze stali czarnej i cynkowane ogniowo po wytworzeniu i mogą zawierać zanieczyszczenia, takie jak węgiel, tlenek żelaza lub drobiny spawalnicze. W razie stosowania freonów (HFC) i wrażliwych części układu, takich jak elektroniczne urządzenia rozprężające lub półszelne sprężarki, należy brać pod uwagę warunki wewnętrzne w wężownicy, w tym wilgotne powietrze. Instalator musi zastosować niezbędne środki zapobiegawcze na miejscu, aby zapewnić bezpieczną pracę tych elementów w połączeniu z wężownicami skraplacza.

Maksymalne ciśnienie zraszania: 14 kPa (jeśli pompy zostały instalowane przez inną firmę, zalecane jest zainstalowanie ciśnieniomierzy na wlocie układu rozprowadzania wody).

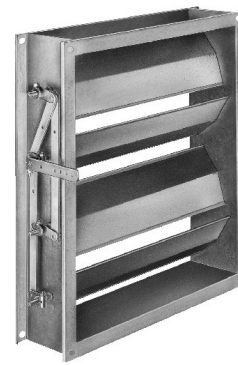
Należy pamiętać, że w temperaturze otoczenia powyżej 40°C pompy wody zraszającej muszą działać nawet wtedy, gdy skraplacz pracuje jałowo. Zapobiega to niepożądanemu uchodzeniu czynnika chłodniczego przez zawory bezpieczeństwa (instalowane przez inną firmę).

Sucha wężownica uźebrowana

Układ standardowej suchej wężownicy uźebrowanej zamontowanej na skraplaczu hybrydowym HXC ma kształt trójkąta i zbudowany jest z 6-rowkowej stali nierdzewnej AISI 304 L i powleczonych aluminium żeber o dużej gęstości. Wężownica została zaprojektowana zgodnie z przepisami PED, a jej robocze ciśnienie wynosi 23 bary.

Modulacyjne zasuwę wlotu powietrza

Obudowę oraz łopaty wykonano z galwanizowanej cienkiej blachy ze stali walcowanej. Trzpienie obrotowe zrobiono z galwanizowanej stali i połączono zewnętrznie. Łożyska ślizgowe wykonano ze specjalnego tworzywa sztucznego. Łopaty zamontowane są na prostokątnej ramie stalowej. Łopaty sekcji płata są połączone zewnętrznie, co umożliwia obroty w przeciwnym kierunku. Zasuwę wlotu powietrza modulującego służą do sterowania przepływem powietrza. Dodatkowo spełniają wymagania dotyczące szczelności przy zamkniętych łopatach, co skutkuje szczelnością środowiska.



1. Rysunek : Modulacyjne zasuwę wlotu powietrza

Wymagania dotyczące odmulania

Instalator skraplaczy firmy BAC musi zadbać o należyte odpowietrzenie układu przed rozpoczęciem eksploatacji. Uwięzione powietrze może utrudniać spuszczenie czynnika chłodniczego i obniżyć wydajność skraplania, a w rezultacie podnosić ciśnienie robocze powyżej obliczeniowego. Aby upewnić się, że w układzie nie ma substancji ulegających skraplaniu, należy postąpić według instrukcji zawartych w podręczniku BAC Application Handbook – EU Edition (Podręcznik zastosowań produktów BAC – wydanie UE), w sekcji „Condenser Engineering Guidelines” (Wytyczne obsługi technicznej skraplacza).

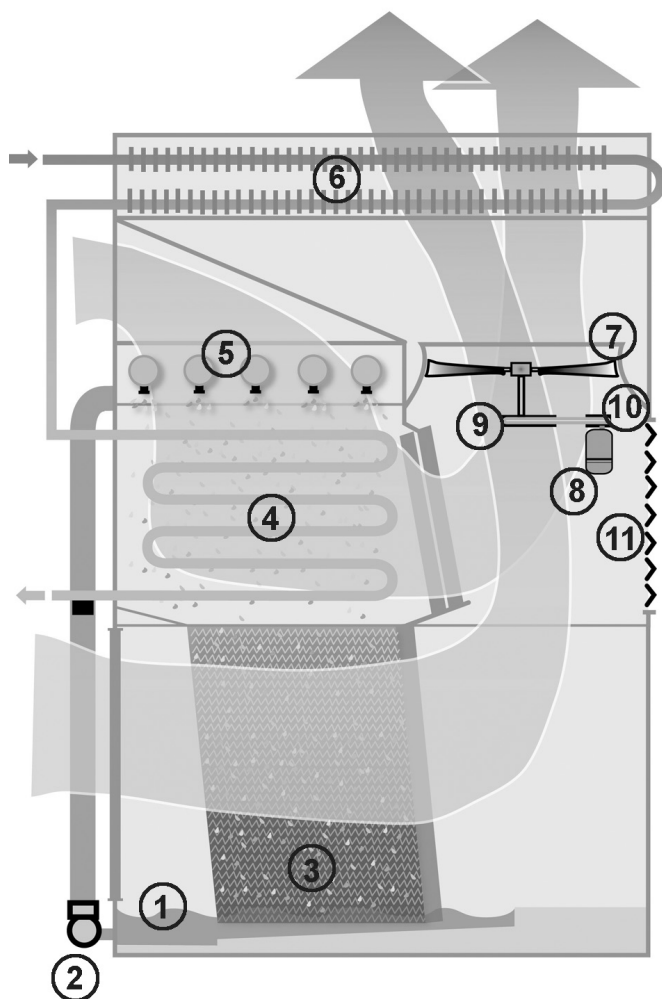
Połączenia układu czynnika chłodniczego na miejscu:

Wszystkie połączenia w zewnętrznej instalacji rurowej czynnika chłodniczego (instalowanej przez innych instalatorów) muszą być szczelne i odpowiednio sprawdzone.

Zasada działania

Czynnik chłodniczy dostaje się do suchej wężownicy uźebrowanej w jej górnej części, która musi być połączona szeregowo z wężownicą zraszającą. Płynny czynnik chłodniczy opuszcza układ dolnym wylotem wężownicy zraszanej.

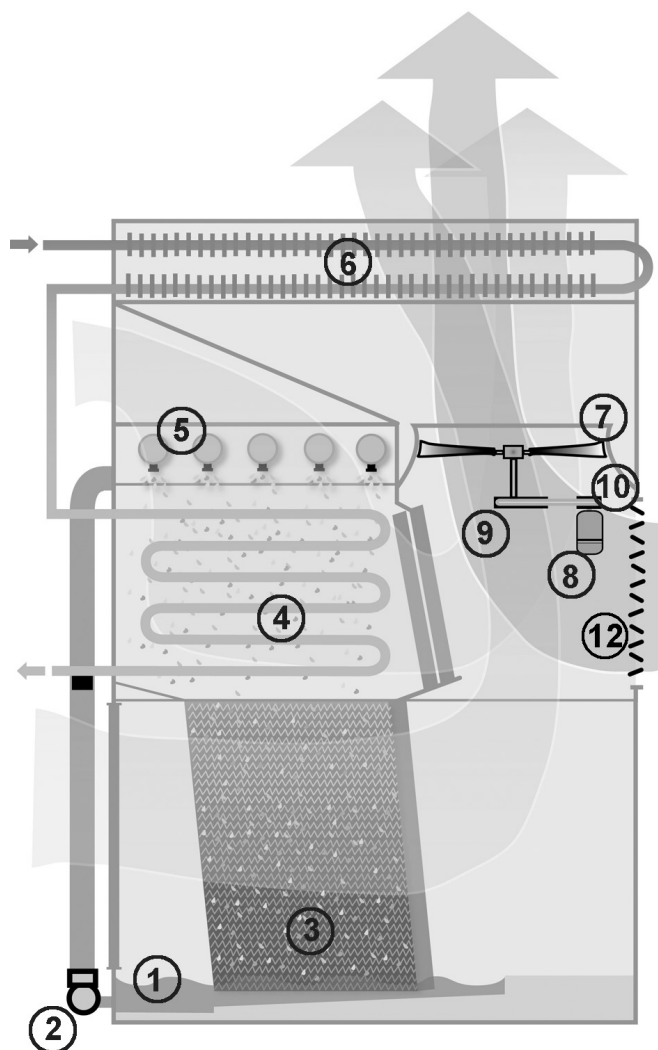
Gdy zasuwę są zamknięte, powietrze dostaje się do układu poprzez sekcje wilgotne (wężownicę zraszającą oraz ociekacz). Następnie powietrze prowadzone jest przez suchą wężownicę uźebrowaną, gdzie redukuje dodatkowe ciepło odczuwalne. Z powodu przenoszenia ciepła odczuwalnego przez suchą wężownicę uźebrowaną, następuje redukcja zużycia wody w porównaniu do tradycyjnego skraplacza wyparnego.



2. Rysunek : Zasada działania — zamknięte modulatoryczne zasuwę wlotu powietrza

1. Misa
2. Pompa zraszacza
3. Powierzchnia ociekacza
4. Wężownica zraszana
5. Układ rozprowadzania wody
6. Sucha wężownica uźebrowana
7. Wentylator osiowy
8. Silnik wentylatora
9. Koło pasowe wentylatora
10. Koło pasowe silnika
11. Modulatoryczne zamknięte zasuwę wlotu powietrza

Zasuwę otworzą się po osiągnięciu założonej temperatury kondensacji oraz po osiągnięciu niższej temperatury powietrza otoczenia. W chwili otwarcia zasuw zwiększy się przepływ powietrza z powodu niższej rezystancji, a dystrybucja powietrza zostanie zwiększona, aby mniejsza ilość powietrza dostawała się przez sekcje wyparne. Mniejszy przepływ powietrza przez wężownicę zraszana oznacza mniejsze chłodzenie wyparne, a co za tym idzie, mniejsze zużycie wody. Dodatkowo, podczas gdy zasuwę są otwarte, zwiększa się nie tylko ilość powietrza dostającego się do suchej wężownicy uźebrowanej, zimniejsze powietrze otoczenia pozwala również na zwiększenie możliwości wężownicy. Jeżeli temperatura powietrza otoczenia jest wystarczająco niska, aby umożliwić pracę suchą, następuje wyłączenie pompy zraszacza, co redukuje zużycie wody do zera.



3. Rysunek : Zasada działania — otwarte modulatoryczne zasuwę wlotu powietrza

1. Misa
2. Pompa zraszacza
3. Powierzchnia ociekacza
4. Wężownica zraszana
5. Układ rozprowadzania wody
6. Sucha wężownica uźebrowana
7. Wentylator osiowy
8. Silnik wentylatora
9. Koło pasowe wentylatora
10. Koło pasowe silnika
11. Otwarte modulatoryczne zasuwę wlotu powietrza
12. Otwarte modulatoryczne zasuwę wlotu powietrza

Hybrydowe wieże chłodnicze z obiegiem zamkniętym (HXI)

Wężownica płyty zalewowej

Ciśnienie obliczeniowe: maks. 10 bar

Temperatura wlotowa cieczy: maks. 82°C

Temperatura wylotowa cieczy: min. 10°C

Ciecze krążące we wnętrzu wężownic powinny być chemicznie dopasowane do materiału, z którego wykonano wężownice, tzn.:

- stali czarnej, w wypadku wężownic cynkowanych ogniowo;
- stali nierdzewnej AISI 304L lub 316L (opcja);
- rur miedzianych, gdy jednostki są połączone opcjonalną wężownicą wylotową

Maksymalne ciśnienie zraszania: 14 kPa (jeśli pompy zostały instalowane przez inną firmę, zalecane jest zainstalowanie ciśnieniomierzy na wlocie układu rozprowadzania wody).

Sucha węzownica uezebrowana

Układ standardowej suchej węzownicy uezebrowanej zamontowanej na hybrydowej wieży chłodniczej z obiegiem zamkniętym HXI ma kształt trójkąta i zbudowany jest z 6-rowkowej stali nierdzewnej AISI 304 L i powleczonych aluminium żeber o dużej gęstości. Węzownica została zaprojektowana zgodnie z przepisami PED, a jej robocze ciśnienie wynosi 10 barów.

