

TEST di ACIDITÀ per OLII LUBRIFICANTI

Sistema facile e veloce per determinare la presenza di contaminazioni acide distruttive nell'olio MO Olio Minerale, AB Olio AlchilBenzene e POE PolyOIEster sintetico usato nella lubrificazione dei compressori funzionanti con i refrigeranti R-12, R-22, R-134a, R-404a, R-407c, R-410a, R-502, R-507...

- Cambiamento di colore **Porpora = Sicuro, Arancio = Marginale, Giallo = Acido.**

NOTA : Non adatto per olio presente nei compressori centrifughi.



Mod.	Descrizione
ATK-1	Test monouso per la determinazione dell'Acidità negli olii MO Minerale e AB AlchilBenzene.
ATK-4	Conf. di (4) Test c.s. su olii MO Minerale e AB AlchilBenzene. Con (4) pompette dosatrici.
ATK-1-P	Test monouso per la determinazione dell'Acidità nell'olio POE PolyOIEster (Sintetico).

OIL TAP SISTEMA per il RECUPERO, la CARICA e il TEST di ACIDITÀ dell'OLIO nei COMPRESSORI

Viene installato permanentemente sui compressori di tipo semiermetico o aperto per facilitare le operazioni di recupero / sostituzione olio e Analisi del Grado di Acidità direttamente dal carter.

- Attacco di servizio da 1/4" M. SAE con Valvola Schrader e Cappuccio zigrinato con O-Ring di tenuta;
- Attacco da 1/4" **Maschio NPT** o da 1/8" **Maschio NPT**;
- Tubo flessibile in Polietilene con estremità tagliata a 45°. Lunghezza 23 cm. Tubo interno in ottone da 5,5 cm. per l'orientamento del tubo flessibile verso il fondo del carter;
- Per installazione permanente.

Come installare l'Oil Tap :

- a. Spegnerne il compressore. Ponticellare i controlli (termostato e pressostato...);
- b. Chiudere la valvola di servizio sul lato di bassa pressione (aspirazione del compressore). Collegare una manichetta flessibile sull'attacco di bassa pressione del Gruppo manometrico. Far funzionare il compressore fino ad una pressione prossima allo 0 - zero;
- c. Togliere il tappo di aggiunta olio compressore posto in prossimità del vetro spia indicatore di livello. Installare l'Oil Tap
- d. Effettuare il vuoto nel compressore e riaprire la valvola di servizio sull'aspirazione.

Per recuperare l'olio : Collegare una estremità della manichetta flessibile sull'attacco di alta pressione (rosso) del Gruppo manometrico e l'altra estremità in un recipiente di raccolta dell'olio esausto.

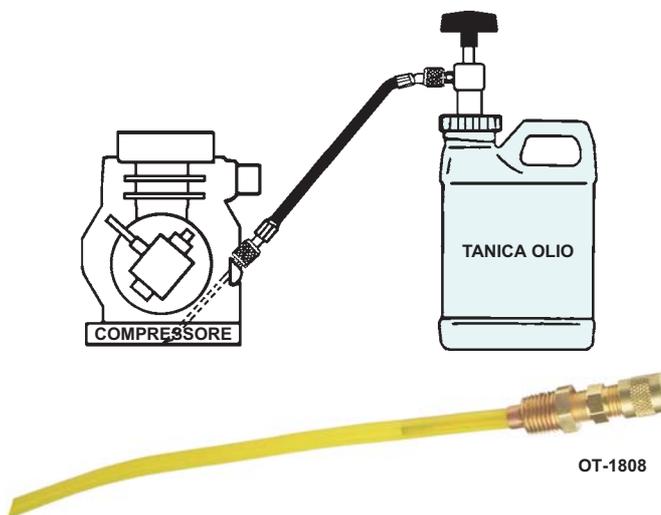
Collegare una estremità della manichetta flessibile all'attacco centrale del Gruppo manometrico e l'altra estremità, munita di percussore, all'attacco da 1/4" M. SAE (7/16" 20UNF) presente sull'Oil Tap.

Per caricare l'olio :

Accertarsi che il compressore sia in posizione di Fermo e che le pressioni all'interno del circuito si siano equalizzate.

Collegare una estremità della manichetta flessibile alla Pompa per la carica di Olio e l'altra estremità, munita di percussore, all'attacco da 1/4" M. SAE (7/16" 20UNF) presente sull'Oil Tap;

Iniziare a pompare l'olio nel compressore (Fare riferimento all Fig. 1).



Mod.	Descrizione
OT-1808	Oil Tap Sistema per il recupero, la carica e il prelievo di campioni (per l'Analisi dell'Acidità) di olio nei compressori semiermetici e aperti. 1/4" Maschio SAE con Valvola Schrader x 1/8" M. NPT - 1/4" M. NPT con adattatore.

