

INSTALLAZIONE, FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE



R410A

UNITÀ PER APPLICAZIONI CED “IN FILA”
PER SISTEMI AD ALTA DENSITÀ

R@CKCOOLAIR

RNV

Unità DX con condensatore remoto

3 - 51 kW

RNV_R410A-IOM-1401-I



www.lennoxemea.com



LENNOX

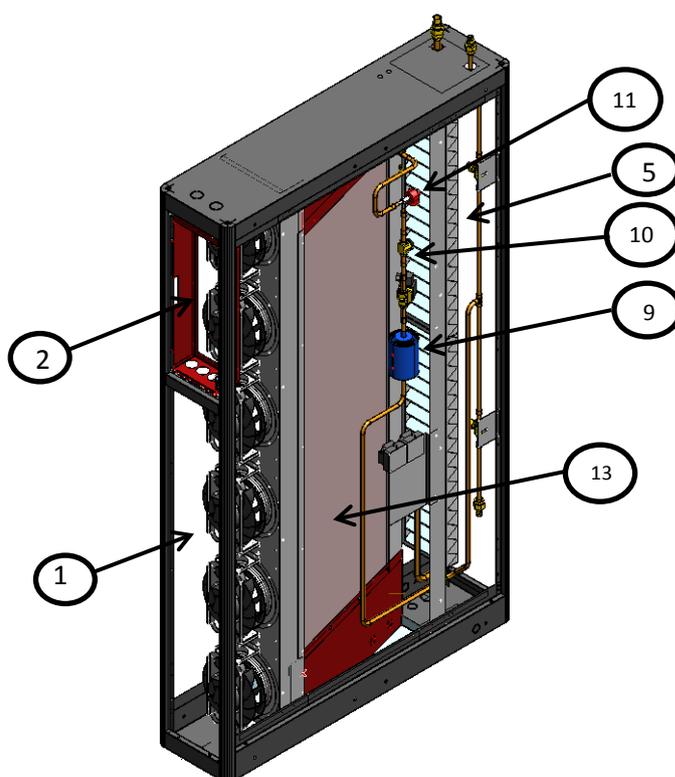
Index

1	Descrizione generale.....	2
1.1	Struttura	5
1.2	Limiti di applicazione.....	5
1.3	Circuito frigorifero.....	6
1.4	Avvertenze di installazione	8
2	Ispezione / Trasporto / Posizionamento	9
2.1	Ispezione al ricevimento	9
2.2	Sollevamento e trasporto	9
2.3	Disimballaggio.....	9
2.4	Posizionamento	9
3	Installazione.....	10
3.1	Unità interna.....	10
3.2	Unità esterna.....	11
4	Operazioni di vuoto e carica.....	14
4.1	Introduzione	14
4.2	Vuoto e carica della macchina	14
4.3	Esecuzione del vuoto su un circuito “contaminato” con refrigerante	15
4.4	Posizioni di carica (singolo punto)	16
5	Collegamenti elettrici	16
6	Schemi funzionali della macchina.....	17
7	Avviamento.....	17
7.1	Controlli Preliminari.....	18
7.2	Messa in funzione	18
7.3	Verifica della carica di refrigerante	19
8	Taratura degli organi di controllo.....	20
8.1	Generalità.....	20
8.2	Pressostato di massima.....	20
8.3	Pressostato di minima	20
9	Manutenzione	21
9.2	Generalità	21
9.3	Riparazione circuito frigo	22
9.4	Prova di tenuta.....	23
9.5	Vuoto spinto ed essiccamento del circuito frigorifero	23
9.6	Ripristino della carica di refrigerante R410A	24
9.7	Tutela dell’ambiente.....	24
10	Ricerca guasti.....	25

1 Descrizione generale

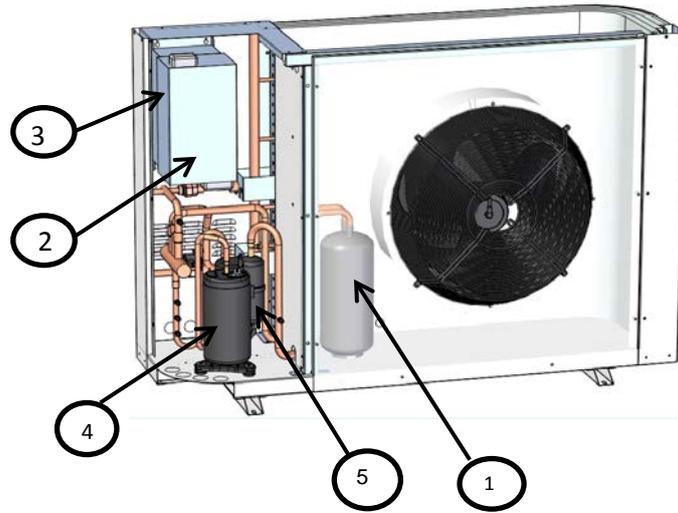
I condizionatori d'aria di precisione della serie RNV "HRC" sono progettati e realizzati per essere installati in ambienti tecnologici quali data centers, laboratori e comunque per applicazioni dove siano richiesti controllo di precisione della temperatura / umidità ambiente ed un funzionamento di 24 ore al giorno. Le unità RNV, come tutti i nostri prodotti, rappresentano lo stato dell'arte in termini di tecnologia ed estetica. Inoltre il design innovativo, i colori high tech utilizzati e la profondità di 1200 o 1000 mm garantiscono la piena compatibilità con i racks di ultima generazione. Il design interno delle unità è prima di tutto pensato all'efficienza ed all'affidabilità senza mai dimenticare l'accessibilità. Tutti i componenti, compresi i ventilatori, le valvole e i componenti elettrici, possono essere sottoposti a manutenzione agendo dalla sola parte frontale. L'uso di componenti delle migliori marche ed un processo di sviluppo integrato (CAD+CAM, CAE) è garanzia di altissima qualità in termini di efficienza, affidabilità, tempi per la manutenzione, assistenza pre e post vendita.

RNV0140_0240_0330

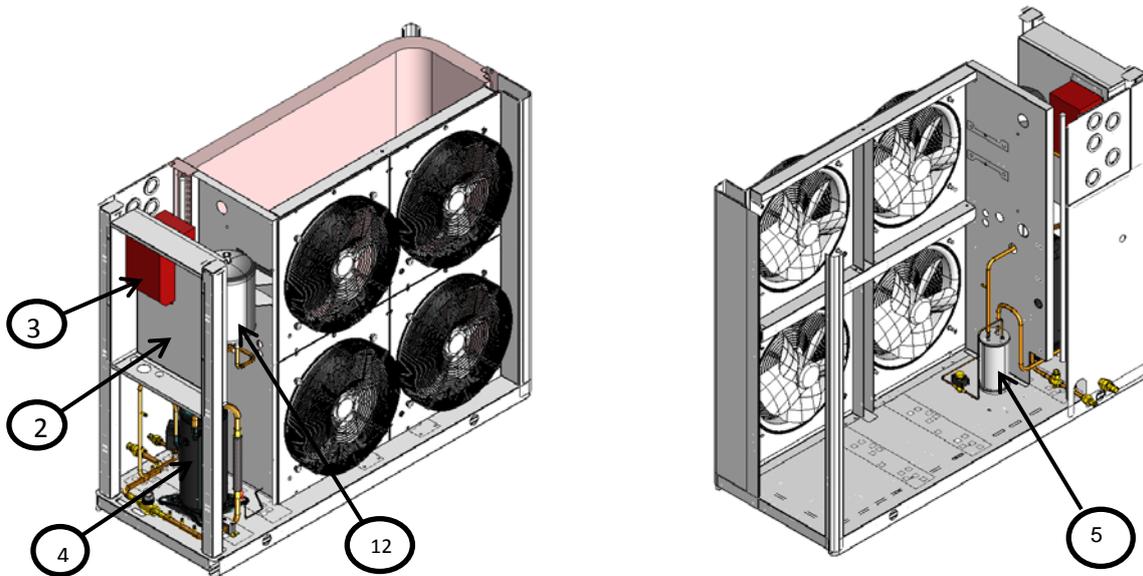


Pos.	Description	Pos.	Description
1	Ventilatore radiale	10	Spia flusso
2	Quadro elettrico	11	Valvola di espansione
5	Filtro aria	13	Evaporatore
9	Filtro deidratore		