Tryby działania

Zamknięta hybrydowa chłodnica płynu obiegowego posiada trzy tryby działania:

1. Tryb mieszany: W tym trybie ciecz robocza doprowadzana jest przez zwoje węzownicy uezebrowanej (przenoszenie ciepła odczuwalnego), a następnie przez zwoje węzownicy zraszanej (przenoszenie ciepła odczuwalnego i utajonego). Dzięki mniejszemu obciążeniu cieplnemu i/lub niższym temperaturom otoczenia porcja chłodzenia wyparnego (a zatem i zużycie wody) jest zredukowana do minimum poprzez utrzymywanie przepływu przez zwilżone zwoje węzownicy zraszanej. Jest to możliwe dzięki zaworowi kontroli modulującemu przepływ, za pomocą którego kontrolowana jest wylotowa temperatura projektowa.
2. Tryb adiabatyczny: W tym trybie ciecz robocza doprowadzana jest przez zwoje węzownicy uezebrowanej i całkowicie omija zwilżone zwoje węzownicy zraszanej. Przed przepłynięciem przez zwoje węzownicy uezebrowanej o dużej gęstości, powietrze wlotowe do otoczenia jest wstępnie zwilżane (chłodzone).
3. Tryb suchy: Ciecz robocza przepływa przez zwoje węzownicy uezebrowanej oraz zwoje węzownicy zraszanej. Ponieważ pompa zraszacza jest wyłączona, zachodzi wyłącznie przenoszenie ciepła.

Okresy związane z porami roku

Optymalny poziom działania hybrydowej wieży chłodniczej z obiegiem zamkniętym osiągnąć można przez połączenie wymienionych powyżej trybów działania, w zależności od obciążenia cieplnego cieczy roboczej oraz warunków panujących w otoczeniu. Zwykle rozróżnia się dwa okresy związane z porami roku:

1. Okres letni: W tym okresie stosowane są wszystkie trzy tryby działania; pompa zraszacza uruchamiana jest podczas mieszanego i adiabatycznego trybu działania. W ten sposób misa wody zimnej przez cały czas wypełniona jest wodą.
2. Okres zimowy: w tym okresie korzysta się
3. ę wyłącznie z suchego trybu działania, a misa wody zimnej jest opróżniona.

Poniższa tabela zawiera podsumowania użycia różnych trybów działania podczas okresów związanych z porami roku.

| | Okres letni | | | Okres zimowy |
|--|---|-------------------------------|-------------------------------|---|
| | Tryb suchy | Tryb adiabatyczny | Tryb mieszany | Tryb suchy |
| Silniki wentylatorów | Prędkość maksymalna/półowiczna/zróżnicowana | Prędkość maksymalna | Prędkość maksymalna | Prędkość maksymalna/półowiczna/zróżnicowana |
| Silnik pompy zraszacza | Wyłączony | Włączony | Włączony | Wyłączony |
| Przepływ cieczy roboczej przez zwoje węzownicy uezebrowanej | 100% przepływu obliczeniowego | 100% przepływu obliczeniowego | 100% przepływu obliczeniowego | 100% przepływu obliczeniowego |
| Przepływ cieczy roboczej przez zwoje węzownicy nieuezebrowanej | 100% przepływu obliczeniowego (2) | 0% | Przepływ różnorodny (1) | 100% przepływu obliczeniowego (2) |

1. Tabela: Korzystanie z różnych trybów działania podczas okresów związanych z porami roku

Uwaga: (1) Przepływ cieczy roboczej przez zwoje węzownicy nieuezebrowanej kontrolowany jest przez zawór trójdrożny i bierze udział w regulacji temperatury zwrotnej cieczy roboczej.

Uwaga: (2) Zawór trójdrożny jest zamknięty i odcina całkowicie linię obejścia.

Podczas pracy suchej w zimie misa powinna być opróżniona, a zasilanie pompy i grzałek wyłączone. W przeciwnym wypadku urządzenie należy opatrzyć kablami grzejnymi.

Częste włączanie/wyłączanie pompy zraszacza powinno być ograniczone do minimalnych okresów działania wynoszących 5 godzin. Szybkie napięciowe włączanie i wyłączenie może doprowadzić do przegrzania silnika wentylatora. Należy je ograniczyć do maksymalnie sześciu cykli wł./wyl. na godzinę. Jeżeli silnik jest wyposażony w dwustopniowe silniki wentylatorów, ich przełączenie z dużej prędkości na małą powinno odbywać się z 15 sekundowym opóźnieniem.

Podłączanie rurociągów

Wszystkie rurociągi zewnętrzne w stosunku do sprzętu chłodniczego BAC muszą być mocowane do elementów wsporczych oddzielnie. W przypadku montażu urządzenia na szynach lub sprężynach antywibracyjnych rurociągi muszą mieć kompensatory eliminujące wibracje przenoszone przez rurociągi zewnętrzne.

Środki ostrożności

Wszystkie urządzenia elektryczne, mechaniczne i zawierające elementy obrotowe stanowią potencjalne zagrożenie, zwłaszcza dla osób niezaznajomionych z ich konstrukcją, budową i funkcjonowaniem. W związku z tym konieczne jest przedsięwzięcie odpowiednich środków ostrożności (w tym, jeśli to konieczne zastosowanie obudów ochronnych dla niniejszego urządzenia) zapewniających bezpieczeństwo osób postronnych (z uwzględnieniem dzieci) i chroniące ich przed obrażeniami oraz zabezpieczające urządzenia, związane z nimi instalacje i pomieszczenia przed uszkodzeniem.

W przypadku wątpliwości dotyczących procedur bezpiecznego i prawidłowego montażu, instalacji, eksploatacji lub konserwacji, należy zwrócić się o poradę do producenta urządzeń lub do jego przedstawiciela.

Podczas prac na działającym urządzeniu należy pamiętać, że niektóre części mogą mieć podwyższoną temperaturę. Wszelkie prace wykonywane na wysokości należy prowadzić z większą ostrożnością, aby zapobiec wypadkom.

!

Nie przykrywać jednostek eliminatorów z PCV ani plandekami z tworzywa sztucznego. Wzrost temperatury wywołany działaniem promieni słonecznych może zdeformować wkład lub eliminatory.

Upoważnieni pracownicy

Obsługę, konserwację i naprawę niniejszego urządzenia należy powierzyć wyłącznie pracownikom posiadającym odpowiednie uprawnienia i kwalifikacje do tego typu czynności. Wszyscy tacy pracownicy powinni być dokładnie zaznajomieni z urządzeniem, związanymi z nim instalacjami i elementami sterującymi oraz procedurami określonymi w niniejszym oraz w innych istotnych podręcznikach. Podczas przenoszenia, unoszenia, instalacji, eksploatacji i naprawy urządzenia, należy zachować odpowiednie środki ostrożności, stosować odpowiednie procedury i narzędzia, aby zapobiec obrażeniom cielesnym i/lun stratom na mieniu.

Bezpieczeństwo mechaniczne

Bezpieczeństwo mechaniczne urządzeń jest zgodne z wymaganiami dyrektywy maszynowej UE. W zależności od warunków panujących w miejscu instalacji konieczne może okazać się zamontowanie takich elementów, jak osłony dolne, drabinki, klatki bezpieczeństwa, schody, pomosty dostępowe, poręcze i krawężniki, zapewniających bezpieczeństwo i wygodę uprawnionym pracownikom wykonującym



czynności serwisowe i konserwacyjne. Niniejszego urządzenia nie wolno użytkować bez założonych osłon wentylatorów, paneli dostępowych i drzwi dostępowych.

W przypadku eksploatacji urządzenia z falownikiem regulującym prędkość wentylatora konieczne jest podjęcie działań zapobiegających pracy urządzenia z „prędkością krytyczną wentylatora” lub zbliżoną. Więcej informacji na ten temat udzieli Państwu lokalny przedstawiciel firmy BAC Balticare.

Bezpieczeństwo elektryczne

Każdy wentylator oraz silnik pompy związany z niniejszym urządzeniem powinien zostać wyposażony w wyłącznik z blokadą umieszczony w widocznym miejscu przy urządzeniu. Zabrania się wykonywania jakichkolwiek czynności na wentylatorach, silnikach, napędach lub w ich pobliżu oraz wewnątrz urządzenia, zanim elementy te zostaną fizycznie odłączone od zasilania.

Lokalizacja

Wszystkie urządzenia chłodnicze powinny być zlokalizowane jak najdalej od miejsc zamieszkałych, otwartych okien lub wlotów powietrza do budynków.

Lokalne przepisy

Instalacja i eksploatacja urządzeń chłodniczych może podlegać miejscowym uregulowaniom, nakładającym między innymi wymogi przeprowadzania analizy ryzyka. Należy w związku z tym zapewnić ciągłą zgodność z wymaganiami prawnymi.



Dbalność o jakość wody

W każdym sprężeniu chłodniczym działającym w trybie wyparnym chłodzenie odbywa się przez odparowywanie niewielkiej ilości wody obiegowej podczas jej przepływu przez urządzenie. Gdy woda wyparowuje, zanieczyszczenia obecne w wodzie pozostają w niej. O ile pewna mała ilość wody nie zostanie odprowadzona z układu, przez tzw. spust, stężenie rozpuszczonych substancji stałych będzie szybko wzrastać, prowadząc do osadzania się kamienia, korozji lub obu tych zjawisk. Ponieważ wody ubywa z układu na skutek parowania i spustu, należy ją uzupełniać.

Całkowita ilość uzupełnienia, czyli dolewka jest określana w następujący sposób:

$$\text{Dolewka} = \text{strata wskutek parowania} + \text{spust}$$

Oprócz zanieczyszczeń obecnych w dolewanej wodzie do urządzenia dostają się rozmaite zanieczyszczenia unoszące się w powietrzu i drobiny biologiczne i sphywają do wody obiegowej. Konieczny jest nie tylko spust niewielkiej ilości wody. Podczas pierwszej instalacji układu należy też wdrożyć program uzdatniania wody specjalnie opracowany pod kątem ograniczania ilości kamienia kotłowego, korozji i zanieczyszczeń biologicznych i stale go potem realizować. Co więcej, aby mieć gwarancję, że układ uzdatniania wody utrzymuje jakość wody w zadanych granicach, należy realizować program stałej kontroli.

Spust należy sprawdzać i regulować stosownie do używanego urządzenia spustowego.

Aby zapobiec nadmiernemu gromadzeniu się zanieczyszczeń w wodzie obiegowej, należy niewielką ilość wody «upuszczać» z układu z szybkością wyznaczoną na podstawie wymagań w zakresie uzdatniania wody. Wielkość spustu ustala się na podstawie cykli projektowych stężenia dla danego układu. Te cykle stężenia zależą od jakości dolewanej wody i podanych niżej wytycznych projektowych dotyczących jakości wody obiegowej.

Woda uzupełniająca dolewana do jednostki wyparnej powinna mieć twardość wynoszącą co najmniej 30 ppm CaCO₃.

Gdy do osiągnięcia tej wartości konieczne jest użycie zmiękczacza, woda dolewana do jednostki wyparnej nie powinna być całkowicie zmiękczona, lecz mieszana z dopływającą wodą niezmiękczonej tak, aby minimalna twardość mieszaniny mieściła się w przedziale od 30 do 70 ppm CaCO₃.