KIT per l'ANALISI dei CONTAMINANTI nei FLUIDI REFRIGERANTI e OLII

- Pronto all'uso;
- Provette di identificazione tarate secondo le Normative A.R.I. (American Rating Institute) Standard 700-95;
- E' il metodo più appropriato e corretto per determinare il grado di purezza dei fluidi refrigeranti;
- Permette di analizzare le condizioni di qualsiasi olio presente nel compressore o per controllare l'olio prima di aggiungerlo in un impianto;
- Provette espressamente studiate per la prova del contenuto di Acidità, del contenuto di Umidità e del grado di contaminazione dell'olio (Minerale, Alkyl Benzene AB, PAG e Polyol Ester POE Sintetici) presenti nei fluidi refrigeranti e non. Ogni provetta è sigillata alle estremità ed è costruita con vetro Pyrex e scala graduata impressa a fuoco. Tutti i materiali sono sterili e le provette vengono confezionate in ambiente d'Azoto secco.

Le estremità vengono automaticamente perforate quando la provetta viene inserita in sede e si sigillerà automaticamente nella fase di estrazione.

- I test possono essere effettuati su refrigerante pressurizzato in "fase gassosa" con impianto sia in funzione che spento o su bombole di stoccaggio;
- Risultati dei test veloci ed accurati;
- **Una provetta deve essere utilizzata solamente per una prova.**

Determinazione del grado di Acidità : La provetta cambia colore se nel refrigerante sono presenti Acidi dannosi. Scala 0 ÷ 2,0 p.p.m. con risoluzione 0,1 p.p.m. Precisione di lettura ±0,2 p.p.m..

Determinazione del grado di Umidità : La provetta cambia colore quando il grado di Umidità presente nel gas refrigerante si avvicina ad un livello di allarme. Scala 0 ÷ 30 p.p.m. con risoluzione 1 p.p.m. Precisione di lettura ±2,5 p.p.m..

Determinazione del grado di contaminazione dell'olio
La provetta cambia colore in funzione della Resistenza Dielettrica segnalando all'operatore il Livello di Umidità e Acidità presente nell'olio (Basso - Accettabile - Critico - Presenza di Acidi per Idrolisi - Massiccia presenza di Acidi per Idrolisi).

Come eseguire il Test :

1. La valvola "fase gassosa" della bombola viene aperta per permettere un flusso attraverso l'intero gruppo manometrico e le manichette flessibili.
All'apertura del flusso la pressione verrà visualizzata su entrambi i manometri del gruppo manometrico;
2. Chiudere la valvola quando il lato di bassa pressione, del gruppo manometrico, raggiungerà la pressione finale predeterminata, in funzione del tipo di fluido refrigerante che si sta trattando. Chiudere la valvola della bombola;
3. Scollegare la manichetta, rimuovere l'intero gruppo del Checkmate;
4. Rimuovere il raccordo dal portaprovetta e la provetta dalla sede. Leggere, sul cambio di colorazione, il valore riportato nella scala graduata.

Di serie vengono forniti :

- (1) Portaprovetta in ottone con attacchi da 1/4" M. SAE;
- (1) Manichetta flessibile da 1/4" F. SAE girevole con percussore x 1/4" F. SAE girevole - 11 cm. (Blu);
- (1) Adattatore da 5/16" F. SAE x 1/4" M. SAE c/Schrader
- (1) Giunto in ottone da 1/4" M. SAE;
- (3) Confezioni di 3 provette (per il grado di Acidità, Umidità e Contaminazione dell'Olio) sigillate alle estremità;
- (1) Valigetta in ABS antiurto.



La pressione finale Il sistema è basato su principi di chimica analitica per i quali una quantità predeterminata di gas può passare attraverso la provetta. Ogni provetta ragisce in proporzione al livello di contaminazione. La pressione finale è variabile in funzione del tipo di gas refrigerante.

PRESSIONI FINALI (± 0,14 Bar in fase gassosa)			
R-11	0,14 Bar	R-407c	9000 Klea66 7,97 Bar
R-12	4,14 Bar	R-408a	FX10 8,27 Bar
R-13	5,52 Bar	R-409a	FX56 5,86 Bar
R-13B1	1301	R-500	4,48 Bar
R-22	6,90 Bar	R-502	8,27 Bar
R-113	0,07 Bar	R-134a	2,07 Ac.
R-114	0,35 Bar		3,79 Um.
R-123	0,07 Bar	R-402a	5,86 Ac.
R-124	2,07 Bar		8,96 Um.
R-125	11,03 Bar	R-410a	AZ20 Puron® 10,00 Ac.
R-401a	MP39 5,52 Bar	R-507	AZ50 6,89 Ac.
R-401b	MP66 5,86 Bar		9,31 Um.
R-404a	HP62 FX70 7,58 Bar		
R-406a	GHG 4,14 Bar		



Mod.	Descrizione
RT700K	CHECKMATE®. Kit per la determinazione dei contaminanti presenti nei gas refrigeranti e negli olii lubrificanti.
Accessori/Parti di Ricambio	
RT750A	Conf. di (3) provette per il grado di Acidità.
RT751M	Conf. di (3) provette per il grado di Umidità.
RT752C	Conf. di (3) provette per la contaminazione del MO Olio Minerale, AB Alkyl Benzene, POE PolyolEster sintetico.
RT770B	Corpo portaprovetta in ottone.
RT771H	Manichetta flessibile - 11 cm. (Blu).
RT772M	Estremità perforatrice con cappuccio.