MTCi0140

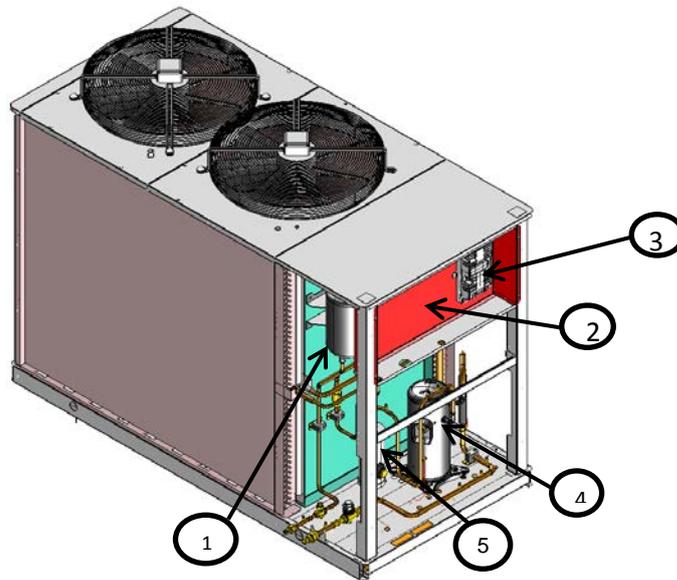


MTCi0240



Pos.	Description	Pos.	Description
1	Ricevitore di liquido	4	BLDC compressore
2	Quadro elettrico	5	Separatore d'olio
3	Inverter		

MTCi0330



Pos.	Description	Pos.	Description
1	Ricevitore di liquido	4	compressore BLDC
2	Quadro elettrico	5	Separatore d'olio
3	Inverter		

1.1 Struttura

Gli apparecchi RNV sono realizzati con una struttura portante e tutti i componenti sono prodotti utilizzando macchine computerizzate ed attrezzature speciali. Tutte le lamiere sono galvanizzate e tutti i pannelli esterni sono verniciati con polveri epossidiche RAL 7016, a garanzia di elevati i livelli estetici e qualitativi degli apparecchi IT di ultima generazione. La forma degli apparecchi è caratterizzata da bordi arrotondati a raggio variabile, con vantaggi dal punto di vista estetico ed evita la possibilità di lesioni. Tutti gli elementi di fissaggio sono in acciaio inox o in materiale anticorrosivo. La vaschetta raccogli condensa è in acciaio inox che garantisce lunga durata senza danneggiamenti.

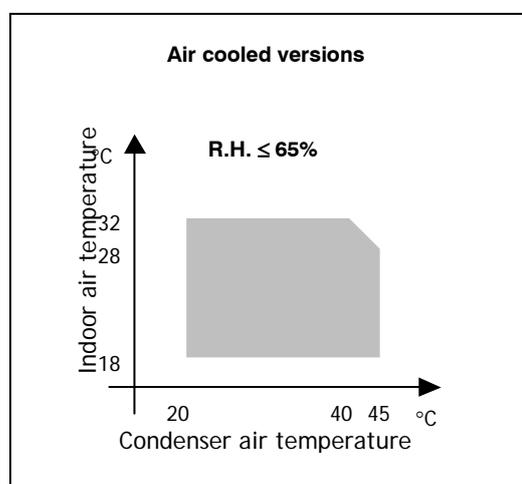
Tutti i pannelli sono coibentati con materiale poliuretano espanso in classe 1 conformemente alla normativa UL 94. Le celle aperte di questo materiale hanno anche ottime caratteristiche fonoassorbenti.

1.2 Limiti di applicazione

Tab. 2 *Caratteristiche elettriche e condizioni di immagazzinaggio*

Model		RNV0140	RNV00240_0330
Alimentazione elettrica	Indoor	230 Vac \pm 10%	
	outdoor	230 Vac \pm 10%	400 / 3+N / 50 \pm 10 %
Condizioni di immagazzinaggio	da	-10 °C / 90 % R.H.	
	a	+60 °C / 90 % R.H.	

Fig. 2 Limiti di applicazione



1.3 Circuito frigorifero

Il circuito frigorifero è interamente assemblato in azienda comprese tutte le lavorazioni delle tubazioni utilizzando solo componenti di marche primarie. Tutte le operazioni di saldatura e di lavorazione delle tubazioni sono affidate ad operai qualificati da un ente terzo in conformità con la direttiva CEE 97/23 PED. **Attenzione l'unità esterna è precaricata con refrigerante R410A.**

Compressori

Sulle unità NRCD vengono installati solo ed unicamente compressori scroll di marca primaria. I compressori scroll rappresentano per le unità NRCD la migliore soluzione in termini di efficienza e affidabilità. Il rapporto di compressione interno è molto vicino alle condizioni di funzionamento tipiche dei gruppi CCAC e forniscono il massimo in termini di COP. Le pressioni perfettamente bilanciate all'avviamento, garantiscono un'elevata affidabilità soprattutto in queste applicazioni in cui sono possibili frequenti avviamenti. Tutti i motori sono provvisti di protezione termica tramite catena di sensori interni. In caso di sovraccarico il sensore si apre, senza dare contatti alla scatola elettrica.

Componenti frigoriferi

- Filtro deidratatore a setaccio molecolare ed allumina attivata
- Spia di flusso con indicatore di umidità. La legenda è riportata direttamente sul vetro spia.
- Valvola di espansione elettronica
- Pressostati alta e bassa pressione
- Valvole schrader per controllo e/o manutenzione

Quadro Elettrico

Il quadro elettrico è realizzato e cablato in accordo alle direttive CEE 73/23 e CEE 89/336 ed alle norme ad esse correlate. L'accesso al quadro è possibile tramite antina e previo azionamento del sezionatore generale. Tutti i comandi remoti sono realizzati con segnali a 24 V alimentati da un trasformatore d'isolamento posizionato nel quadro elettrico.

- NOTA: le sicurezze meccaniche quali il pressostato di alta pressione hanno caratteristica diretta d'intervento ed eventuali anomalie al circuito di controllo a microprocessore non ne possono influenzare l'efficacia ai sensi della 97/23 PED.

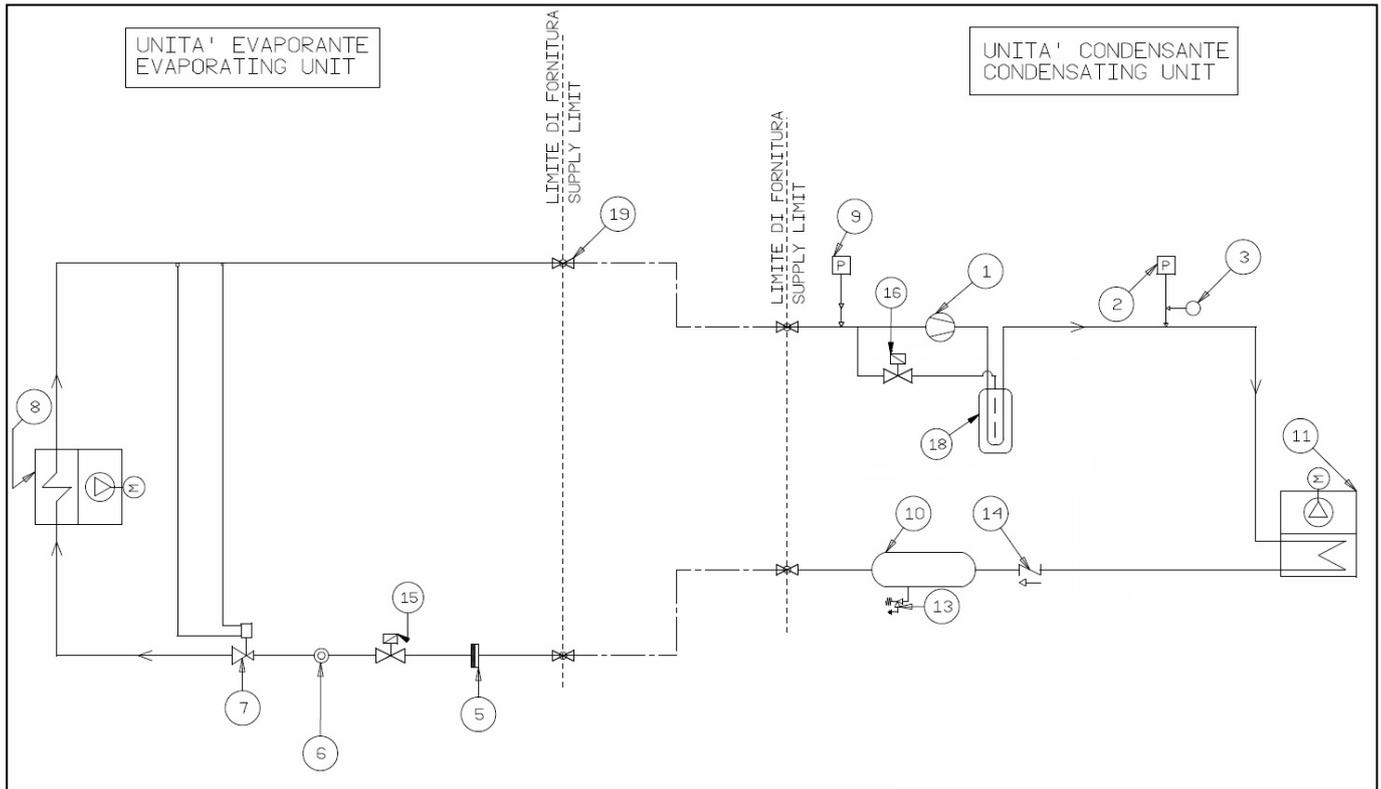
Microprocessore di controllo

Il microprocessore di bordo macchina provvede al controllo dei diversi parametri operativi mediante la tastiera predisposta sul quadro elettrico:

- Inserimento/disinserimento compressore/i per mantenere il set point impostato della T del locale
- Gestione degli allarmi
 - Alta / bassa pressione
 - Allarme filtri sporchi
 - Allarme flusso aria
- Segnalazione di allarmi
- Visualizzazione dei parametri di funzionamento
- Gestione dell'uscita seriale (optional) RS232, RS485
- Sequenza fasi errata [Non visualizzato dal mP, ma inibisce la partenza del compressore]

Per maggiori dettagli consultare il manuale dedicato al controllo a microprocessore allegato alla documentazione di macchina.