Utrzymanie minimalnej twardości wody uzupełniającej eliminuje korozyjne działanie całkowicie miękkiej wody i ogranicza konieczność stosowania inhibitorów korozji do ochrony układu.

| | Powłoka hybrydowa BALTIBOND [®] i SST304 |
|---|--|
| pH | od 6,5 do 9,2 |
| Wskaźnik pH podczas początkowej pasywacji | Poniżej na rysunku 8,2 (tylko dla jednostek z wężownicą HDG) |
| Całkowita twardość (jak CaCO ₃) | od 70 do 750 mg/l |
| Całkowita zasadowość (jak CaCO ₃) | maks. 600 mg/l |
| Całkowicie rozpuszczone związki stałe | maks. 2 050 mg/l |
| Przewodność | 3300 µS/cm |
| Chlorki | maks. 250 mg/l |
| Siarczany(*) | maks. 350 mg/l (*) |
| Całkowita wielkość związków stałych w zawiesinie | maks. 25 mg/l |
| Chlorowanie (jako wolny chlor): stałe | maks. 1,5 mg/l |
| Chlorowanie (jako wolny chlor): dozowanie ilości w celu czyszczenia i dezynfekcji | maks. 5-15 mg/l max. na maks. 6 godzin maks. 25 mg/l na maks. 2 godziny maks. 50 mg/l na maks. 1 godzinę |

2. Tabela: Zasady jakości wody obiegowej dla powłoki hybrydowej Baltibond[®]

Uwaga: (°) Dopuszczalne jest wyższe stężenie siarczanów, o ile suma parametrów chlorków i siarczanów dla powłoki Balticond/SST304 nie przekracza 600 mg/l.

| | Baltiplus Protection |
|---|--|
| pH | od 7,0 do 9,0 |
| Wskaźnik pH podczas początkowej pasywacji | poniżej 8,2 |
| Całkowita twardość (jak CaCO ₃) | od 70 do 600 mg/l |
| Całkowita zasadowość (jak CaCO ₃) | maks. 500 mg/l |
| Całkowicie rozpuszczone związki stałe | maks. 1 250 mg/l |
| Przewodność | 2000 µS/cm |
| Chlorki | maks. 200 mg/l |
| Siarczany(*) | maks. 200 mg/l (*) |
| Całkowita wielkość związków stałych w zawiesinie | maks. 25 mg/l |
| Chlorowanie (jako wolny chlor): stałe | maks. 1 mg/l |
| Chlorowanie (jako wolny chlor): dozowanie ilości w celu czyszczenia i dezynfekcji | maks. 5-15 mg/l max. na maks. 6 godzin maks. 25 mg/l na maks. 2 godziny maks. 50 mg/l na maks. 1 godzinę |

3. Tabela: Zasady jakości wody obiegowej dla ochrony Baltiplus

Uwaga: (°) Dopuszczalne jest wyższe stężenie siarczanów, o ile suma parametrów chlorków i siarczanów dla ochrony Baltiplus nie przekracza 400 mg/l.

Cykle stężenia określa się jako stosunek stężenia rozpuszczonych substancji stałych w wodzie obiegowej do stężenia rozpuszczonych substancji stałych w wodzie dolewanej. Stopień spustu można obliczyć następująco:

$$\text{Spust} = \text{strata wskutek parowania} / \text{cykle stężenia} - 1$$

Strata wskutek parowania jest nie tylko funkcją obciążenia cieplnego, ale też zależy od warunków klimatycznych, typu używanego sprzętu i stosowanej metody regulacji wydajności. Strata wskutek parowania w warunkach letnich wynosi około 0,431 l/1000 kJ usuwanego ciepła. Na podstawie tej wartości należy tylko dobrać wielkość zaworu spustowego, natomiast nie należy jej używać do obliczania rocznego zużycia wody.

Ograniczanie rozwoju drobnoustrojów

Rozwój śluzu, glonów i innych drobnoustrojów, jeśli nie jest ograniczany, prowadzi do spadku skuteczności układu i może przyczynić się do rozwoju potencjalnie groźnych drobnoustrojów, na przykład z rodzaju Legionella, w układzie wody obiegowej.

Dlatego podczas pierwszego napełniania układu wodą należy zainicjować program uzdatniania specjalnie opracowany pod kątem ograniczania zanieczyszczeń biologicznych, a potem regularnie go realizować zgodnie ze wszystkimi obowiązującymi przepisami (krajowymi i regionalnymi) lub według przyjętych zasad należytego postępowania, takich jak EUROVENT 9-5/6, VDMA Detailsheet 24649 itp.

Usilnie zalecane jest regularne kontrolowanie skażenia bakteriologicznego wody obiegowej (na przykład cotygodniowo testem TAB ze slajdami zanurzeniowymi) i notowanie wszystkich wyników.

Urządzenia do uzdatniania wody powinny spełniać następujące wymagania:

Dezynfekcja chemiczna

1. Zarówno środki chemiczne, jak i inne środki uzdatniania wody muszą być zgodne z materiałami użytymi do konstrukcji układu chłodzenia, w tym z samym wyparnym urządzeniem chłodniczym.
2. W przypadku użycia chemicznych środków uzdatniania wody należy wprowadzać je do wody obiegowej za pomocą



automatycznego układu doprowadzania. Zapobiegnie to tworzeniu się obszarów o wysokim stężeniu środków chemicznych, które mogą spowodować korozję. Preferowanym rozwiązaniem jest wprowadzenie chemicznych środków uzdatniania wody do układu chłodzenia w fazie wypływowej pompy recyrkulacyjnej. Środki chemiczne nie mogą być wprowadzane w stężonej postaci. Nie wolno ich również wprowadzać bezpośrednio do misy wody zimnej wyparnego urządzenia chłodniczego.

3. Firma B.A.C. szczególnie odradza użycie kwasu jako środka do usuwania kamienia (wyjątkiem są ściśle określone warunki dla wież chłodniczych o otwartym obiegu i bardzo dużej przepustowości, wyposażonych w zewnętrzny zbiornik lub skonstruowanych ze stali nierdzewnej).
4. W kwestii stosowania określonych procedur uzdatniania wody należy skonsultować się z kompetentną firmą zajmującą się uzdatnianiem wody. Program oprócz dozowania i kontrolowania działania wyposażenia oraz środków chemicznych powinien również obejmować regularne, comiesięczne kontrole obiegu wody i przywracanie jej jakości.
5. Jeśli planowane jest wprowadzenie programu uzdatniania wody nieobjętego zasadami kontroli jakości wody B.A.C., może dojść do unieważnienia gwarancji fabrycznej B.A.C., jeśli jakość wody nieprzerwanie znajduje się poza zasadami kontroli, o ile firma B.A.C. nie wyraziła wcześniej wyraźnej i pisemnej zgody. (niektóre parametry mogą wykroczyć poza normę w niektórych, ściśle określonych warunkach)

Usilnie zaleca się przeprowadzanie co miesiąc kontroli parametrów jakości wody obiegowej. Patrz tabela: Zasady jakości wody obiegowej. Wyniki wszystkich badań muszą być zapisane.

Pasywacja

Podczas pierwszego rozruchu nowych systemów należy przedsięwziąć specjalne środki, których celem jest zapewnienie poprawnej pasywacji powierzchni ze stali galwanizowanej i dostarczenie pełnego zabezpieczenia przed korozją. **Pasywacja** to tworzenie ochronnej, pasywnej warstwy tlenu na powierzchniach ze stali galwanizowanej. Aby zapewnić pasywację powierzchni ze stali galwanizowanej należy utrzymać wskaźnik pH wody obiegowej w zakresie od 7,0 do 8,2, a twardość wapniową w zakresie od 100 do 300 ppm (jak CaCO_3) przez czas od czterech do ośmiu tygodni od pierwszego rozruchu urządzenia. Proces jest zakończony, gdy nowe powierzchnie cynkowe nabiorą matowego, szarego koloru. Jeśli po powrocie do standardowych parametrów roboczych wskaźnika pH dochodzi do tworzenia się białego osadu na powierzchniach ze stali galwanizowanej, może być konieczne powtórzenie procesu pasywacji.

Uwaga: Urządzenia ze stali nierdzewnej oraz urządzenia zabezpieczone powłoką hybrydową BALTIBOND[®], w których nie ma galwanizowanej węzownicy, nie wymagają pasywacji.

Jeśli nie można utrzymać poziomu pH poniżej 8,2, zaleca się w drugim podejściu przeprowadzenie chemicznej pasywacji przy użyciu nieorganicznego fosforanu lub błonotwórczych czynników pasywacyjnych. W kwestii specjalnych zaleceń skonsultować się ze specjalistą w dziedzinie uzdatniania wody.



Eksploatacja w niskich temperaturach

Urządzenia firmy BAC mogą pracować w temperaturach ujemnych pod warunkiem przedsięwzięcia właściwych środków zaradczych, takich jak:

1. Ochrona przed zamarznięciem wody w wannie, gdy układ pracuje w trybie jałowym.
2. Regulacja wydajności zapobiegająca tworzeniu się lodu podczas pracy.
3. Zabezpieczenie przed zamarznięciem węzownicy (wieże chłodnicze z obiegiem zamkniętym).

Poniżej przedstawiono ogólne wytyczne, których należy przestrzegać w celu zminimalizowania ryzyka zamarznięcia. Niniejsze wytyczne mogą nie obejmować wszystkich aspektów możliwego toku eksploatacji urządzenia, dlatego projektant układu oraz osoba go obsługująca powinni dokładnie przeanalizować cały układ, umiejscowienie urządzenia, elementy sterujące i oprzyrządowanie, aby zapewnić zawsze niezawodne działanie sprzętu.

Ochrona przed zamarznięciem wody w wannie

Aby zapobiec zamarzaniu wody w wannie, w wannie należy zamontować grzałki albo zainstalować zewnętrzną wannę w ogrzewanym pomieszczeniu. Gdy urządzenie zostaje okresowo wyłączone na okres niskich temperatur otoczenia, zalecane jest opróżnienie wanny. Opróżnienie wanny również jest potrzebne, jeśli przewidywana jest praca sucha (urządzenie z węzownicą), nawet wtedy, gdy zainstalowane są grzałki wanny. Grzałki te NIE zabezpieczają wody w wannie przed zamarznięciem podczas pracy suchej w temperaturze otoczenia poniżej punktu zamarzania. Do eksploatacji z ciągłym przełączaniem między pracą mokrą a suchą najlepiej nadają się instalacje z wanną zewnętrzną, ponieważ woda w takiej wannie jest chroniona cały czas. W wypadku instalacji do pracy suchej należy zapewnić, aby rurociąg wody uzupełniającej był odcięty, a zawór wody uzupełniającej całkowicie opróżniony. Termostaty elektrycznych grzałek wanny omawianego urządzenia są nastawione na utrzymanie wody w wannie w temperaturze 4°C.

Regulacja wydajności

Należy nie tylko zabezpieczyć wodę w wannie, ale też wszystkie odsłonięte rury wodne, szczególnie rury wody uzupełniającej, należy opatrzyć kablami grzejnymi i zaizolować. Pompy zraszaczy (urządzenie z węzownicą) również muszą być opatrzone kablami grzejnymi i zaizolowane od wlotu pompy do poziomu przelewowego, jeśli mogą być narażone na temperatury otoczenia poniżej punktu zamarzania.

Nie wolno dopuścić, aby temperatura wody obiegowej zbliżyła się do punktu zamarzania, gdy układ pracuje pod obciążeniem. Najbardziej «krytyczna» sytuacja występuje wtedy, gdy praca w temperaturze poniżej punktu zamarzania odbywa się jednocześnie pod niskim obciążeniem. Dla ochrony wody obiegowej zasadnicze znaczenie ma regulacja wydajności dokonywana przez regulację przepływu powietrza w sposób zapewniający utrzymanie temperatury wody obiegowej minimalnie powyżej punktu zamarzania. Jako regułę przyjmuje się temperaturę 5°C, lecz istnieją zastosowania, w których akceptowalne są temperatury jeszcze niższe. (W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy BAC Balticare.

W celu dopasowania wydajności wieży do zmiennego obciążenia cieplnego i warunków pogodowych należy regulować ilość przepływu powietrza. Można to robić poprzez cykliczne włączanie wentylatorów,

zastosowanie silników wielobiegowych lub sterowanie przetwornicami częstotliwości. Odradza się cykliczne włączanie pompy zraszacza jako środka regulacji wydajności jednostki.

Gdy dwa silniki prędkościowe są wykorzystywane do kontroli wydajności, podczas przełączania z prędkości wysokiej na niską należy poczekać co najmniej 15 sekund. Nagłe przełączenie może uszkodzić układ napędowy silnika.

Uwaga: W przypadku jednostek z falownikami pracujących z częstotliwościami powyżej znamionowych należy pamiętać, że grozi to przeciążeniem silnika lub uszkodzeniami mechanicznymi.

