

REFRIGERANT RECLAIM UNIT - UNITA' per la RIGENERAZIONE dei FLUIDI REFRIGERANTI

L'unità per la Rigenerazione dei fluidi refrigeranti viene usata per rigenerare i refrigeranti R-12, R-22, R-502 e R-500 (CFC) e *tutti i refrigeranti alternativi* appartenenti alla stessa categoria di un impianto di condizionamento o di refrigerazione. Può essere inoltre usata per recuperare o trasferire il refrigerante dalle camere di ritenuta o dai sistemi e per conservare il refrigerante all'interno della propria camera di conservazione/raffreddamento.

Funzionamento dell'unità di rigenerazione

L'unità per la Rigenerazione dei fluidi refrigeranti Mod. CV-15-4 è un'unità integrata. Tutti gli dispositivi impiegati sono ad intervento automatico, inclusa la camera di ritenuta/la camera di raffreddamento che è un recipiente a pressione saldato e incorporato appositamente progettato. Il sistema è progettato e costruito con una carenatura in acciaio di alta qualità e rifinita con vernice epossidica. Tutte le parti dei componenti sono di ottima qualità inclusi tutti i vetri spia, le valvole a solenoide, le valvole a sfera, i comandi, gli interruttori e i commutatori elettrici. Tutte le Parti di Ricambio sono disponibili, su richiesta, presso la ENALT. L'unità è stata progettata prevalentemente per i Centri Autorizzati per il Recupero, il Riciclaggio e/o la Rigenerazione dei fluidi refrigeranti e al personale tecnico specializzato nel settore. Gli indicatori sono di una qualità simile a quella degli indicatori usati nei Laboratori di Collaudo e garantiscono una affidabilità e una lunga durata. Gli interruttori e i commutatori elettrici sono contrassegnati in modo chiaro e sono facilmente accessibili sul pannello frontale.

Tutte le tubazioni del circuito frigorifero sono isolate termicamente per favorire la massima efficienza operativa e il telaio è rinforzato negli angoli per una maggiore resistenza della struttura.

- Il refrigerante può essere portato nel sistema come vapore o come liquido;
- Viene portato a temperature e a velocità elevate usando il calore della compressione e il calore proveniente dallo scarico del compressore;
- Poi entra in una grande ed unica camera di separazione dove la velocità viene ridotta quasi a zero. Durante questa fase il rame si rompe, il carbonio, l'olio, l'acido, l'acqua e tutti gli altri elementi contaminanti cadono sul fondo della camera dove possono essere rimossi durante l'operazione di "uscita olio" (questo processo permette anche di determinare in modo accurato la quantità di olio rimosso da un sistema rigenerato, dato che tutto questo rimane nel fondo della camera di separazione);
- Il vapore surriscaldato, a temperatura elevata, sale e passa nella camera;
- Successivamente il vapore passa attraverso il compressore nel condensatore raffreddato ad aria dove viene convertito in liquido;
- Il liquido passa nella camera di ritenuta di bordo. All'interno di questa camera un gruppo evaporatore raffredda il liquido a $-9,4^{\circ} \div +4,4^{\circ} \text{C}$. (in base a diverse variabili) durante l'operazione di RAFFREDDAMENTO;
- I filtri disidratatori in questo circuito rimuovono le eventuali particelle di Umidità residue, che possono essere presenti nel separatore dell'olio, mentre esegue il processo di pulizia per rimuovere qualsiasi microscopico elemento contaminante;
- Il raffreddamento del refrigerante facilita inoltre il trasferimento del refrigerante verso qualsiasi bombola o sistema esterno a temperatura ambiente;
- Più a lungo funziona il modo di raffreddamento, maggiore e la possibilità dei filtri disidratatori di rimuovere

l'Umidità residua e gli elementi contaminanti.

Il pannello frontale è munito di : (2) Vetri spia indicatori di passaggio e Umidità, Manometro di aspirazione, Termometro ambiente, Luce spia "Serbatoio Pieno", Interruttore Compressore, Valvola di Uscita del refrigerante, Interruttore gas, Contatore, Manometro di Mandata, Valvola di Ingresso refrigerante, Interruttore Raffreddatore e Drenaggio olio (sul retro).

Caratteristiche Tecniche :

Refrigeranti trattati: CFC, HCFC, HFC : R-12, R-22, R-134a, R-401a, R-401b, R-401c, R-402a, R-402b, R-404a, R-407a, R-407b, R-407c, R-407d, R-408a, R-409a, R-500, R-502, R-507, R-509 e nuove miscele;

Capacità di recupero in fase liquida : 1,043* Kg./min.;

Capacità di recupero in fase gassosa : 0,453* Kg./min.;

Capacità di rigenerazione : 0,971* Kg./min.;

Accumulo di refrigerante : 7 Kg. c.a;

Bombola esterna : capacità illimitata (non fornita);

Spurgo degli incondensabili : SI;

Pressostato di sicurezza - intervento : 28 Bar;

Tipo di compressore : ermetico da 1 HP;

Tensione di alimentazione : 230V-1f-50Hz;

Potenza elettrica assorbita a pieno carico : 730W;

Lunghezza cavo di alimentazione : 2,5 m.;

Dimensioni e Peso : 700 x 254 x 971 (h) mm. - 99 Kg.;

* Certificato alle condizioni ARI Standard 740-96 (Air-Conditioning & Refrigeration Institute) per R-12

NOTA : Al fine di garantire un maggior controllo delle quantità di refrigerante rigenerato si raccomanda l'uso di una bilancia elettronica (Mod. 98210 "AccuCharge II" o Mod. 98300-220 "SMARTCHARGE™" di tipo programmabile).



CV-15-4

Brevetti No. 4,967,570 - 4,998,416
5,050,401 - 5,072,593 - 5,086,630
5,101,641 - 5,195,333 - 5,357,768

Mod.	Descrizione
CV-15-4	Refrigerant Reclaim Unit. Unità per la rigenerazione dei Gas Refrigeranti CFC, HCFC, HFC sia in fase liquida che gassosa. Alimentazione 220V-1f-50Hz.
Parti di ricambio	
26-001	Replacement Filter. Filtro disidratatore per particelle solide, alto tenore di Acidità e Umidità da 610 mm. Attacchi da 3/8" F. SAE x 3/8" F. SAE. Autonomia 245 Kg.