Fig. 3 Basic cooling circuit



Ref.	Description	Ref.	Description
1	Compressore BLDC ad inverter	10	Ricevitore di liquido
2	HP Pressostato di alta pressione	11	Condensatore
3	Sonda di pressione (opt.)	13	Valvola di sicurezza
5	Filtro deidratatore	14	Valvola di ritegno
6	Spia di flusso	15	Valvola solenoide
7	Valvola termostatica	16	Valvola solenoide olio
8	Evaporatore	18	Separatore d'olio
9	LP Pressostato di minima pressione	19	Valvola a sfera

1.4 Avvertenze di installazione

Regole generale

- All'atto dell'installazione o quando si debba intervenire sulla macchina, è necessario attenersi scrupolosamente alle norme riportate su questo manuale, osservare le indicazioni a bordo macchina e comunque applicare tutte le precauzioni del caso.
- I fluidi in pressione presenti nel circuito frigorifero e la presenza di componenti elettrici, possono creare situazioni rischiose durante gli interventi di installazione e manutenzione.



Qualsiasi intervento sull'unità deve essere effettuato solamente da personale qualificato ed in grado di operare nel rispetto delle leggi e norme vigenti

- Il mancato rispetto delle norme riportate in questo manuale e qualsiasi modifica dell'unità non preventivamente autorizzata, provocano l'immediato decadimento della garanzia.



Attenzione: Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'unità, assicurarsi di aver tolto l'alimentazione elettrica.

2 Ispezione / Trasporto / Posizionamento

2.1 Ispezione al ricevimento

All'atto del ricevimento dell'unità, verificarne l'integrità: la macchina ha lasciato la fabbrica in perfetto stato; eventuali danni dovranno essere immediatamente contestati al trasportatore ed annotati sul Foglio di Consegna prima di controfirmarlo.

Il fabbricante od il suo Agente dovranno essere messi al corrente quanto prima sull'entità del danno. Il Cliente deve compilare un rapporto scritto concernente ogni eventuale danno rilevante.

2.2 Sollevamento e trasporto

Durante lo scarico ed il posizionamento dell'unità, va posta la massima cura nell'evitare manovre brusche o violente. I trasporti interni dovranno essere eseguiti con cura e delicatamente, evitando di usare come punti di forza i componenti della macchina che dovrà essere sempre mantenuta in posizione verticale.

L'unità va sollevata con transpallet o similare utilizzando il pallet su cui è imballata.



Attenzione: In tutte le operazioni di sollevamento assicurarsi di aver saldamente ancorato l'unità, al fine di evitare ribaltamenti o cadute accidentali.

2.3 Disimballaggio

L'imballo dell'unità deve essere rimosso con cura evitando di arrecare possibili danni alla macchina. I materiali che costituiscono l'imballo sono di natura diversa: legno, cartone, nylon, ecc. E' buona norma conservarli separatamente e consegnarli per lo smaltimento o l'eventuale riciclaggio. alle aziende preposte allo scopo e ridurne così l'impatto ambientale.

2.4 Posizionamento

Prestare attenzione ai punti seguenti per determinare il sito migliore ove installare l'apparecchio ed i relativi collegamenti:

- posizionamento e dimensioni delle connessioni fluido/acqua;
- ubicazione dell'alimentazione elettrica;
- solidità del pavimento di supporto;

Si consiglia di predisporre per prima cosa i fori a pavimento o sulla parete per il passaggio dei cavi elettrici, tubazioni frigo e scarico condensa.

3 Installazione

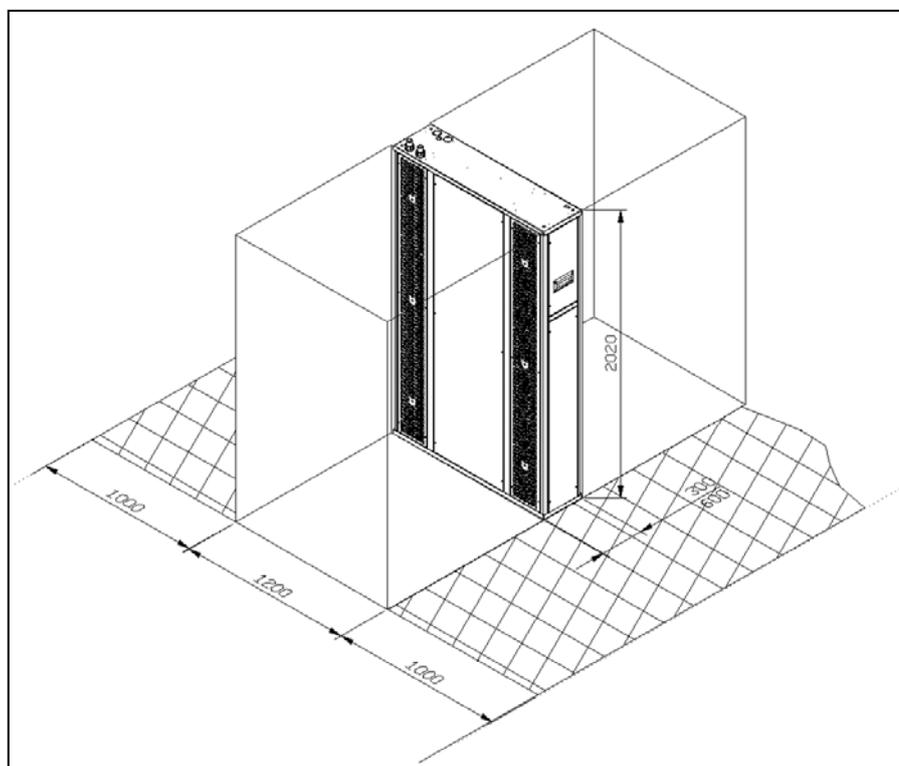
Il condizionatore RNV è adatto a qualsiasi ambiente purché non sia aggressivo. Evitare di posizionare ostacoli in prossimità degli apparecchi ed assicurarsi che i flussi d'aria siano privi di ostacoli e/o situazioni che ingenerino ricircoli.

3.1 Unità interna

Per una corretta installazione seguire i seguenti accorgimenti:

- Applicare una guarnizione di gomma antivibrante tra l'unità e il pavimento
- Posizionare l'apparecchio a pavimento (base)