Uwaga: Zaleca się wyposażenie falownika w filtry falowe, które zapobiegają uszkodzeniu łożysk w silnikach wentylatorów.

! Przed programowaniem falownika należy zapoznać się z informacją na tabliczce znamionowej silnika wentylatora

Przełącznik odłączania niskiego poziomu służy do ochrony pompy przed pracą na „sucho” w przypadku awarii układu uzupełniania wody lub gwałtownej utraty wody. Status alarmu można sprawdzić przed włączeniem pompy, nie należy jednak tego robić w trakcie w pierwszej minucie po jej włączeniu, ponieważ włączenie pompy może spowodować spadek poziomu wody i w konsekwencji włączenie alarmu. Standardowo poziom wody jest po krótkim czasie stabilizowany przed układ uzupełniania wody.

Zabezpieczenie przed zamarznięciem węzownicy (tylko urządzenia HXI)

Najlepszym środkiem zabezpieczającym jest glikol lub inne roztwory zapobiegające zamarzaniu w odpowiednich stężeniach. Stosowanie takich roztworów wpływa na sprawność cieplną wieży chłodniczej z obiegiem zamkniętym, więc powinno być brane pod uwagę przy wyborze modelu (modeli). Poniższa tabela przedstawia zakres zabezpieczenia przed zamarzaniem dla różnych stężeń (w procentach objętości) glikolu etylenowego.

| Zawartość glikolu (%) | Zabezpieczenie przed zamarzaniem |
|-----------------------|----------------------------------|
| 20% | -10°C |
| 30% | -16°C |
| 40% | -25°C |
| 50% | -39°C |

4. Tabela: Zabezpieczenie przed zamarzaniem zapewniane przez różne roztwory glikolu etylenowego

Jeśli układ ma działać z użyciem wody, oba następujące warunki muszą być spełnione jednocześnie:

1. Cały czas musi być utrzymywany minimalny przepływ przez urządzenie. (patrz tabela poniżej)
2. Musi być utrzymywane minimalne obciążenie cieplne, tak aby temperatura wody opuszczającej węzownicę (węzownice) nie spadała poniżej 10°C dane dla temperatury otoczenia -14°C i prędkości wiatru 20 m/s.
3. Aby zapobiec zamarzaniu węzownicy, należy ustawić zawór 3-drożny na pełen przepływ wody obiegowej po węzownicy znajdującej się na powierzchni.

Jeżeli obciążenie robocze jest bardzo małe lub zostało całkowicie odłączone, to przy ujemnych temperaturach konieczne może być zastosowanie pomocniczego obciążenia cieplnego. Jeżeli spełnienie wyżej przedstawionych warunków nie jest możliwe, należy zwrócić się po poradę do lokalnego przedstawiciela firmy BAC Balticare.

Opróżnianie węzownic nie jest zalecane jako podstawowy sposób zabezpieczania przed zamarzaniem, o ile nie są wykonane ze stali nierdzewnej lub w sposób umożliwiający ich czyszczenie. W przypadku standardowych węzownic ocynkowanych ogniowo opróżnianie jest



dopuszczalne WYŁĄCZNIE jako awaryjny sposób zabezpieczenia przed zamarznięciem. Na wypadek takich sytuacji należy zainstalować automatyczny zawór spustowy i odpowietrzenie do opróżniania węzownicy, gdy przepływ ustaje lub temperatura cieczy spada poniżej 10°C przy temperaturze otoczenia niższej od temperatury zamarzania. Sprawdzić, czy wszystkie węzownice i/lub ich odcinki (węzownice rozdzielne/wieloobiegowe) można osobno opróżnić z wody.

| Model | Min. przepływ l/s |
|---------------|----------------------|
| HXI-42X, 43 X | 3 |
| HXI-44X | 5 |
| HXI-5XX | 6 |
| HXI-Q5XX | 12 |
| HXI-6XX | 7 |
| HXI-6QXX | 14 |

5.Tabela: Minimalne wymagania dla przepływu wody

Opróżnianie węzownicy nie jest zalecane jako zwyczajny sposób zabezpieczenia przed zamarzaniem. Częste opróżnianie układu przyspiesza utlenianie się wewnętrznych powierzchni rurek węzownic. Nie istnieje gwarancja całkowitego opróżnienia węzownicy wymiennika ciepła, ponieważ obwód żebrowanej węzownicy wylotowej (opcjonalnej) jest skierowany w górę i ryzyko zamarznięcia płynu w węzownicy pozostaje. W celu uzyskania wytycznych w zakresie instalacji systemu awaryjnego opróżniania węzownicy należy zwrócić się do lokalnego przedstawiciela firmy BAC Balticare.



Kontrole i regulacje

Misa wody zimnej i sita misy

Należy regularnie dokonywać przeglądu misy wody zimnej. Wszelkie okruchy, które mogły się zgromadzić w misie lub na sitach, należy usunąć. Co kwartał, a w razie konieczności częściej, misę wody zimnej należy całkowicie opróżnić, wyczyścić i przepłukać świeżą wodą w celu usunięcia mułu i osadów, które podczas pracy normalnie gromadzą się w misie i pod powierzchnią płyty mokrej.

Podczas przepłukiwania misy sita powinny pozostawać na miejscu, aby osady nie dostały się z powrotem do układu jednostki. Po przepłukaniu misy sita należy wyjąć, wyczyścić i na powrót zamontować, a dopiero po tym misę należy na powrót napęlić świeżą wodą.

! DO CZYSZCZENIA SIT NIE WOLNO UŻYWAĆ KWASU

Misa zewnętrzna

Poziom wody w misie urządzenia zaprojektowany dla pracy z misą zewnętrzną jest funkcją szybkości przepływu wody obiegowej, rozmiaru złącza wlotowego wody, jej ilości i położenia oraz rozmiaru i konfiguracji rur wylotowych. Jednostka działająca z misą zewnętrzną jest dostarczana bez podzespołu do uzupełniania wody lub sita i regulacja poziomu roboczego misy w trybie pracy z misą zewnętrzną nie jest możliwa.



4. Rysunek : Misa wody zimnej i sito misy

Poziom roboczy oraz ilość wody uzupełniającej

| Nr modelu | Poziom roboczy (mierzony od dna wanny) (mm) |
|--|---|
| HXC-131 do 147 HXC-173 do 193 | 255 |
| HXC-214 do 288 HXC-379 do 424 HXC-309 HXC-468 | 180 |

6.Tabela: Poziomy robocze w misie wody zimnej urządzeń HXC

| Nr modelu | Poziom roboczy (mierzony od dna wanny) (mm) |
|-------------------|---|
| HXI-4XX | 255 |
| HXI-5XX, HXIQ-5XX | 180 |
| HXI-6XX, HXIQ-6XX | 180 |

7.Tabela: Poziomy robocze w misie wody zimnej urządzeń HXI

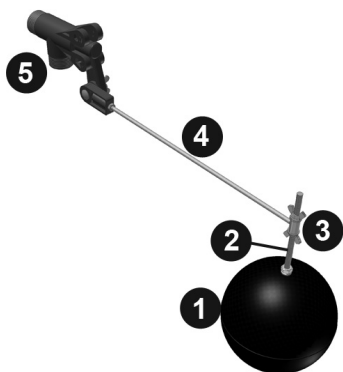
Roboczy poziom wody w misie wody zimnej jest w pewnym stopniu zależny od obciążenia cieplnego układu (szybkości parowania), stosowanej szybkości upustu i ciśnienia, z jakim dostarczana jest woda uzupełniająca. Ponieważ typowe obciążenie w zimie jest mniejsze niż latem, szybkość parowania w zimie często jest mniejsza niż szybkość parowania latem. Wobec wolniejszego parowania w zimie poziom wody w misie wody zimnej zwiększy się, o ile pływak nie zostanie inaczej wyregulowany. Roboczy poziom wody należy sprawdzać co miesiąc, a pływak regulować w razie konieczności, aby utrzymać zalecany poziom roboczy.

Zespół uzupełniania wody z pływakiem stanowi standardowe wyposażenie wyparnego urządzenia chłodniczego. Umieszczony jest we wnętrzu jednostki i łatwo do niego sięgnąć od drzwi dostępowych.

Standardowy podzespół uzupełniania wody (zob. rysunek poniżej) składa się z zaworu wody uzupełniającej podłączonego do ramienia pływaka i sterowanego plastikowym pływakiem o dużej średnicy. Pływak jest zamontowany na pręcie gwintowanym, który zamocowany jest nakrętkami motylkowymi. Roboczy poziom wody w misie wody zimnej reguluje się przez zmianę położenia pływaka i pręta gwintowanego za pomocą dostępnych nakrętek motylkowych.

Podzespół uzupełniania wody należy co miesiąc poddawać przeglądowi i w razie konieczności wyregulować. Sam zawór należy poddawać przeglądowi co roku, sprawdzając, czy nie przecieka, i w razie konieczności wymieniając jego gniazdo. Aby zawór działał prawidłowo, ciśnienie dostarczanej wody uzupełniającej należy utrzymywać między 100 a 450 kPa.

Aby ustawić położenie początkowe wody w misie, należy napęlić wannę wodą do wysokości 2 cm powyżej poziomu roboczego. Za pomocą nakrętek motylkowych należy wyregulować położenie kuli pływaka, tak aby zawór uzupełniający był całkowicie zamknięty. Przed pierwszym uruchomieniem jednostki wannę należy napęlić do wysokości 1 cm poniżej poziomu przelewowego (zanurzyć kulę pływaka). W warunkach normalnego obciążenia to ustawienie powinno zapewnić poprawny poziom roboczy. W warunkach niskiego obciążenia poziom roboczy podniesie się, co będzie wymagać korekty. Wannę ociekową należy dokładnie cały czas kontrolować i w razie konieczności regulować poziom wody przez pierwsze 24 godziny eksploatacji.



5. Rysunek : zawór uzupełniający

1. Kula pływaka
2. Pręt całkowicie gwintowany
3. Nakrętki motylkowe
4. Ramię pływaka
5. Zawór pływakowy

Aby sprawdzić poziom roboczy, należy:

1. Wyłączyć wentylator (wentylatory), ale pozostawić włączoną pompę (pompy).
2. Zmierzyć wysokość od dna wanny do poziomu wody i porównać z wartością nominalną z tabeli.
3. Sprawdzić, czy zawór nie przecieka, i w razie konieczności wymienić jego gniazdo.
4. Sprawdzić, czy ramię pływaka porusza się swobodnie oraz czy pływak unosi się na wodzie i zamyka zawór.
5. Upewnić się, czy woda uzupełniająca dostarczana jest w odpowiedni sposób.

Uwaga: Ta procedura nie dotyczy

- sprzętu wyposażonego w elektryczną regulację poziomu wody
- instalacji z zewnętrznym zbiornikiem wody.

Spust

W przypadku stosowania spustu ciągłego z zaworem pomiarowym na rurze upustowej należy sprawdzać, czy zawór jest drożny i czy woda spustowa może słuwać swobodnie. Pomiar przepływu spustowego polega na notowaniu czasu potrzebnego na napełnienie określoną objętością wody.

W przypadku spustu automatycznego opartego na badaniu przewodności należy sprawdzać, czy sonda konduktometryczna jest czysta i czy elektromagnetyczny zawór spustowy jest sprawny. Jeżeli nie jest stosowana specjalna metoda regulacji, punkty graniczne powinna sprawdzać i ustawiać firma zajmująca się uzdatnianiem wody.

Grzałki wody w wannie

Grzałek wanny wolno używać tylko w zimie w celu zapobiegania zamarznięciu wody w wannie, gdy pompa (pompy) wody i wentylator (wentylatory) są wyłączone. W żadnym razie grzałek wanny nie wolno używać w innym czasie, ponieważ mogą podgrzewać wodę do temperatur sprzyjających rozwojowi flory bakteryjnej. Co sześć miesięcy należy czyścić i należy ustawić termostat grzałek. Ponadto należy sprawdzać, czy urządzenia sterujące i zabezpieczające, takie jak wyłączniki odcinające zasilanie w razie niskiego poziomu, są sprawne, czyste i prawidłowo włączone w obwód sterowania.



