

CONTAMINATION DETECTOR KIT - KIT per l'ANALISI dei CONTAMINANTI nei GAS 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..

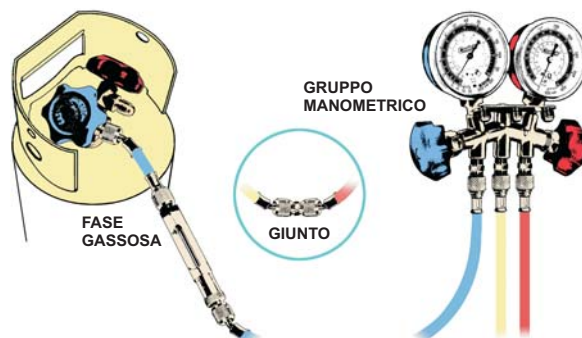
Determinazione del grado di contaminazione dell'olio
La provetta cambia colore in funzione della Resistenza Dielettrica segnalando all'operatore il Livello di Umidità e Acidità presente nell'olio (Basso - Accettabile - Critico - Presenza di Acidi per Idrolisi - Massiccia presenza di Acidi per Idrolisi).

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);
- (3) Guarnizioni di tenuta - ricambio per manichetta;
- (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	10,00 Ac.
R-401a	MP39 5,52 Bar		12,41 Um.
R-401b	MP66 5,86 Bar	R-507	6,89 Ac.
R-404a	HP62 FX70 7,58 Bar		9,31 Um.
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	Acid Probe. Conf. di (3) provette per il grado di Acidità.
RT751M	Moisture Probe. Conf. di (3) provette per l'Umidità.
RT752C	Oil Probe. Conf. di (3) provette per il grado di contaminazione dell'olio Minerale, Alkyl Benzene e Polyol Ester.
RT770B	Brass Body. Corpo portaprovetta in ottone.
RT771H	Replacement Hose. Manichetta flessibile - 11 cm. (Blu).
RT772M	End with Pin. Estremità perforatrice con cappuccio.

R-12 CONTAMINATION DETECTOR - ANALIZZATORE di CONTAMINANTI per il REFRIGERANTE R-12

Questo strumento, grazie ad un sistema che sfrutta lo Spettro a Raggi Infrarossi (Infrared Spectrum Analysis), identifica qualsiasi contaminante presente nel refrigerante R-12. La sua maneggevolezza ne permette l'uso nei Centri per il trattamento dei gas (bombole di recupero/stoccaggio...).

E' indicato per l'analisi chimica delle impurità presenti **esclusivamente** nel fluido refrigerante R-12. Identifica lo stato di purezza e segnala qualsiasi altro tipo di refrigerante presente in esso (contaminazione incrociata).

Caratteristiche costruttive :

- Display a Cristalli Liquidi (LCD) a 16 caratteri alfanumerici, per una chiara e facile lettura del risultato;
- Rilevazione di contaminanti (CFC, HCFC, HFC e HC);
- Risultato dell'analisi in 30 - trenta secondi;
- Rilevazione di una contaminazione inferiore al 2%;
- Allarme acustico di segnalazione "Contaminanti";
- Autodiagnosi sul display. Indicazione "Oil Filter" - segnala la necessità di sostituire il filtro dell'olio;
- Portatile e leggero. In valigetta di ABS antiurto.

Esecuzione del Test :

1. Collegare una estremità della manichetta (fornita), all'attacco "Refrigerant Inlet" (Ingresso Refrigerante);
2. Collegare l'altra estremità della manichetta al sistema di cui deve essere analizzato il refrigerante (impianto di recupero, bombola, circuito frigorifero...);
3. Premere il pulsante TEST SWITCH per avviare l'operazione;

Attendere il risultato :

Acceptable R-12 - Il refrigerante è puro almeno al 98%;

Contaminated R-12. Presenza di contaminanti superiore al 2%.

NOTA : Non rileva Aria, Umidità e Olio intesi come contaminanti.



TIF81001

Mod.	Descrizione
TIF81001	R-12 Contamination Detector. Analizzatore elettronico del grado di purezza del refrigerante R-12. 220V-1f-50Hz. Valigetta in ABS antiurto.
Parti di Ricambio	
TIF81101	Fuse. Fusibile di protezione da 1,5A a 250V.
TIF81102	Hose. Manichetta flessibile Blu da 0,6 m.
TIF81103	Oil Filter. Filtro dell'olio.