Fig. 7 Service area

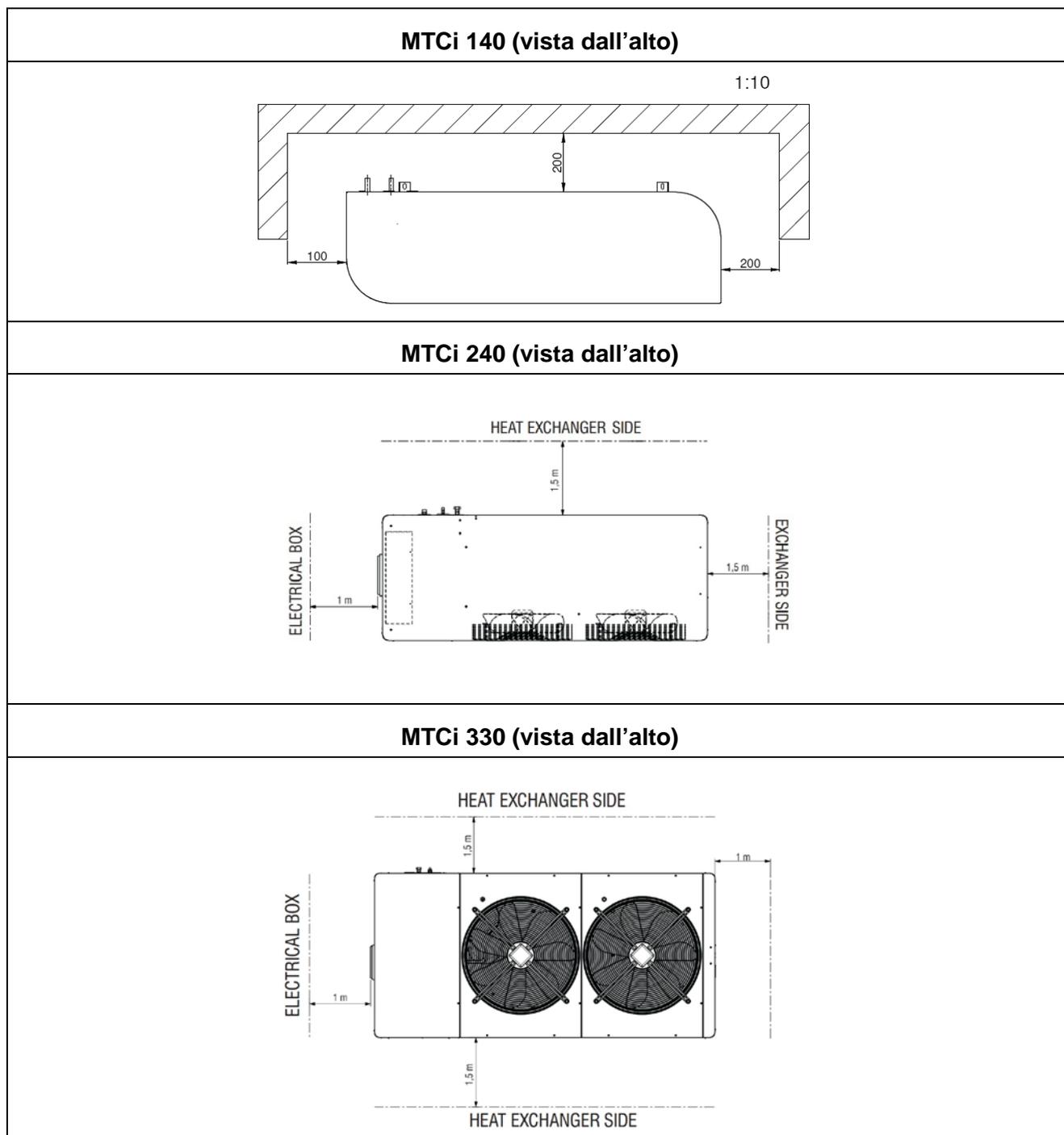


3.2 Unità esterna

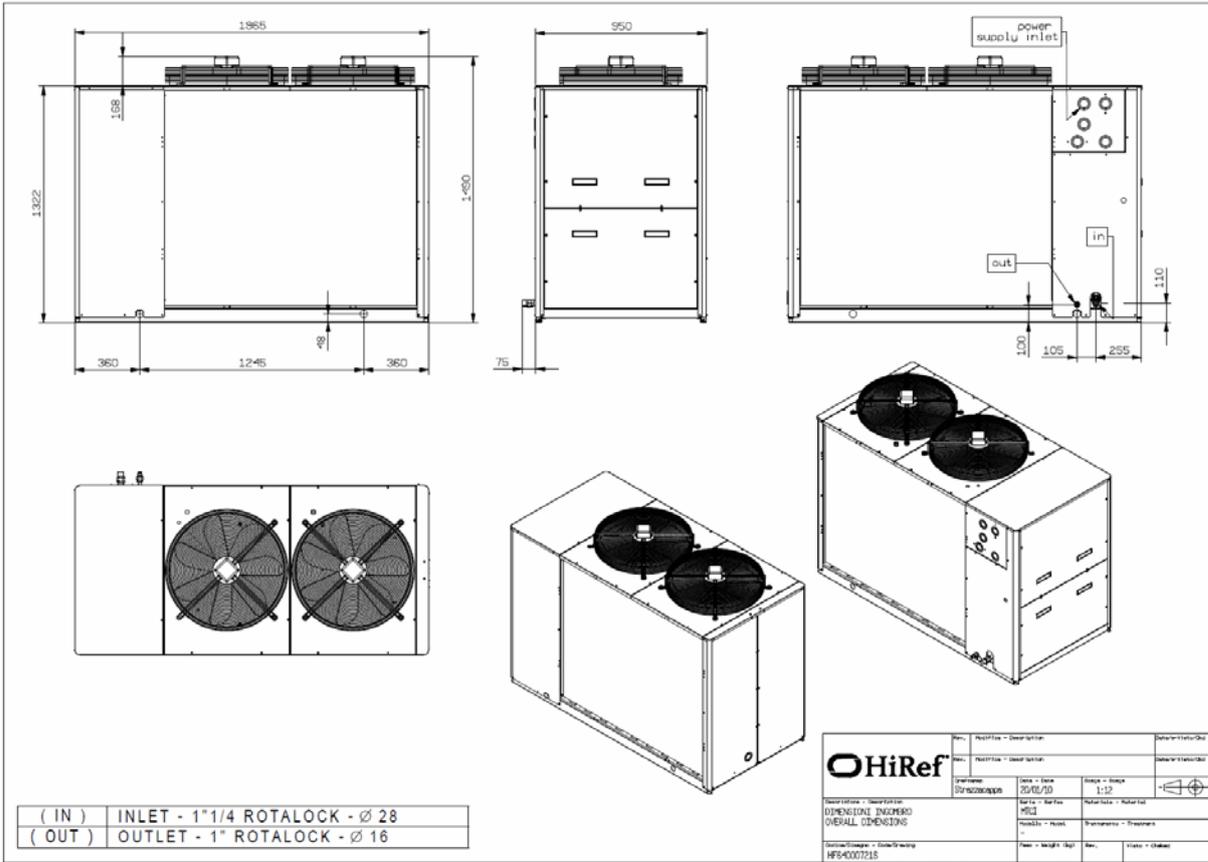
Per garantire il corretto funzionamento del dispositivo e l'accesso per la manutenzione, è necessario rispettare i requisiti minimi spazi di installazione illustrati nelle figure seguenti.

Verificare che non vi siano ostacoli davanti all'uscita dell'aria ventilatori. Evitare le situazioni di riflusso di aria calda tra ingresso e uscita dell'unità. Se non è soddisfatta anche una sola delle condizioni sopra indicate, si prega di contattare il produttore per verificare la fattibilità.

Nella progettazione della serie MTCi, particolare cura è stata adottata per minimizzare il rumore e le vibrazioni trasmesse al suolo. Un maggiore isolamento può essere ottenuto, utilizzando supporti di base antivibranti (disponibili come accessori opzionali). In quest'ultimo caso è fortemente raccomandato anche l'uso di smorzatori nelle connessioni frigorifere.



MTCi 330



4 Operazioni di vuoto e carica



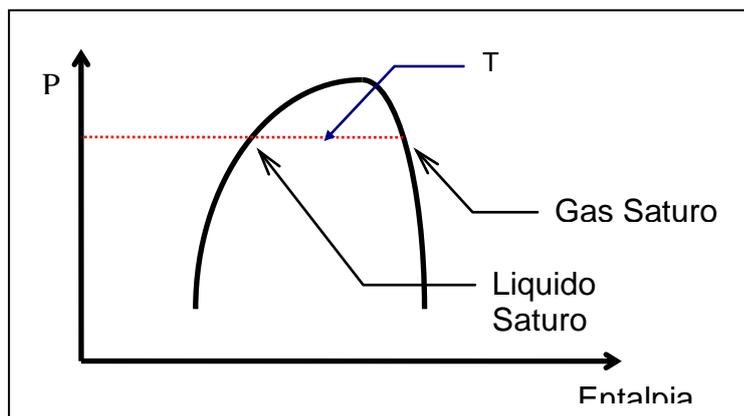
Questo intervento sull'unità deve essere effettuato da personale qualificato ed in grado di operare nel rispetto delle leggi e norme vigenti

4.1 Introduzione

La presenza contemporanea di liquido e vapore impone che entrambi siano in condizioni di saturazione [legge di Gibbs], come evidenziato in fig. 8. In condizioni termiche di equilibrio la pressione nel serbatoio corrisponde alla temperatura ambiente. Il prelievo di refrigerante dal serbatoio avrà le seguenti conseguenze:

- .. prelievo carica ⇒ calo di pressione in bombola
- .. calo di pressione in bombola ⇒ calo della T e cambiamento di stato
- .. calo della T e cambiamento di stato.....⇒ evaporazione di parte del liquido a spese del raffreddamento dello stesso
- .. raffreddamento del liquido ⇒ scambio termico con l'aria ambiente, ulteriore evaporazione liquido residuo; la pressione originale in bombola verrà ripristinata dopo un certo tempo