6. Rysunek : Grzałka wanny

GRZÁLKI WANNY MOGĄ BYĆ GORĄCE.

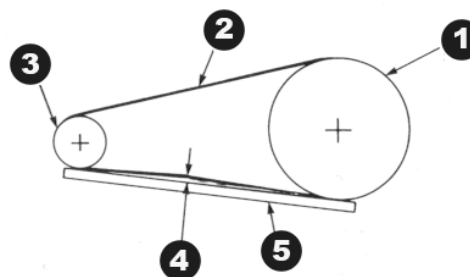
Napinanie pasa

Napięcie pasa można sprawdzać następująco:

1. Wyłączyć wentylator (wentylatory).
2. Obrócić koło pasowe wentylatora o pół pełnego obrotu, aby równomiernie rozłożyć naprężenia w pasie przed przystąpieniem do pomiaru.
3. Sprawdzić napięcie pasa, weryfikując, czy zachodzą poniższe warunki:

Ugięcie 10 mm na metr długości wolnej części pasa (zob. rysunek poniżej).

Siła uginająca powinna mieścić się w przedziale wyznaczonym wartościami minimalnymi i maksymalnymi podanymi w poniższej tabeli.



7. Rysunek : Kontrola i regulacja pasa wentylatora

1. Koło pasowe wentylatora
2. Pas
3. Koło pasowe silnika
4. Ugięcie 10 mm/m = prawidłowe ugięcie pasa
5. Prosta listwa

| Profil pasa | Średnica koła pasowego silnika (mm) | Siła uginająca (Kg) | |
|-------------|-------------------------------------|---------------------|-------|
| | | Min. | Maks. |
| B | od 100 do 118 | 1.5 | 2.0 |
| | od 125 do 140 | 1.5 | 2.5 |
| | od 150 do 170 | 2.0 | 2.5 |
| | >180 | 2.5 | 3.0 |

8. Tabela: Siły przy sprawdzaniu napięcia pasa

Napięcie nowych pasów należy regulować po 24 godzinach eksploatacji.

Jeśli konieczne jest wyregulowanie napięcia pasa, należy postąpić według następującej procedury:

1. Poluzować nakrętki zabezpieczające na śrubach regulacyjnych podstawy silnika.
2. Śruby regulacyjne podstawy silnika obrócić w prawo, aby zwiększyć napięcie pasa, lub w lewo, aby pas poluzować. Podczas regulacji



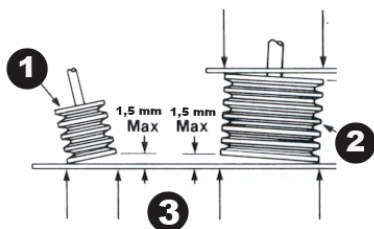
napięcia pasa należy kilkakrotnie ręcznie zakręcić napędami, aby napięcie równomiernie rozłożyć na długości pasa.

3. Gdy pas jest prawidłowo napięty, dokręcić nakrętki zabezpieczające na śrubach regulacyjnych podstawy silnika.

Uwaga: Gdy silnik wentylatora zostanie uruchomiony, nie powinny być słyszalne żadne zgrzyty ani piski.

Osiowanie napędu

Prawidłowa osiowość napędu zapewnia maksymalną trwałość pasa. Osiowanie w wypadku napędów standardowych **po skorygowaniu napięcia pasa** sprawdza się przez przyłożenie prostej listwy do obu kół pasowych jednocześnie, jak na rysunku poniżej.



8. Rysunek : Osiowanie kół pasowych napędów standardowych

1. Koło pasowe silnika
2. Koło pasowe wentylatora
3. Punkty styczności

Gdy napędy są prawidłowo wyosiowane, prosta listwa przylega we wszystkich wskazanych czterech punktach. Odchylenie od czterech punktów styczności nie może przekraczać 1,5 mm. Jeżeli wymagana jest korekta osiowości, należy poluzować koło pasowe silnika i wyosiować je względem koła pasowego wentylatora. Przy dokręcaniu śruby tulejowej należy pozwolić na dociągnięcie o ok. 6 mm.

Układ napędowy

PRZEKŁADNIA NAPĘDOWA składa się ze specjalnie zaprojektowanego pasa, koła pasowego wentylatora i koła pasowego silnika. Wysokosprawny pas zapewnia znakomitą jakość niezbędną w eksploatacji wyparnego sprzętu chłodniczego.

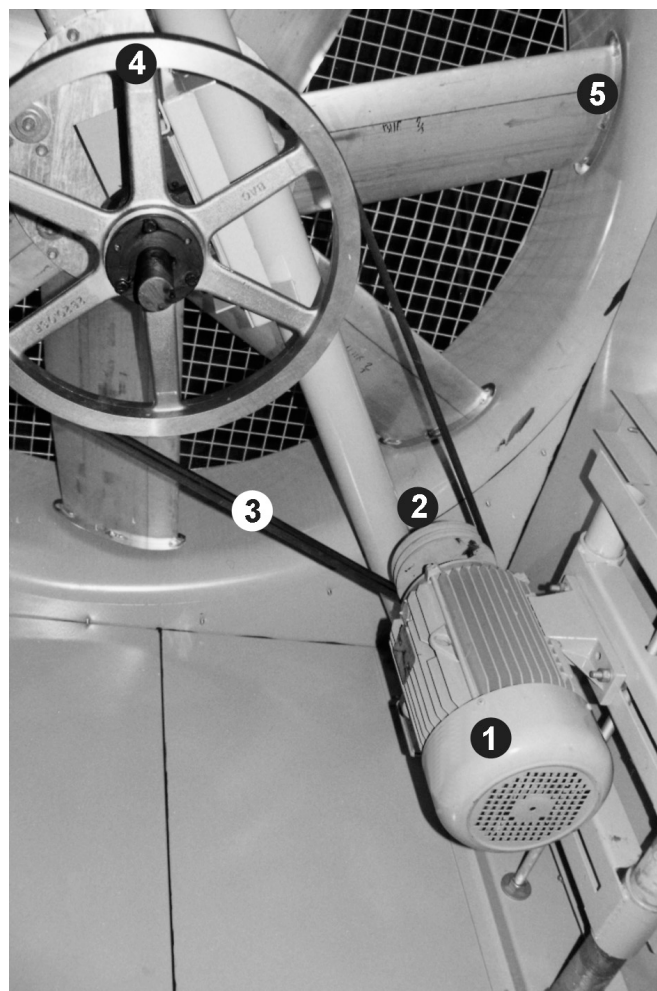
Razem części te sprawiają, że system jest wysoce niezawodny i wymaga minimalnej konserwacji. PRZEKŁADNIĘ NAPĘDOWĄ należy okresowo poddawać przeglądom w celu sprawdzenia napięcia pasa oraz stanu pasa i kół pasowych, a w razie konieczności wyregulowania napięcia pasa. Zalecane okresy serwisowe podano w innym miejscu.

Rozruch początkowy: Jeśli urządzenie zostało dostarczone w postaci już zmontowanych głównych sekcji, zbędne są jakiegokolwiek prace serwisowe przed rozruchem początkowym jednostki, ponieważ osiowanie i regulację napięcia układu przeprowadzono już w fabryce. Jeśli urządzenie zostało dostarczone w stanie całkowicie rozmontowanym (KD, knocked-down), należy sprawdzić osiowość napędu i napięcie pasa zgodnie z przedstawioną powyżej procedurą.

Rozruch sezonowy: Ponownie wyregulować napięcie pasa. Sprawdzić stan kół pasowych.

Eksploatacja: Po początkowym rozruchu jednostki lub założeniu nowego pasa konieczne jest ponowne wyregulowanie napięcia po 24 godzinach eksploatacji. Potem stan pasa należy sprawdzać co miesiąc i regulować napięcie w razie konieczności, lecz nie rzadziej niż co 3 miesiące.

! Żadnych prac serwisowych na przekładni napędowej nie wolno wykonywać bez uprzedniego upewnienia się, że silniki wentylatora i pompy zostały odłączone od zasilania, opatrzone kartką z informacją i zablokowane w pozycji wyłączonej.



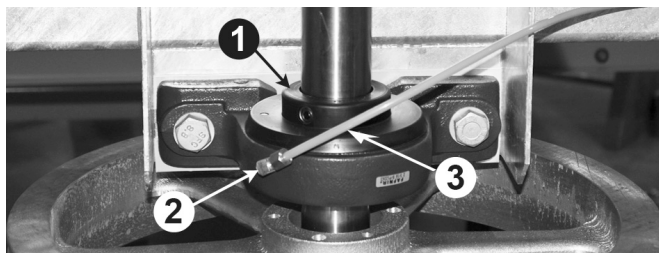
9. Rysunek : Układ napędowy

1. Silnik wentylatora
2. Koło pasowe silnika
3. Pas
4. Koło pasowe aluminiowe odlewane
5. Wentylatory

Kołnierz blokujący

Mimośrodowy kołnierz blokujący łożyska po stronie napędu zapewnia mocowanie wewnętrznego pierścienia nośnego łożyska do wału wentylatora. Kołnierze blokujące można ustawiać według poniższej procedury (zob. rysunek poniżej).

1. Zatrzymać wentylator (wentylatory) i pompę (pompy), po czym wejść do jednostki.
2. Poluzować śruby dociskowe.
3. Za pomocą wybijaka umieszczonego w otworze kołnierza stuknąć kołnierz stycznie do jego obwodu i zgodnie z kierunkiem obrotów, jednocześnie przytrzymując wał.
4. Dokręcić śrubę.
5. Zamknąć drzwi dostępowe jednostki i uruchomić pompę (pompy) i wentylator (wentylatory).



10. Rysunek : Pierścień blokujący

1. Pierścień blokujący
2. Smarowniczka
3. Przedłużona linia smarownicza

Obroty wentylatorów i pomp

Wentylatory powinny obracać się swobodnie; zarówno wentylatory, jak i pompy muszą się obracać we właściwym kierunku, oznaczonym strzałkami umieszczonymi na urządzeniu. Prawidłowe działanie należy sprawdzić następująco:

1. Zatrzymać wentylator (wentylatory) i pompę (pompy).
2. Obrócić wentylator ręcznie, aby upewnić się, że obraca się swobodnie. Jeśli istnieje przeszkoda utrudniająca ruch, to należy ją usunąć.
3. Uruchomić pompę (pompy) i sprawdzić, czy kierunek obrotów jest zgodny ze wskazywanym strzałką na pokrywie pompy. Jeśli obroty są niewłaściwe, należy zatrzymać pompę i poprawić połączenia elektryczne.
4. Uruchomić wentylator (wentylatory) i sprawdzić, czy kierunek obrotów jest zgodny ze wskazywanym strzałką na obudowie wentylatora. Jeśli obroty są niewłaściwe, należy zatrzymać wentylator (wentylatory) i poprawić połączenia elektryczne silnika wentylatora.

Napięcie i natężenie prądu silnika

Sprawdzić napięcie i natężenie na wszystkich trzech zaciskach silników pomp i wentylatorów. Prąd nie powinien przekraczać wartości podanej na tabliczce znamionowej. Po dłuższym okresie przestoju urządzenia, przed jego ponownym uruchomieniem konieczne jest sprawdzenie izolacji silnika za pomocą miernika oporności izolacyjnej.

Modulacyjne zasuwę wlotu powietrza (tylko urządzenia HXC)

Zasuwę umieszczone są z tyłu górnej „sekcji wilgotnej” urządzenia. Zasuwę wyposażono w łożyska, które zostały trwale nasmarowane — zasuwę nie wymagają smarowania przez cały okres ich użytkowania. Zalecane jest wykonanie przeglądu zasuw raz na rok. Z zasuw należy usunąć wszelkie zatory i w razie potrzeby je wyczyścić.