Fig. 8 Diagramma Legge di Gibbs



4.2 Vuoto e carica della macchina

Ciclo di vuoto (attenzione l'unità interna ed esterna devono essere alimentate)

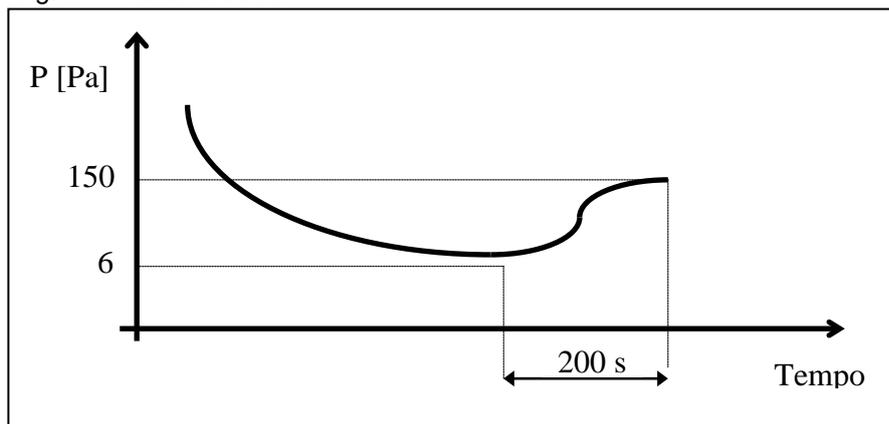
Dopo avere eseguito la linea frigo che collega l'unità interna con l'unità esterna, procedere al ciclo di vuoto (vedi pagina successiva) assicurandosi di mantenere chiuse le connessioni rotalock dell'unità esterna (precaricata con refrigerante R410A). Al fine di ottenere un risultato soddisfacente è necessario collegare la pompa del vuoto ad entrambe le prese di pressione dell'unità interna e impostare via software la procedura di vuoto come descritto di seguito:

- Spegner da tastiera l'unità interna;
- Accedere al menu "Manutenzione" (PSW 105)
- Attivare la procedura (Maschera M32)

Con questa procedura viene forzata l'apertura della solenoide le liquido, del ritorno dell'olio e della valvolatermostatica.

In generale è bene che il vuoto sia "lungo" piuttosto che "spinto": il raggiungimento di basse pressioni in tempi troppo rapidi può infatti causare la istantanea evaporazione di eventuale umidità annidata, ghiacciandone una parte.

Fig. 9 Ciclo di vuoto



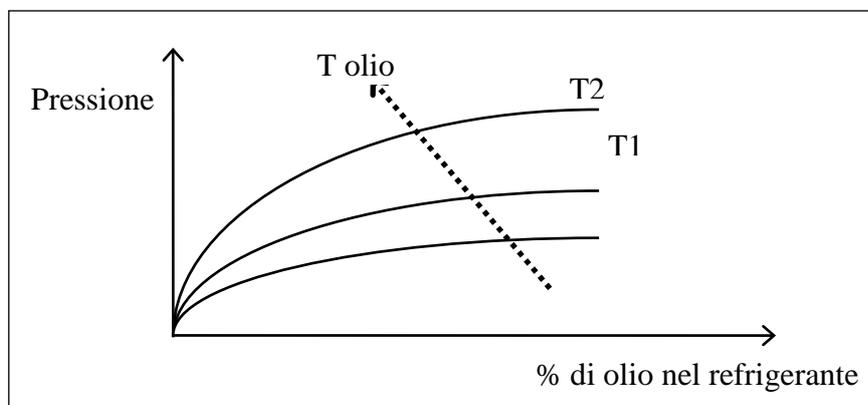
La fig. 9 rappresenta un ciclo di vuoto e successiva risalita della pressione ottimale per apparecchiature frigorifere quali quelle di nostra produzione. In generale nel caso di sospetto di forti idratazioni del circuito o di impianti molto estesi, si deve procedere alla "rottura" del vuoto con azoto anidro. Ripetere poi le operazioni di vuoto come sopra descritto. Tale operazione agevola la rimozione di umidità annidata e/o ghiacciata durante il processo di vuoto

4.3 Esecuzione del vuoto su un circuito "contaminato" con refrigerante

La prima operazione è la rimozione del refrigerante dal circuito. A tale scopo si utilizza l'apposita macchina con compressore a secco per il recupero del refrigerante.

I refrigeranti hanno tutti la tendenza a sciogliersi nell'olio [coppa compressore]. La Figura 10 illustra la caratteristica [legge di Charles] dei gas a sciogliersi in un liquido in misura tanto maggiore quanto più elevata è la pressione e la contemporanea azione di contrasto della temperatura.

Fig. 10 Grafico legge di Charles



A parità di pressione in coppa, un aumento della temperatura dell'olio riduce in maniera sensibile la quantità di refrigerante disciolta garantendo così il mantenimento delle caratteristiche di lubrificazione volute. Il problema della scarsa lubrificazione si verifica quando il carter non è sufficientemente riscaldato e soprattutto dopo le interruzioni stagionali. Infatti a causa dell'effetto aspirante del compressore, si verifica un brusco calo di pressione nella coppa, che provoca una notevole evaporazione del refrigerante precedentemente disciolto nell'olio. Se le resistenze non sono installate, questo fenomeno è causa di due problemi:

- 1) Il rilascio del refrigerante dal circuito frigorifero tende a raffreddare l'olio e di fatto a contrastarne il rilascio stesso, mantenendo una maggior quantità di refrigerante disciolto nell'olio. per tale ragione, se disponibili, è il caso di accendere anche le resistenze carter (se montate) durante la fase di evacuazione.
- 2) contatto di forti % di refrigerante con l'indicatore Pirani (sensore di vuoto) può "ingannare" l'elemento sensibile falsandone la sensibilità per un certo tempo. Per tale ragione in assenza di macchina per il recupero del refrigerante è comunque consigliabile attivare le resistenze carter ed evitare di eseguire il vuoto spinto prima di avere adeguatamente rimosso il refrigerante: quest'ultimo può infatti solubilizzarsi anche nell'olio della pompa a vuoto limitandone le prestazioni per un lungo periodo (ore).

4.4 Posizioni di carica (singolo punto)

La migliore posizione di carica per i condizionatori d'aria è il tratto compreso fra la valvola termostatica e l'evaporatore, avendo cura di non fissare il bulbo della stessa fino ad operazione avvenuta : E' importante assicurarsi che l'orifizio della valvola stessa rimanga aperto per consentire il passaggio di refrigerante anche verso il condensatore/ricevitore del liquido.

Se possibile evitare la carica del refrigerante nella linea di aspirazione del compressore per non diluirne eccessivamente il lubrificante.

5 Collegamenti elettrici



Prima di effettuare qualsiasi operazione su parti elettriche assicurarsi che non vi sia tensione.

Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda ai dati nominali dell'apparecchio (tensione, numero di fasi, frequenza) riportati sulla targhetta a bordo macchina.

L'allacciamento di potenza avviene tramite cavo tripolare e cavo "N" centro stella per l'alimentazione dei carichi monofase [opzionale alimentazione senza neutro]



Le sezione del cavo e le protezioni dei linee devono essere conformi a quanto indicato nello schema elettrico (allegato alla documentazione dell'unità).

La tensione di alimentazione non deve subire variazioni superiori a $\pm 10\%$ e lo squilibrio tra le fasi deve essere sempre inferiore al 2%.



Il funzionamento deve avvenire entro i valori sopra citati: in caso contrario la garanzia viene a decadere immediatamente.

I collegamenti elettrici devono essere realizzati in accordo con le informazioni riportate sullo schema elettrico allegato all'unità e nel rispetto delle leggi e normative vigenti.

Il collegamento a terra è obbligatorio. L'installatore deve provvedere al collegamento del cavo di terra con l'apposito morsetto di terra situato nel quadro elettrico e contrassegnata con il cavo giallo-verde.

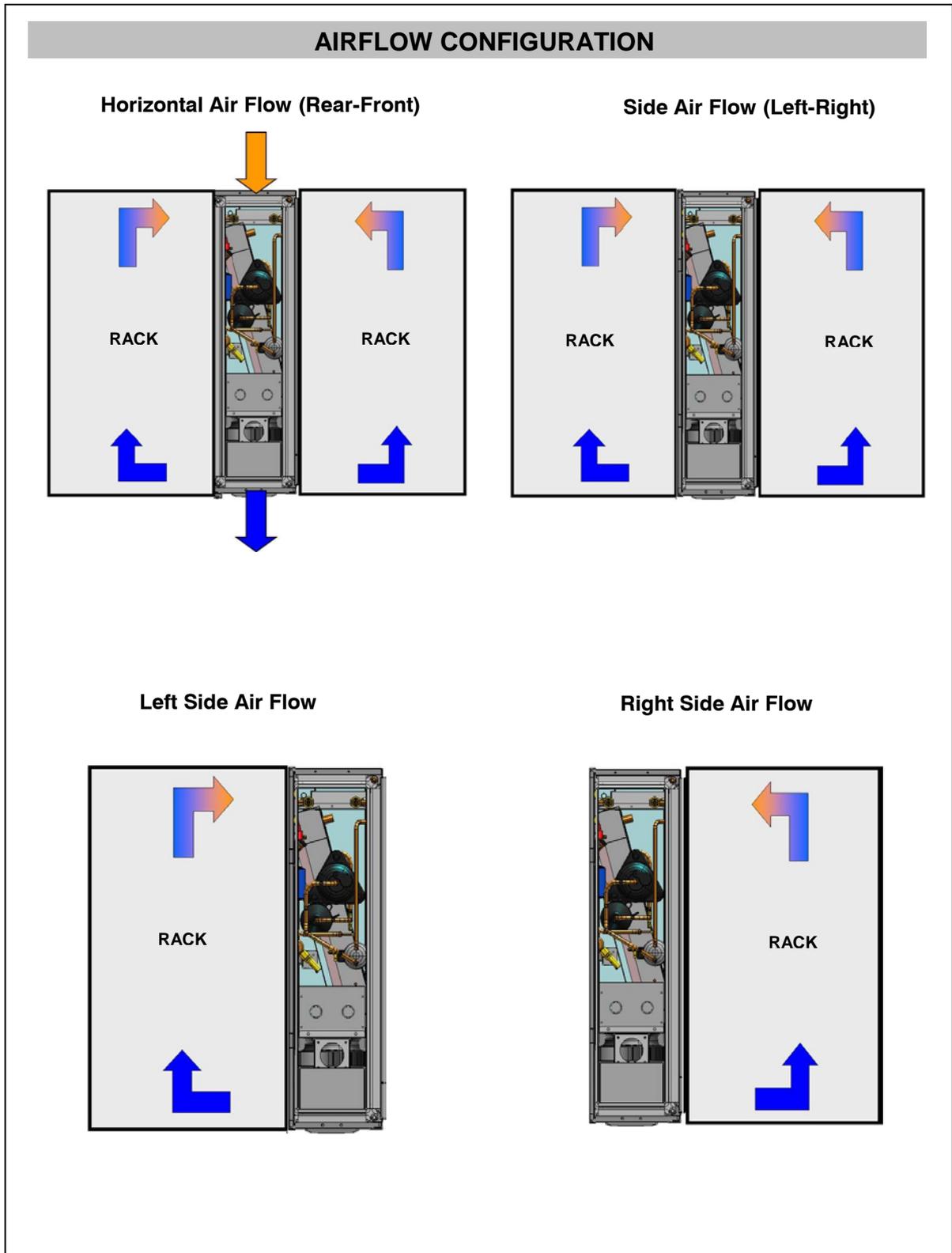
L'alimentazione del circuito di controllo è derivata dalla linea di potenza tramite un trasformatore situato nel quadro elettrico.

Il circuito di controllo è protetto da appositi fusibili o interruttori automatici in funzione della taglia dell'unità.

6 Schemi funzionali della macchina

Cambiando i pannelli laterali, frontali e posteriori è possibile modificare il flusso dell'aria come nelle seguenti immagini.

Fig. 11 Schemi funzionali della macchina



7 Avviamento

7.1 Controlli Preliminari

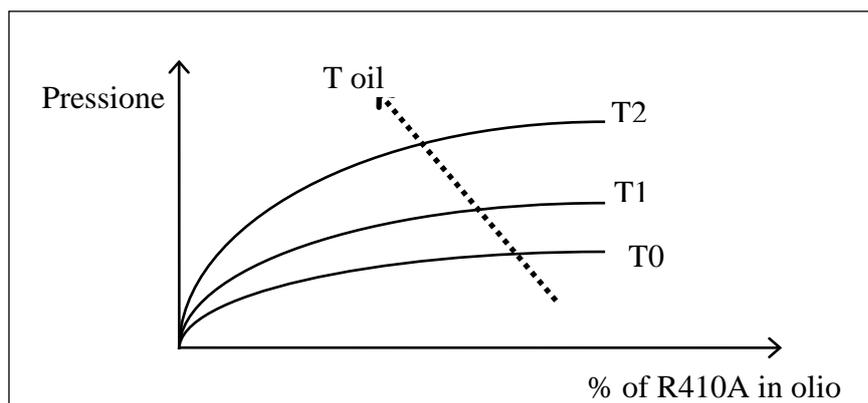
- Verificare che l'allacciamento elettrico sia stato eseguito in maniera corretta e che tutti i morsetti siano serrati strettamente. Tale verifica deve rientrare in un ciclo periodico semestrale di controllo.
- Verificare che la tensione sui morsetti RST sia di $400\text{ V} \pm 10\%$ e controllare che la spia gialla del relè sequenza fasi sia accesa (solo per unità DX). Il relè sequenza fasi è posizionato nel q.e. ed il mancato rispetto della sequenza non abilita l'avviamento della macchina.
- Accertarsi che non vi siano perdite di fluido refrigerante dovute ad urti accidentali durante il trasporto e/o l'installazione (unità monoblocco).
- Verificare la corretta alimentazione delle resistenze del carter se presenti.



L'inserimento delle resistenze carter deve essere eseguito almeno 12 ore prima dell'avviamento ed avviene automaticamente alla chiusura del sezionatore generale. Esse hanno lo scopo di elevare la T dell'olio in coppa limitando la quantità di refrigerante in esso disciolta.

Per controllare il corretto funzionamento delle resistenze, verificare che la parte inferiore dei compressori sia calda ed in ogni caso sia ad una temperatura di 10 - 15 °C superiore a quella ambiente.

Fig. 12 Grafico legge di Charles



Il diagramma illustra la caratteristica [legge di Charles] dei gas a sciogliersi in un liquido in misura tanto maggiore quanto più elevata è la pressione e la contemporanea azione di contrasto della temperatura: a parità di pressione in coppa, un aumento della temperatura dell'olio riduce in maniera sensibile la quantità di refrigerante disciolta garantendo così il mantenimento delle caratteristiche di lubrificazione volute.

7.2 Messa in funzione

Prima di procedere alla messa in funzione chiudere il sezionatore generale, selezionare il modo di funzionamento desiderato e procedere all'avviamento dell'unità (si veda anche manuale del controllo)

Qualora l'unità non dovesse avviarsi, verificare che il termostato di servizio sia impostato sui valori nominali di taratura.



Si raccomanda di non togliere tensione all'unità durante i periodi di arresto, ma solo nel caso di pause prolungate (ad es. fermate stagionali)

7.3 Verifica della carica di refrigerante

- Verificare dopo qualche ora di funzionamento che la spia del liquido abbia la corona verde: una colorazione gialla indica presenza di umidità nel circuito. In questo caso si rende necessaria la disidratazione del circuito da parte di personale qualificato.
- Verificare che non appaiano bollicine in grande quantità alla spia del liquido. Il passaggio continuo ed intenso di bollicine può indicare scarsità di refrigerante e la necessità di reintegro.
- Verificare che il surriscaldamento del fluido frigorifero sia compreso tra 5 e 8 °C: per fare ciò:
 - 1) rilevare la temperatura indicata da un termometro a contatto posto sul tubo di aspirazione del compressore;
 - 2) rilevare la temperatura indicata sulla scala di un manometro connesso anch'esso in aspirazione; riferirsi alla scala del manometro per il refrigerante R410A.
 La differenza tra le temperature così trovate fornisce il valore del surriscaldamento.
- Verificare che il sottoraffreddamento del fluido frigorifero sia compreso tra 3 e 5°C: per fare ciò:
 - 1) rilevare la temperatura indicata da un termometro a contatto posto sul tubo di uscita dal condensatore;
 - 2) rilevare la temperatura indicata sulla scala di un manometro connesso sulla presa del liquido all'uscita del condensatore; riferirsi alla scala del manometro per il refrigerante R410A.

La differenza tra le temperature così trovate fornisce il valore del sottoraffreddamento



ATTENZIONE: le unità RNV utilizzano refrigerante R410A. Eventuali rabbocchi di carica devono essere eseguiti con refrigerante dello stesso tipo. Questa operazione rientra nella manutenzione straordinaria che deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato.



ATTENZIONE: il refrigerante R410A necessita di olio poliolestone o polivinilestone "POE" del tipo e viscosità indicato in targhetta del compressore. Per nessun motivo deve essere immesso nel circuito olio di tipo diverso.



ATTENZIONE: tutte le unità RNV sono precaricate in Lennox con R410A.