11. Rysunek : Lokalizacja modulacyjnych zasuw wlotu powietrza

Siłownik modulacyjnych zasuw wlotu powietrza (tylko urządzenia HXC)

Siłownik zamontowany jest bezpośrednio na zasuwach za pomocą uniwersalnej obejmy. Siłownik nie posiada żadnych łączników krańcowych, ale jest elektronicznie zabezpieczony przed przeciążeniem. Kąt obrotu jest ograniczony mechanicznie do 95°. Po osiągnięciu przez zasuwę lub siłownik pozycji końcowej, siłownik automatycznie zatrzymuje się.

Należy upewnić się, że siłownik jest poprawnie połączony oraz sprawdzić czy obraca się on swobodnie. W razie konieczności należy dokonać napraw lub regulacji.



12. Rysunek : Siłownik modułowych zasuw wlotu powietrza

Nietypowe odgłosy i drgania

Nietypowe hałasy i/lub drgania są objawem niesprawności części mechanicznych lub problemów eksploatacyjnych (niepożądanego tworzenia się lodu). Jeżeli się one pojawiają, konieczne jest przeprowadzenie szczegółowej kontroli urządzenia oraz niezwłoczne podjęcie czynności naprawczych. W razie wątpliwości zalecamy skontaktowanie się z przedstawicielem firmy BAC Balticare.

Przeglądy i działania zaradcze

Ogólny stan urządzenia

Podczas przeglądu szczególną uwagę należy zwrócić na następujące kwestie:

- uszkodzenie ochrony antykorozyjnej
- oznaki powstawania kamienia lub korozji
- gromadzenie się zanieczyszczeń i okruchów
- obecność filmu biologicznego

Mniejsze uszkodzenia ochrony antykorozyjnej można naprawić samodzielnie. W wypadku ochrony BALTIBOND należy użyć odpowiedniego zestawu (nr katalogowy RK1057). Większe uszkodzenia należy zgłosić miejscowemu przedstawicielowi firmy BAC Balticare.

Jeśli występuje osad kamienia kotłowego (więcej niż 0,1 mm) lub korozja, dostawca środków uzdatniających musi zweryfikować sposób uzdatniania wody i odpowiednio go skorygować.

Wszelkie zanieczyszczenia i okruchy należy usunąć według PROCEDUR CZYSZCZENIA opisanych w niniejszym podręczniku (zobstrona 18).

Jeśli występuje film biologiczny, układ z instalacją rurową włącznie należy opróżnić, przepłukać i wyczyścić ze śluzu i innych zanieczyszczeń organicznych. Układ należy ponownie napęlić wodą i zastosować dezynfekcję środkiem w dawce uderzeniowej. Sprawdzić odczyn (wartość pH) i działanie bieżącej dezynfekcji.

Sekcja wymiany ciepła i eliminatory trendu

Procedura przeglądu jest następująca:

1. Wylączyć wentylator (wentylatory) i pompę (pompy).
2. Otworzyć lub zdjąć drzwi dostępowe i eliminatory.
3. Dokonać przeglądu węzownicy pod kątem:

- zatorów,
- uszkodzeń,
- korozji,
- zamulenia.

4. Po przeglądzie zamontować eliminatory oraz zamontować lub zamknąć drzwi dostępowe, uruchomić pompę (pompy) i wentylator (wentylatory).

Należy usunąć wszelkie zatory z sekcji wymiany ciepła.

Wszelkie uszkodzenia lub skorodowane miejsca należy naprawić. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z przedstawicielem firmy BAC-Balticare.

Niewielkie zamulenie zwykle można usunąć chemicznie lub przez tymczasową zmianę w programie uzdatniania wody. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z dostawcą środków do uzdatniania wody. Duże zamulenie wymaga czyszczenia i płukania według PROCEDUR CZYSZCZENIA (zobstrona 18).

Regularne kontrole całkowitej liczebności bakterii tlenowych (wskaźnik TAB, Total Aerobic Bacteria) i utrzymywanie jej na akceptowalnym poziomie są kluczowe dla zapobiegania zamuleniom.

Sucha węzownica uźbrowana

Oźbrowana węzownica w stanie suchym jest podatna na korozję i wychwytywanie cząstek unoszących się w powietrzu (co prowadzi do zamulenia węzownicy).

Węzownica w stanie suchym wymaga okresowego czyszczenia dla utrzymania najwyższej możliwej sprawności roboczej w warunkach eksploatacyjnych. Regularnie prowadzone czyszczenie węzownicy w istotnym stopniu przyczynia się do wydłużenia trwałości urządzenia i znakomicie wpływa na oszczędność energii.

Okresowe czyszczenie węzownicy wymiennika ciepła można przeprowadzać za pomocą odkurzacza i/lub strumienia sprężonego powietrza. W zanieczyszczonym środowisku konieczne jest użycie dostępnych w handlu środków do czyszczenia węzownic. Czyszczenie węzownic strumieniem wody umożliwia usunięcie dużych osadów, lecz w niewielkim stopniu usuwa polutanty. Do usunięcia brudu i soli niezbędne jest użycie detergentu, który zerwie wiązania między zabrudzeniem a powierzchnią wymiennika ciepła. Jeśli jednak stosowany jest natrysk wodny, ciśnienie wody nigdy nie może przekroczyć 2 bar, a strumień wody nigdy nie może być skierowany pod kątem do powierzchni zebra, a tylko równoległe do niego.

Wybór odpowiedniego środka do czyszczenia węzownic jest ważny, ponieważ musi on neutralizować i usuwać osady z powierzchni węzownicy. Firma BAC odradza korzystanie z zasadowych i kwasowych środków czyszczących. Pod wpływem takich środków czyszczących może powstawać piana (z tlenków lub wodorotlenków glinu), powodując złuszczenie się cienkich warstw stopu podłoża wraz z przywartym do niego zabrudzeniem. Większość tych pianących środków czyszczących jest żrąca i określana mianem chemicznie czynnych. Środek czyszczący tego rodzaju zwykle można rozpoznać po tym, że jest oznaczony jako korozyjny. Podstawowy składnik środka do czyszczenia węzownicy nie może być na tyle agresywny, aby szkodził metalowi, powłoce węzownic lub ludziom stosującym ten środek.

Ważną cechą środków do czyszczenia węzownic jest ich podatność na spłukiwanie. Większość wodorotlenków ma tendencję do przywierania do powierzchni, jeśli w składzie roztworu nie ma dostatecznej ilości środków zwilżających, które by obniżyły jego napięcie powierzchniowe. Jeśli w roztworze jest zbyt mało środków zwilżających i nie zostanie dokładnie spłukany z powierzchni, resztki materiału mogą osiąść na styku żebro/rurka i dalej niszczyć żebro.

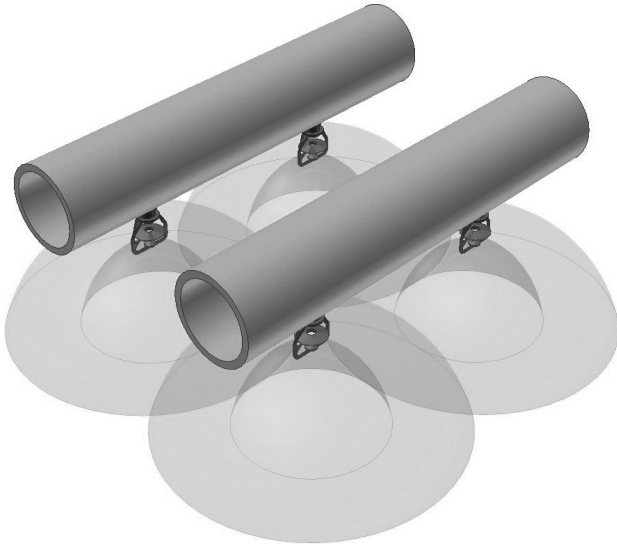
Firma BAC zaleca stosowanie bardziej wyrafinowanych środków czyszczących, określanych mianem powierzchniowo czynnych. Obniżają one napięcie powierzchniowe, wnikają w szczeliny oraz emulgują i rozpuszczają zabrudzenia bez wchodzenia w reakcje ze stopem podłoża. Środki powierzchniowo czynne są bezpieczne dla stopu węzownic, łatwo się spłukują, oddzielają i usuwają osady lepiej niż zasadowe środki czyszczące, są nieszkodliwe dla środowiska, a także bezpieczne i łatwe w stosowaniu. Środki powierzchniowo czynne prawie zawsze są niekorozyjne.



Rozprowadzanie wody

Procedura przeglądu jest następująca:

1. Wyłączyć wentylator (wentylatory), lecz pozostawić działającą pompę (pompy).
2. Sprawdzić i w razie potrzeby wyregulować ciśnienie zraszania. (nie dotyczy modeli z węzownicą wraz ze standardowymi pompami)
3. Sprawdzić, czy dysze zraszają w układzie zgodnym z poniższym rysunkiem.
4. Wyczyścić układ rozprowadzania wody, usuwając zanieczyszczenia i okruchy. Upewnić się, że odgałęzienia i dysze zraszające znajdują się na swoim miejscu i są czyste. Wymienić uszkodzone lub brakujące dysze.
5. Uruchomić wentylator (wentylatory) i pompę (pompy).



13. Rysunek : Układ zraszania z dysz w wieży chłodniczej z obiegiem zamkniętym lub skraplaczu

Zespolone osłony wlotowe

Zespolone osłony wlotowe są zamontowane po stronie wlotu powietrza. Mają zapobiegać oświetlaniu wody w wannie światłem UV i eliminować zasysanie zanieczyszczeń i drobin unoszących się w powietrzu. Dodatkowo mają zapobiegać wychłapywaniu wody z jednostki po stronie wlotu powietrza podczas wirowania wentylatora.

Należy regularnie dokonywać przeglądów i usuwać ciała obce, które mogą pogarszać przepływ powietrza. W razie potrzeby części uszkodzone lub brakujące należy wymienić. Zaniedbanie wymiany uszkodzonych osłon spowoduje utratę wody na skutek rozpryskiwania.

Aby zdemontować zespolone osłony wlotowe, wystarczy poluzować po jednej śrubie na obu końcach od strony wlotu powietrza. Można unieść na zewnątrz stalową listwę oporową. Pozwoli to na nieskomplikowany demontaż zespolonych osłon wlotowych w niewielkich i łatwych do operowania częściach, umożliwiając pełny dostęp do sekcji wanny w celu przeprowadzenia prac konserwacyjnych.

1. Odkręcić śruby i usunąć poziome metalowe pasy zabezpieczające.



14. Rysunek : Usuwanie pasów zabezpieczających

2. Aby usunąć połączone zespolone osłony wlotowe, należy unieść każdą sekcję do góry i pociągnąć za ich dolny koniec.



15. Rysunek : Usunąć zespolone osłony wlotowe

3. Zamontować wyczyszczone zespolone osłony wlotowe.

Silnik wentylatora

Standardowy silnik wentylatora dla tej linii jednostek jest silnikiem typu TEFC (całkowicie zamknięty, chłodzony wentylatorowo). Silnik o rozmiarze ramy nie większym niż 200L ma trwale nasmarowane łożyska kulkowe i specjalną ochronę przeciwwilgociową na łożyskach, wale i uzwojeniach. Jediną pracą serwisową wymaganą podczas eksploatacji jest czyszczenie zewnętrznej powierzchni silnika przynajmniej co kwartał w celu zapewnienia właściwego chłodzenia silnika. Po dłuższych przestojach, przed ponownym uruchomieniem silnika konieczne jest sprawdzenie jego izolacji za pomocą miernika oporności izolacyjnej.

Silnika nie wolno myć, jeśli nie jest klasy IP66. Co kwartał lub sześć miesięcy należy sprawdzać:

- połączenia elektryczne,
- urz
- ądzienia zabezpieczające silnik,
- pob
- ór prądu,
- łożyska silnika pod kątem hałasu/przeprzewania,
- śruby mocujące silnik,
- zewn
- ętrzną powierzchnię silnika pod kątem korozji.

Jeśli silnik jest wyposażony w grzałki przestrzeni silnikowej, muszą zostać włączone, gdy silnik jest na biegu jałowym, dla zapobieżenia skraplaniu w jego wnętrzu.



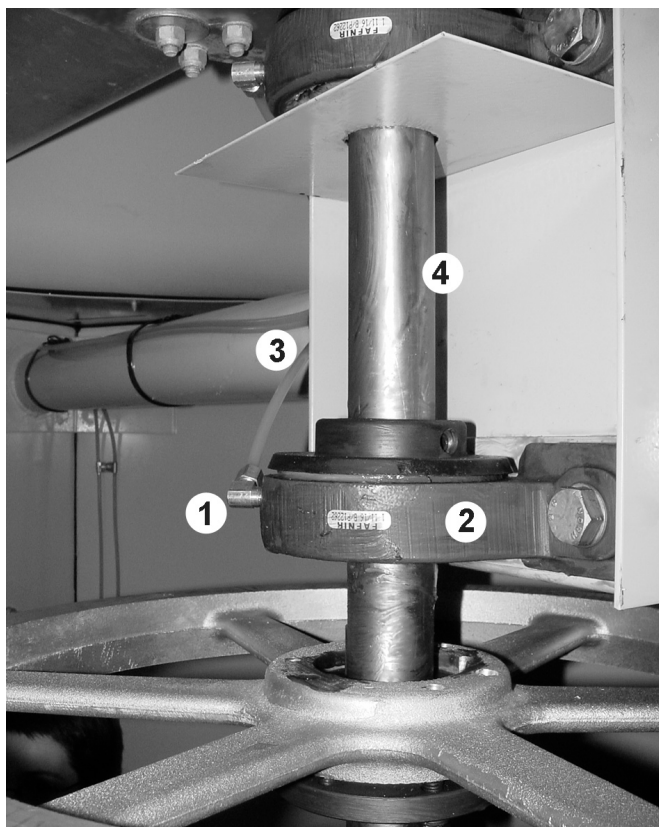
!

Nie uruchamiać/włączać silnika (silników) wentylatora w przypadku braku obciążenia cieplnego.

Wał wentylatora

Nieosłonięte miejsca wału wentylatora są powleczone miękkim uszczelniaczem dla zwiększenia ochrony antykorozyjnej. Zalecane jest sprawdzanie ciągłości tej powłoki co kwartał lub nie rzadziej niż co 6 miesięcy. Wszelkim oznakom korozji powierzchni należy przeciwdziałać. Działanie te obejmują:

1. usunięcie powłoki ochronnej odpowiednim środkiem czyszczącym;
2. usunięcie korozji powierzchni przy użyciu płótna ściernego;
3. ponowne powleczenie wału miękkim uszczelniaczem.



16. Rysunek : Położenie łożysk wału wentylatora i smarowniczek

1. Smarowniczka
2. Łożysko
3. Przedłużona linia smarownicza (opcjonalna)
4. Wał wentylatora

Wentylator osiowy

Ze względu na swój rozmiar i prędkość obrotową wentylator osiowy, jeśli jest uszkodzony, może łatwo powodować obrażenia ciała i zniszczenia. Należy go poddawać drobiazgowym przeglądom, a w razie potrzeby wymieniać uszkodzone lub wykazujące zużycie łopaty wentylatora. Przegląd powinien obejmować wentylator, cylinder wentylatora i osłonę wentylatora i dotyczyć:

- szczeliny wierzchołkowej łopat wentylatora,
- kąta pochylenia,
- momentu dokręcenia śrub,
- nadmiernych wibracji,
- zużycia zespołu wentylatora.

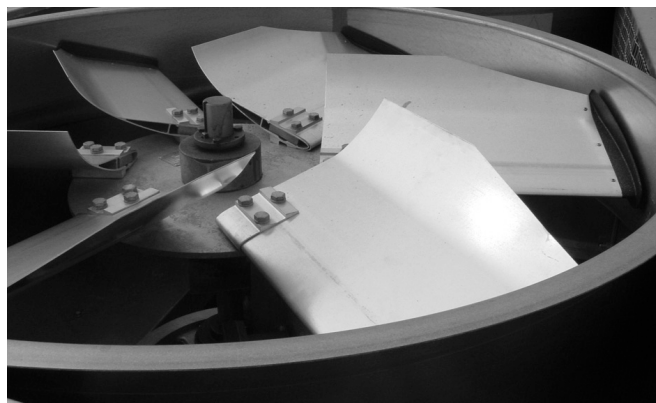
W razie konieczności należy dokonać napraw lub regulacji.

Uwaga: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac demontażowych należy zaznaczyć wzajemne położenie łopat wentylatora i jego piasty, aby przy ich ponownym montażu można było uzyskać właściwy kąt pochylenia łopat.

!

Żadnych prac serwisowych na wentylatorach, silnikach i napędach, w ich pobliżu lub wewnątrz jednostki nie wolno

wykonywać bez uprzedniego upewnienia się, że silniki wentylatora i pompy zostały odłączone od zasilania, opatrzone kartką z informacją i zablokowane w pozycji wyłączonej.



17. Rysunek : Wentylator osiowy

Pakiet dla elektrycznej regulacji poziomu wody

Zespół elektrycznej regulacji poziomu wody (opcjonalny) utrzymuje stały poziom wody w wannie wody zimnej niezależnie od zmian obciążenia chłodniczego i wahań ciśnienia dostarczonej wody. Co sześć miesięcy należy sprawdzać, czy wszystkie elementy (zawór, czujniki poziomu) są sprawne i czyste.

!

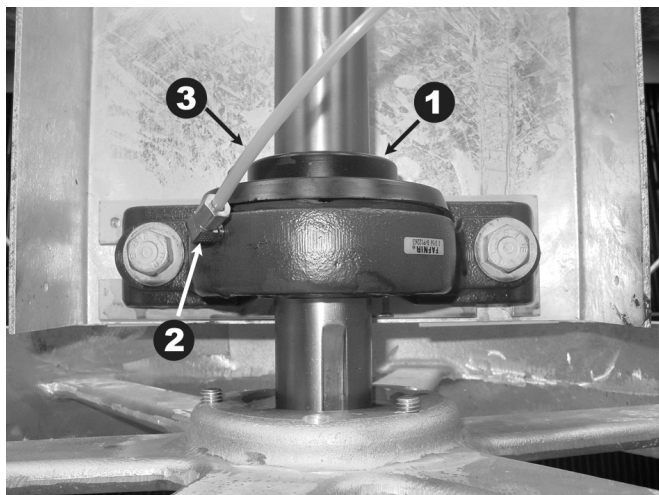
W przypadku demontażu wyłącznika pływakowego do czyszczenia należy zadbać, aby na powrót go zmontować dokładnie w tym samym położeniu, w przeciwnym razie nie będzie działał prawidłowo.

Smarowanie

Łożyska wału wentylatora

Wał wentylatora wspiera się na dwóch łożyskach kulkowych z oprawą dzieloną (zob. rysunek poniżej), z których każda wyposażona jest w smarowniczkę i kołnierz utrzymujący/blokujący dla odizolowania wilgoci.

W normalnych warunkach eksploatacji łożyska należy smarować co 1000 godzin eksploatacji i nie rzadziej niż co trzy miesiące. Łożyska należy smarować jednym z niżej wymienionych wodoodpornych smarów z inhibitorami, nadających się do temperatur otoczenia w zakresie od -20°C do 120°C.



18. Rysunek : Łożysko kulkowe

1. Łożysko z kołnierzem blokującym
2. Smarowniczka
3. Przedłużona linia smarownicza

Łożyska należy smarować wyłącznie za pomocą ręcznej smarownicy tłokowej. Nie wolno używać wysokociśnieniowych smarownic tłokowych, ponieważ mogą doprowadzić do pęknięcia uszczelnień łożyska. Smarując, należy pozbyć się starego smaru z łożyska przez stopniowe dodawanie smaru do momentu, aż na obrzeżu uszczelnienia wypłynie nowy smar. Zwłaszcza gdy zamontowane są przedłużone linie smarownicze, należy się upewnić, że CAŁY stary smar został usunięty i że nowy smar wypływa spod uszczelnienia.

Uwaga: Zalecane smary - patrz tabela poniżej

Łożyska silnika

Silniki o rozmiarze ramy >200L (>30 kW) mają smarowniczki

- okresy smarowania: dwa razy w roku, chyba że wskazano inaczej na tabliczce znamionowej silnika
- smary: zob. poniżej

Łożyska należy smarować wyłącznie za pomocą ręcznej smarownicy tłokowej. Nie wolno używać wysokociśnieniowych smarownic tłokowych, ponieważ mogą doprowadzić do pęknięcia uszczelnień łożyska. Smarując, należy pozbyć się starego smaru z łożyska przez stopniowe dodawanie smaru do momentu, aż na obrzeżu uszczelnienia wypłynie nowy smar.

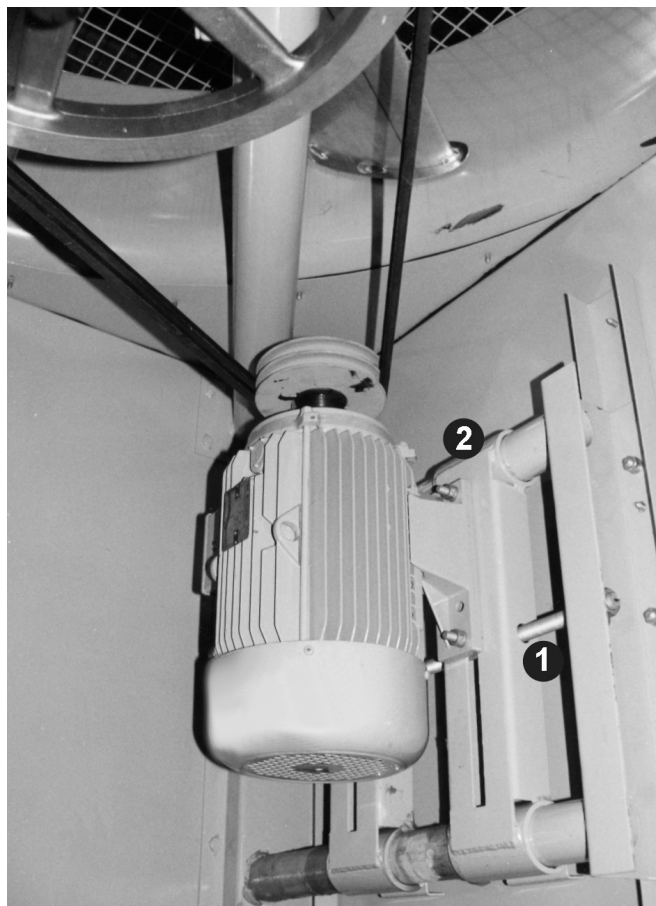
Smary

| | | |
|----------------|-----------------------|--------------------|
| Shell | Alvania Grease RL3 | od -20°C do +120°C |
| Texaco | Multifak Premium 3 | od -30°C do +140°C |
| Klüber | Isoflex LDS Special A | od -50°C do +120°C |
| Mobil | Mobilith SHC 100 | od -40°C do +175°C |
| Total Fina Elf | Multis 3 | od -20°C do +120°C |

9. Tabela: Smary

Regulowana podstawa silnika

Śrubę regulacyjną podstawy silnika (zob. rysunek poniżej) należy co sześć miesięcy powlekać dobrej jakości smarem antykorozyjnym, na przykład jednym z zalecanych do smarowania łożysk wału wentylatora.