8 Taratura degli organi di controllo

8.1 Generalità

Tutte le apparecchiature di controllo sono tarate e collaudate in fabbrica prima della spedizione della macchina. Tuttavia dopo che l'unità ha funzionato per un ragionevole periodo di tempo, è consigliabile eseguire un controllo dei dispositivi di funzionamento e di sicurezza. I valori di taratura sono riportati nella Tabella 5 e 6



Tutte le operazioni di servizio sulle apparecchiature rientrano fra la straordinaria manutenzione e devono essere effettuate ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE QUALIFICATO. I valori errati di taratura possono arrecare seri danni all'unità ed anche alle pressioni

I parametri di funzionamento e tarature di sistemi di controllo che influenzano l'integrità della macchina impostabili attraverso il controllo a microprocessore. Sono protetti da password.

Tab. 5 Taratura degli organi di controllo

Organo di controllo		Set point	Differenziale
Pressostato differenziale aria (flusso aria)	Pa	50	30
Pressostato differenziale aria (filtro sporco)	Pa	70	20

Tab. 6 Taratura degli organi di controllo e dei sistemi di sicurezza

Organi di controllo		Attivazione	Differenziale	Reinserzione
Pressostato di massima cat.	Bar-g	38	4	Manuale
Pressostato di minima	Bar-g	2.0	1.5	Automatica
Controllo condensazione modulante (versioni DX)	Bar-g	18	10	-
Tempo fra due avviamenti del compressore	s	480	-	-

8.2 Pressostato di massima

Il pressostato di alta pressione arresta il compressore quando la pressione in mandata supera il valore di taratura.



ATTENZIONE: non è ammesso modificare la taratura del pressostato di massima. Il mancato funzionamento di quest'ultimo, in caso di innalzamento della pressione, ha come conseguenza l'apertura della valvola di sicurezza di alta pressione.

Il riarmo del pressostato di alta è manuale e può avvenire solo quando la pressione è scesa al di sotto del valore indicato dal differenziale impostato (si veda Tabella 6).

8.3 Pressostato di minima

Il pressostato di bassa pressione arresta il compressore quando la pressione di aspirazione scende al di sotto del valore di taratura per un tempo superiore ad 1 secondo sia allo start up che in runnig. Il riarmo è automatico ed avviene solo quando la pressione è salita al di sopra del valore indicato dal differenziale impostato (si veda la Tabella 6).

9 Manutenzione

Le operazioni da effettuarsi su macchine si limitano alla loro accensione ed al loro spegnimento. Tutte le altre operazioni rientrano nella manutenzione e devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato in grado di operare secondo le leggi e norme vigenti.

9.1 Avvertenze



Tutte le operazioni descritte in questo capitolo DEVONO ESSERE SEMPRE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE QUALIFICATO.



Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'unità o di accedere a parti interne, assicurarsi di aver tolto l'alimentazione elettrica.



La parte superiore e la tubazione di mandata del compressore si trovano a temperatura elevata. Prestare particolare attenzione quando si operi nelle sue vicinanze con pannellature aperte.



Prestare particolare attenzione quando si lavora in prossimità delle batterie alettate in quanto le alette di alluminio, di spessore 0,11 mm, possono causare superficiali ferite da taglio.



Dopo le operazioni di manutenzione richiudere sempre l'unità tramite le apposite pannellature, fissandole con le apposite viti di serraggio.

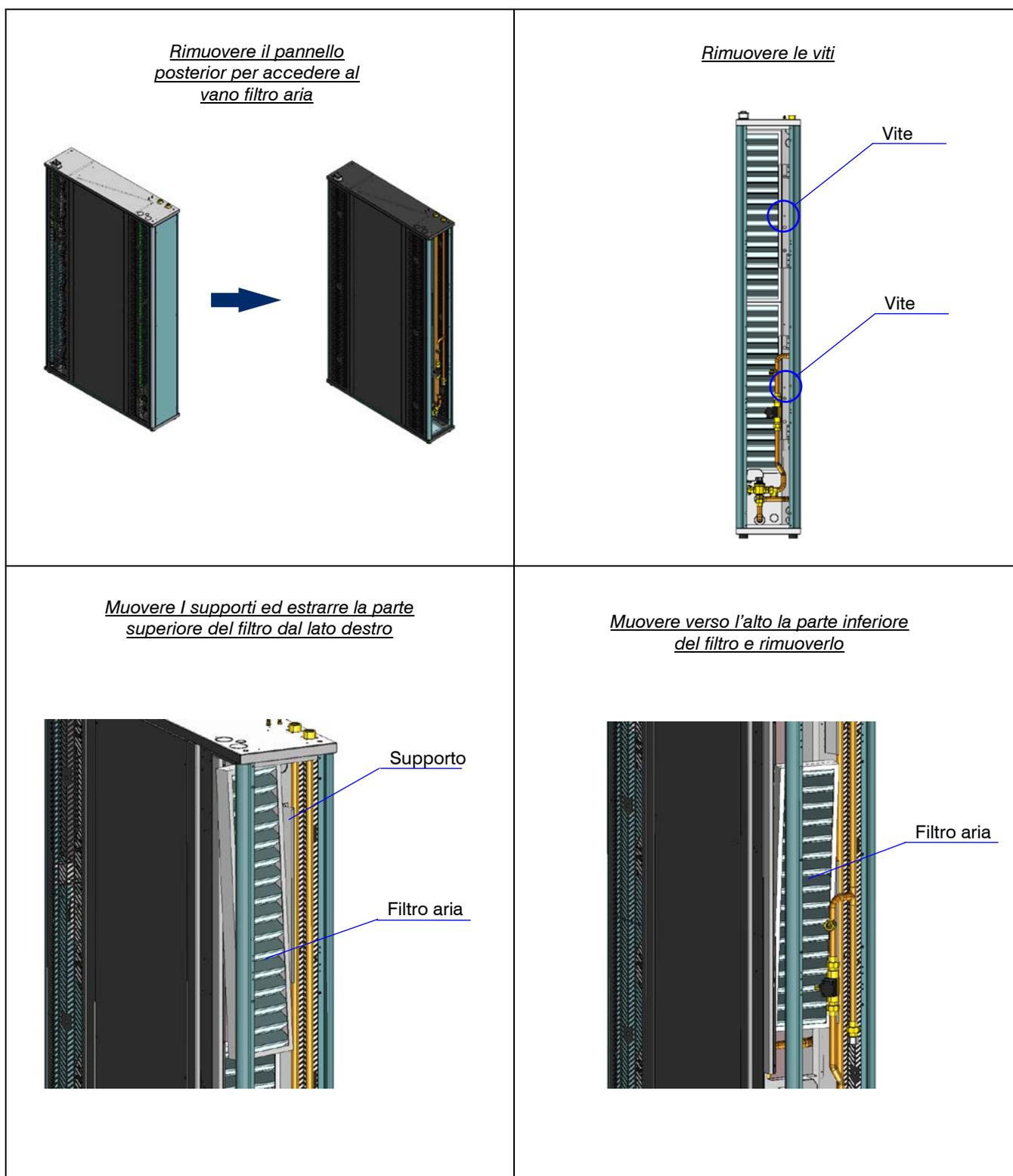
9.2 Generalità

Per garantire la costanza delle prestazioni nel tempo è consigliato rispettare il seguente programma di manutenzione e controllo. Le indicazioni sotto riportate si riferiscono alla normale usura.

Tab. 7 Manutenzione periodica

Operazioni	Frequenza
Verificare il funzionamento di tutte i dispositivi di controllo e di sicurezza	Annuale
Controllare il serraggio dei morsetti elettrici sia all'interno del quadro elettrico che nelle morsettiere dei compressori. Devono essere periodicamente puliti i contatti mobili e fissi dei teleruttori e, qualora presentassero segni di deterioramento, vanno sostituiti.	Annuale
Controllare il corretto funzionamento del pressostato flusso aria e del pressostato differenziale filtro sporco (opzione)	Semestrale
Verifica dello stato del filtro aria e, se necessario, provvedere alla sostituzione	Semestrale
Controllare sulla spia del liquido l'indicatore di umidità (verde=secco, giallo=umido); se l'indicatore non fosse verde, come indicato sull'adesivo della spia (vedi pag. 20).	Semestrale
Controllare la carica di refrigerante (vedi pag. 20)	Semestrale

Fig. 13 Ispezione filtro aria



9.3 Riparazione circuito frigo



Attenzione: durante eventuali riparazioni del circuito frigorifero o di interventi di manutenzione dei compressori ridurre al minimo il tempo di apertura del circuito. Anche ridotti tempi di esposizione dell'olio estere all'aria, causano l'assorbimento di grosse quantità di umidità da parte dell'olio stesso e conseguente formazione di acidi deboli.

Nel caso si fossero effettuate delle riparazioni del circuito frigorifero si devono effettuare le seguenti operazioni:

- prova di tenuta;
- vuoto ed essiccamento del circuito frigorifero;
- carica di refrigerante.



Nel caso si debba scaricare l'impianto, recuperare sempre tramite apposita attrezzatura, il refrigerante presente nel circuito, operando esclusivamente in fase liquida.

9.4 Prova di tenuta

Caricare il circuito con azoto anidro tramite bombola munita di riduttore fino a raggiungere la pressione max di 22 bar.



Durante la fase di pressurizzazione, non superare la pressione di 22 bar sul lato di bassa del compressore.

Eventuali perdite dovranno essere individuate tramite appositi dispositivi cercafughe. Se durante la prova si sono dunque individuate fughe, scaricare il circuito prima di eseguire le saldature con leghe appropriate.



Non usare ossigeno al posto dell'azoto, quanto si correrebbe il pericolo di esplosioni

9.5 Vuoto spinto ed essiccamento del circuito frigorifero

Per ottenere il vuoto spinto nel circuito frigorifero, è necessario disporre di una pompa ad alto grado di vuoto, in grado di raggiungere 150 Pa di pressione assoluta con una portata di circa 10 m³/h. Disponendo di tale pompa, è normalmente sufficiente una sola operazione di vuoto fino alla pressione assoluta di 150 Pa assoluti. Quando non si dovesse avere a disposizione una simile pompa a vuoto, o quando il circuito è rimasto aperto per lunghi periodi di tempo, si raccomanda vivamente di seguire il metodo della triplice evacuazione. Tale metodo è anche indicato quando vi fosse presenza di umidità nel circuito. La pompa a vuoto va collegata alle prese di carica.

La procedura cui attenersi è la seguente:

- Evacuare il circuito fino ad una pressione di almeno 350 Pa assoluti: a questo punto introdurre nel circuito azoto fino ad una pressione relativa di circa 1 bar.
- Ripetere l'operazione descritta al punto precedente.
- Ripetere l'operazione descritta al punto precedente per la terza volta cercando in questo caso di raggiungere il vuoto più spinto possibile.

Con questa procedura è possibile asportare facilmente sino al 99% degli inquinanti.

9.6 Ripristino della carica di refrigerante R410A

- Collegare la bombola di gas refrigerante alla presa di carico 1/4 SAE maschio posta sulla linea del liquido, lasciando uscire un po' di gas per eliminare l'aria nel tubo di collegamento.
- Eseguire la carica in forma liquida sino a che si sia introdotto circa il 75% della carica totale. Per unità monoblocco (condensate ad acqua) la corretta carica di refrigerante è indicata nella targhetta argentata. Per unità splittate (condensate ad aria) fare riferimento al "Piping Design Criteria" allegato alla documentazione dell'unità.
- Collegarsi successivamente alla presa di carico sulla tubazione fra la valvola termostatica e l'evaporatore e completare la carica in forma liquida sino a che sulla spia del liquido non appaiano più bolle.



Queste unità sono state progettate per l'esclusivo utilizzo di refrigerante R410A e non devono essere caricate con refrigeranti diversi senza autorizzazione scritta del fabbricante.

9.7 Tutela dell'ambiente

La legge sulla regolamentazione [reg. CEE 2037/00] dell'impiego delle sostanze lesive dell'ozono stratosferico e dei gas responsabili dell'effetto serra, stabilisce il divieto di disperdere i gas refrigeranti nell'ambiente e ne obbliga i detentori a recuperarli ed a riconsegnarli, al termine della loro durata operativa, al rivenditore o presso appositi centri di raccolta. Il refrigerante HFC R410A, pur non essendo dannoso per lo strato di ozono, è menzionato tra le sostanze responsabili dell'effetto serra e deve sottostare quindi agli obblighi sopra riportati.



Si raccomanda quindi una particolare attenzione durante le operazioni di manutenzione al fine di ridurre il più possibile le fughe di refrigerante.

10 Ricerca guasti

Nelle pagine seguenti sono elencate le più comuni cause che possono provocare il blocco dell'unità o quantomeno un funzionamento anomalo. La suddivisione viene fatta in base a sintomi facilmente individuabili

ANOMALIA	POSSIBILI CAUSE	AZIONI CORRETTIVE
L'unità non si avvia	Assenza alimentazione elettrica	Verificare la presenza sia al circuito primario che ausiliario
	Scheda elettronica alimentata	Verificare lo stato dei fusibili
	Vi sono allarmi presenti	Verificare sul pannello del microprocessore la presenza di allarmi, eliminarne la causa e far ripartire l'unità
	La sequenza fasi è errata	Invertire fra loro due fasi sull'alimentazione primaria dopo averla sezionata a monte della macchina.
Il compressore è rumoroso	Il compressore sta girando nel verso non corretto	Verificare lo stato del relè sequenza fasi. Invertire le fasi nella morsettiera dopo aver sezionato l'unità e contattare il fabbricante.
Presenza d'anomala alta pressione	La portata d'aria al condensatore è insufficiente	Verificare che non vi siano occlusioni nel condensatore nella sezione del circuito di ventilazione Verificare che la superficie della batteria condensante non sia ostruita Controllare il regolatore di velocità dei ventilatori condensanti
	Presenza di aria nel circuito, rilevabile per la presenza di bolle sulla spia di flusso anche con valori del sottoraffreddamento > di 5°C	Scaricare, pressare il circuito e verificare eventuali perdite. Eseguire un vuoto lento (maggiore di 3 ore) fino al valore di 0,1 Pa e quindi ricaricare in fase liquida.
	Macchina troppo carica, rilevabile da un sottoraffreddamento > di 8 °C.	Scaricare il circuito
	Valvola termostatica e/o filtri occlusi. Tali aspetti si accompagnano anche a presenza d'anomala bassa pressione	Verificare le temperature a monte/valle della valvola e del filtro e provvedere eventualmente ad una loro sostituzione.
	Anomalia nei trasduttori	Sostituire i trasduttori
Bassa Pressione di condensazione	Taratura dispositivo di controllo condensazione non corretta	Verificare la taratura del dispositivo di controllo condensazione (opzionale).
Bassa Pressione d'evaporazione	Malfunzionamento della valvola termostatica	Verificare, scaldando il bulbo con la mano, l'apertura della stessa ed eventualmente regolarla. In caso di mancate risposte, sostituirla.
	Filtro deidratatore intasato	Le perdite di carico a monte/valle del filtro non devono superare i 2°C. In caso contrario sostituirlo.
	Basse temperature di condensazione	Verificare la corretta funzionalità del controllo di condensazione. (se presente)
	Carica di refrigerante scarsa	Verificare la carica misurando il sottoraffreddamento e se esso è minore di 2 °C caricare l'unità.
Il compressore non parte	Intervento del modulo di protezione termica interno	Verificare, nel caso di compressori dotati di modulo di protezione, lo stato del termocontatto. Identificare le cause dopo il riavviamento.
	Intervento dei magnetotermici o fusibili di linea a seguito di corto circuito	Verificare la causa misurando la resistenza dei singoli avvolgimenti e l'isolamento verso la carcassa prima di dare nuovamente tensione.
	Intervento di uno dei pressostati HP o LP	Verificare sul microprocessore ed eliminare le cause.
	Sono state invertite le fasi in cabina di distribuzione.	Verificare il relè sequenza fasi, ed invertire le fasi prima del sezionatore generale (solo DX).
Uscita di acqua dall'apparecchio	Foro di scarico della vaschetta otturato	Aprire i pannelli frontali, togliere la lamiera posta sotto il quadro elettrico (apparecchi downflow) e pulire.
	Manca il sifone	Verificare e montarne uno nuovo
	Flusso d'aria troppo elevato	Ridurre la velocità del ventilatore fino a raggiungere la portata d'aria nominale.
	Vaschetta non perfettamente orizzontale	Posizionare correttamente l'unità.

UFFICI COMMERCIALI :

BELGIO E LUSSEMBURGO

+32 3 633 3045

FRANCIA

+33 1 64 76 23 23

GERMANIA

+49 (0) 211 950 79 60

ITALIA

+39 02 495 26 200

OLANDA

+31 332 471 800

POLONIA

+48 22 58 48 610

PORTOGALLO

+351 229 066 050

RUSSIA

+7 495 626 56 53

SPAGNA

+34 915 401 810

UCRAINA

+38 044 585 59 10

REGNO UNITO E IRLANDA

+44 1604 669 100

ALTRI PAESI :

LENNOX DISTRIBUTION

+33 4 72 23 20 20



Dato l'impegno costante di Lennox nel realizzare prodotti di qualità, le specifiche, le caratteristiche e le dimensioni sono soggette a modifiche senza preavviso e viene declinato qualsiasi tipo di responsabilità

Operazioni improprie di installazione, regolazione, modifica, riparazione o manutenzione potrebbero causare danni alle persone o al prodotto.

L'installazione e le riparazioni devono essere eseguite da personale tecnico addetto qualificato.