19. Rysunek : Regulowana podstawa silnika

1. Śruba regulacyjna podstawy silnika
2. Regulowana podstawa silnika

Procedury czyszczenia

Czyszczenie mechaniczne

Utrzymanie wyparnego urządzenia chłodniczego (i współdziałającego układu) w czystości zapewnia jego skuteczność i przeciwdziała niekontrolowanemu rozwojowi mikroorganizmów. Poniżej opisano zalecane procedury czyszczenia:

1. Odłączyć silniki wentylatora i pompy i wyłączyć dostarczanie wody uzupełniającej.
2. Zdemontować zespolone osłony wlotowe i eliminatory, spuścić wodę z układu. Nie wyjmować sita wanny.
3. Za pomocą miękkiej szczotki usunąć okruchy po stronie zewnętrznej i z wentylatora (wentylatorów), w razie potrzeby użyć wody z mydłem.
4. Wyczyścić wnętrze wodą (z mydłem) i miękką szczotką, w razie potrzeby użyć strumienia wody pod wysokim ciśnieniem.
5. Usunąć wszelkie okruchy z układu rozprowadzania wody oraz wyczyścić wszelkie zatkane dysze. W razie potrzeby dyszę i pierścień uszczelniający można do czyszczenia zdemontować.
6. Usunąć okruchy z sekcji wymiany ciepła (węzownica/wkład). Powierzchni płyty mokrej jednostki nie wolno czyścić przy użyciu pary ani wody pod wysokim ciśnieniem.
7. Spłukać czystą wodą i spuścić wodę w celu usunięcia zgromadzonych zanieczyszczeń.
8. Wyjąć, wyczyścić i na powrót zamontować sito (sita) wanny.
9. Zespolone osłony wlotowe i eliminatory oczyścić z okruchów strumieniem wody, po czym je zamontować.
10. Z drzwi i paneli dostępowych usunąć okruchy za pomocą miękkiej szczotki i wody (z mydłem), po czym je zamontować.



11. Zamknąć spust i otworzyć dostarczenie wody uzupełniającej.
Napęlić układ do poziomu przelewowego czystą wodą.

Dezynfekcja

Dezynfekcja układu chłodzenia może być konieczna w razie wysokiej koncentracji bakterii tlenowych i/lub bakterii z rodzaju Legionella. W wypadku wyparnych układów chłodzenia w razie stwierdzenia lub podejrzenia wysokiego stopnia zanieczyszczeń bakteriologicznych dezynfekcja zalecana jest również przed przystąpieniem do procedury czyszczenia.

Według niektórych lokalnych lub krajowych wytycznych dezynfekcja jest zalecana również przed pierwszym rozruchem, po długotrwałym wyłączeniu, po czyszczeniu rutynowym lub gdy do układu chłodzenia wprowadzono znaczne zmiany.

Dezynfekcja musi być przeprowadzana zgodnie z właściwą procedurą i zachowaniem bezpieczeństwa pracowników zajmujących się czyszczeniem i dezynfekcją.

Typowa dezynfekcja polega na użyciu roztworu wodorotlenku sodowego tak, aby przez okres do 6 godzin krążył w układzie, utrzymując wartość rezydualną na poziomie 5–15 mg/l wolnego chloru. Możliwe jest stosowanie wyższych stężeń chloru przez krótszy okres, lecz wymagana jest przy tym lepsza ochrona antykorozyjna niż zapewniana przez samą galwanizowaną stal. W celu uzyskania dalszych informacji należy skontaktować się z przedstawicielem firmy BAC Balticare.

Należy unikać nadmiernych stężeń chloru, ponieważ mogą one prowadzić do szybkiej korozji i uszkodzeń w układzie.

Chlorowaną wodą należy odchlorować przed spuszczeniem jej z układu, a po dezynfekcji układ należy dokładnie przepłukać czystą wodą.

Uwaga: *Należy i regularnie nadzorowany program stosowania biocydów znacznie ogranicza potrzebę wykonywania prac czyszczących i dezynfekcyjnych.*



Konserwacja kompleksowa

Dla zapewnienia maksymalnej sprawności i minimalnych przestojów wyparnego układu chłodzenia zalecane jest sporządzenie i realizowanie programu konserwacji profilaktycznej. W sporządzeniu i wdrożeniu takiego programu pomoże lokalny przedstawiciel firmy BAC Balticare. Program konserwacji profilaktycznej musi nie tylko gwarantować brak nadmiernych przestojów w nieprzewidzianych i niepożądanych sytuacjach, lecz również musi zapewniać, że będą używane tylko autoryzowane części zamienne, które pasują do urządzenia i mają pełną gwarancję fabryczną na zastosowanie zgodne z przeznaczeniem.

W celu zamówienia fabrycznie autoryzowanych części należy skontaktować się z przedstawicielem firmy BAC Balticare. Przy zamawianiu wszelkich części należy pamiętać o podaniu numeru seryjnego urządzenia.

Części, na których prace podczas serwisowania urządzenia powinny być wykonywane ręcznie:

- Bańka pływaka zaworu wody uzupełniającej (jeśli jest stosowana)
- Uszczelnienie zaworu wody uzupełniającej
- Łożyska wału wentylatora
- Dysze i pierścienie uszczelniające
- aszaczy
- Pierścienie uszczelniające odgałęzień rozprowadzających zraszaczy
- Zestaw pasów
- Zestawy naprawcze BALTIPLUS/BALTIBOND®

Należy stosować fabrycznie autoryzowane części, aby zapobiec utracie skuteczności urządzenia i zagrożeniom podczas eksploatacji, do których może dojść w razie zastosowania części nieautoryzowanych.

Długotrwale przechowywanie odkryty

Jeżeli urządzenie (urządzenia) przed instalacją i/lub rozruchem był (były) przechowywany (przechowywane) poza budynkiem przez około miesiąc lub dłużej bądź był (były) przechowywany (przechowywane) w niekorzystnych warunkach klimatycznych, instalator musi wykonać określone czynności w celu utrzymania urządzeń w pierwotnym stanie. Należy wykonać między innymi następujące czynności:

- Raz w miesiącu obrócić wentylator (wentylatory) o co najmniej 10 obrotów.
- Raz w miesiącu obrócić wał silnika o co najmniej 10 obrotów.
- Wprowadzić środki suszące do wnętrza panelu sterowania.
- Zawinąć silnik w materiał ochronny niewykonany z tworzywa sztucznego.
- Upewnić się, że misy wody gorącej są osłonięte.
- Otworzyć spusty misy wody zimnej.
- Zdjąć i schować pasy wentylatora oraz uszczelki drzwi serwisowych.
- Upewnić się, że urządzenie (urządzenia) znajduje (znajdują) się na równym podłożu.
- W przypadku wężownicy N₂ zaleca się zapewnienie ochrony przed korozją wewnętrzną. W czasie długiego magazynowania lub dalekiego transportu zaleca się ochronę wężownicy poprzez napełnianie ich azotem (N₂), lub innym gazem obojętnym. Napełnienie wężownicy azotem dostępne jest jako opcja dla wież wyparnych (zamkniętych) i jako standard dla skraplaczy wyparnych.
- Zastąpić stary smar łożysk nowym smarem na początku okresu przechowywania i powtórzyć tę czynność przed rozruchem.
- Zabezpieczyć wszystkie elementy ze stali czarnej środkiem RUST VETO lub innym odpowiednim materiałem antykorozyjnym.

Pełne instrukcje można uzyskać u lokalnego przedstawiciela firmy BAC-Balticare.

Balticare

Firma BAC założyła specjalistyczną niezależną firmę Balticare, zajmującą się kompleksowym serwisem. Oferta firmy BAC Balticare obejmuje wszystkie elementy niezbędne do zapewnienia bezpiecznej i sprawnej pracy urządzeń chłodniczych wyparnych: od wszechstronnej oceny zagrożeń po selektywne uzdatnianie wody, szkolenia, testy, prowadzenie zapisów i corocznych przeglądów układu. W celu poznania szczegółów należy skontaktować się z firmą BAC Balticare pod adresem www.balticare.com. Ponadto aby uzyskać dalsze informacje i konkretną pomoc, można skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy BAC pod adresem www.BaltimoreAircoil.eu.

Dalsze informacje

Literatura

- Eurovent 9-5 (6) Recommended Code of Practice to keep your Cooling System efficient and safe. Eurovent/Cecomaf, 2002, 30p.
- Guide des Bonnes Pratiques, Legionella et Tours Aéroréfrigérantes. Ministère de l'Emploi et de la Solidarité, Ministère de l'Economie des Finances et de l'Industrie, Ministère de l'Environnement, Juin 2001, 54p.
- Voorkom Legionellose. Ministerie van de Vlaamse Gemeenschap. December 2002, 77p.
- Legionnaires' Disease. The Control of Legionella Bacteria in Water Systems. Health & Safety Commission. 2000, 62p.
- Hygienische Anforderungen an raumluftechnische Anlagen. VDI 6022.

Interesujące witryny

www.BaltimoreAircoil.eu
www.balticare.com
www.eurovent-certification.com
www.ewgli.org
www.ashrae.org
www.uniclimate.org
www.aicvf.org
www.hse.gov.uk







Harmonogram

| Rodzaj czynności | Działanie | Rozruch | Co tydzień | Co miesiąc | Co kwartał | Co sześć miesięcy | Co rok | Wylączenie z ruchu |
|-----------------------|---|----------------|------------|------------|------------|-------------------|--------|--------------------|
| Kontrole i regulacje | Misa wody zimnej i filtry siatkowe | x | | | x | | | |
| | Poziom roboczy oraz ilość wody uzupełniającej | x | | x | | | | |
| | Spust | x | | x | | | | |
| | Grzałki wody w wannie | x | | | | x | | |
| | Napięcie paska | x | | x | | | | |
| | Osiowanie napędu | x | | | | | x | |
| | Pierścień blokujący | x | | | | x | | |
| | Obroty wentylatorów i pomp | x | | | | | | |
| | Prąd i napięcie silnika | x | | | | | x | |
| | Zasuwy wlotu powietrza modulującego i siłownik (tylko urządzenia HXC) | x | | | | | x | |
| | Nietypowe hałasy i/lub drgania | x | | | x | | | |
| Kontrole i obserwacja | Stan ogólny | x | | x | | | | |
| | Sekcja wymiany ciepła | x | | | | x | | |
| | Sucha węzownica uźebrowana | x | | x | | | | |
| | Rozprowadzanie wody | x | | | | x | | |
| | Zespolone osłony wlotowe | x | | | x | | | |
| | Silnik wentylatora | x | | | x | | | |
| | Wał wentylatora i wentylator osiowy | x | | | x | | | |
| | Elektr. regulator poziomu wody (opcjonalny) | x | | | | x | | |
| | Test TAB (suwaki zanurzeniowe) | x | x | | | | | |
| | Jakość wody w obiegu | x | | | x | | | |
| | Przegląd systemu | x | | | | | x | |
| Prowadzenie zapisów | | według zdarzeń | | | | | | |
| Smarowanie | Łożyska wału wentylatora | x | | | x | | | |
| | Łożyska silnika* | x | | | x | | | |
| | Regulowana podstawa silnika | x | | | | x | | |
| Procedury czyszczenia | Czyszczenie mechaniczne | x | | | | | x | |
| | Dezynfekcja** | (x) | | | | | (x) | (x) |

10. Tabela: Zalecany harmonogram konserwacji i przeglądów

* Dotyczy tylko silników ze smarowniczkami o typowym rozmiarze ramy > 200L (> 30 kW).

** Zależy od stosowanej praktyki.

Uwagi:

- Urządzenia do uzdatniania wody oraz inne urządzenia pomocnicze zintegrowane z instalacją chłodzącą mogą nakładać dodatkowe wymagania, oprócz przedstawionych powyżej. W sprawie wymaganych działań oraz ich częstotliwości, należy skontaktować się z dostawcami tych urządzeń.
- Zalecana częstotliwość czynności serwisowych dotyczy typowych instalacji. Inne warunki środowiska mogą wymagać częstszego serwisowania.
- W przypadku pracy w temperaturach otoczenia poniżej temperatury zamarzania wieża chłodnicza powinna być kontrolowana częściej (patrz Praca przy niskiej temperaturze otoczenia w odpowiedniej Instrukcji eksploatacji i konserwacji).
- W przypadku jednostek z napędem pasowym napięcie nowego paska należy ponownie wyregulować po 24 godzinach pracy, a następnie co miesiąc.

Model:

Numer Seryjny:



www.BaltimoreAircoil.eu
info@BaltimoreAircoil.eu
www.balticare.com
info@balticare.com

©Baltimore Aircoil International nv

Baltimore Aircoil Int. nv
Industriepark - Zone A,
B-2220 Heist-op-den-Berg,
Belgium

Adres lokalnego
przedstawiciela znajdziesz na
www.BaltimoreAircoil.com