



Instrukcja uzbrajania i montażu



SKRAPLACZE WYPARNE I WENTYLATOROWE CHŁODNIE KOMINOWE OBIEGU ZAMKNIĘTEGO

W CELU UZYSKANIA ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH ORAZ OBSŁUGI PROSIMY O KONTAKT Z
LOKALNYM SERWISEM „MR.GOODTOWER” LUB NAJBLIŻSZYM ZAKŁADEM EVAPCO.

Produkty EVAPCO wytwarzane są na całym świecie:

EVAPCO ... nowy wymiar jakości i usług !

Siedziba Główna

Centrum Badawczo-Rozwojowe

EVAPCO, INC.
5151 Allendale Lane
Taneytown, MD 21787 USA
Ph: +1 410-756-2600 Fax: +1
410-756-6450 E-mail:
evapco@evapco.com

Fabryki EVAPCO na świecie

EVAPCO MIDWEST
1723 York Road Greenup,
IL 62428 Ph: +1 217-923-
3431 Fax: +1 217-923-
3300 E-mail: evapco@rr1.net

EVAPCO WEST
1900 West Almond Avenue
Madera, CA 93637
Ph: +1 559-673-2207
Fax: +1 559-673-2378
E-mail: contact@evapcowest.com

EVAPCO IOWA
925 Quality Drive
Lake View, IA 51450
Ph: +1 712-657-3223
Fax: +1 712-657-3226
E-mail: evapcomn@evapcomn.com

**REFRIGERATION VALVES
AND SYSTEMS**
1520 Crosswind Dr. Bryan, TX
77808 Ph: +1 979-778-0095
Fax: +1 979-778-0030 E-mail:
rvs@rvscorp.com

EVAPCO EUROPE, N.V.
Heersterveldweg 19 - Industriezone
Tongeren-Oost, 3700 Tongeren, Belgium
Ph: +32 12-395029
Fax: +32 12-238527
E-mail: evapco.europe@evapco.be

EVAPCO EUROPE, Srl
Via Ciro Menotti 10,
20017 Passirana di Rho - Milano, Italy
Ph: +39 02-939-9041
Fax: +39 02-935-00840
E-mail: evapcoeuropa@evapco.it

EVAPCO EUROPE, Srl
Via Dosso, 2
23020 Piateda, Sondrio, Italy

AIR EVAPCO (Ltd.)
92 Asma Fahmi Street
ARD El-Golf-Heliopolis - Cairo, Egypt
Ph: +20 2-290-7483
Fax: +20 2-290-0892
E-mail: manzlawi@egyptonline.com

EVAPCO S.A. (PTY.) LTD.
18 Quality Road
Isando 1600 - Republic of South Africa
Ph: +27 11-392-6630
Fax: +27 11-392-6615

**SHANGHAI HE ZHONG EVAPCO
REFRIGERATION, LTD.**
855 Yang Tai Road, Bao Shan Area
Shanghai, P.R. China, P. Code: 201901
Ph: +86 21-5680-5298 Fax: +86 21-
5680-1545

**BEIJING EVAPCO REFRIGERATION
EQUIPMENT CO., LTD.**
Yan Qi Industrial Development District
Huai Rou County - Beijing, P.R. China
P. Code: 101407
Ph: +86 10-6166-7238
Fax: +86 10-6166-7395
E-mail: beijing@evapco.com

AQUA-COOL TOWERS
34-42 Melbourne St.
P.O. Box 436
Riverstone, N.S.W. Australia 2765
Ph: +61 29-627-3322
Fax: +61 29-627-1715

Biura sprzedaży VAPCO

EVAPCO EUROPE GmbH
Bovert 22
D-40670 Meerbusch, Germany
Ph: +49 2159-69 56 0
Fax: +49 2159-69 56 11
E-mail: info@evapco.de

ASIA PACIFIC HEADQUARTER
Suite D, 23rd/F, Majesty Building
138 Pudong Ave. Shanghai,
China 200120 Ph: +86 21 5877-
3980 Fax: +86 21 5877-2928 E-
mail: evapco@online.sh.cn

Sposób dostawy (transportu)

Górne sekcje wężownic wyciągowych wysyłane są oddzielnie od sekcji dolnych. Sekcje te mają kołnierze montażowe i łączą się razem w połączenie wodoodporne po uszczelnieniu i ześrubowaniu, zgodnie z opisem w niniejszej instrukcji. Inne elementy, takie jak uszczelniacz, wkręty samogwintujące oraz inne wymagane materiały są pakowane i umieszczane wewnątrz wysyłanej wanny. W przypadku urządzeń wielosegmentowych, rynienki ściekowe i osłony przeciwbryzgowe są wysyłane luzem w wannie do instalacji w terenie.

Przechowywanie

Nie należy nakrywać urządzeń brezentem lub innymi materiałami w przypadku ich przechowywania przed instalacją. Nadmierne ciepło gromadzące się w przykrytych urządzeniach może spowodować uszkodzenie eliminatorów lub szczelin wentylacyjnych z PCV. W przypadku dłuższego przechowywania trwającego ponad sześć miesięcy, należy co miesiąc obracać wentylatory i wały silnika wentylatorów. Należy również czyścić łożyska wałów oraz ponownie nasmarować je przed uruchomieniem.

Podpora ze stali konstrukcyjnej

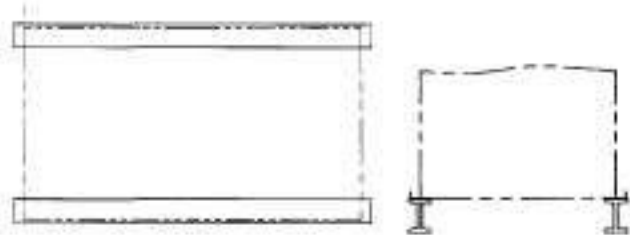
Do podparcia urządzenia konieczne są dwie belki konstrukcyjne „I”, biegnące wzdłuż urządzenia. Belki te powinny być umieszczone pod zewnętrznymi kołnierzami urządzenia. (Patrz rys. 1)

Otwory montażowe o średnicy 19 mm, umieszczone są na spodzie kołnierza do połączenia śrubami z konstrukcją stalową (patrz certyfikowany wydruk dotyczący dokładnego rozmieszczenia otworów na śruby). Dolną część podpory stalowej należy ześrubować przed montażem części górnej.

Belki należy wymiarować zgodnie z przyjętą praktyką konstrukcyjną. Maksymalne odchylenie belki pod urządzeniem wynosi $\frac{1}{360}$ długości urządzenia i nie może przekroczyć 13mm. Odchylenie można wyliczyć przyjmując 55% masy roboczej, jako równomierne obciążenie na każdą belkę (patrz certyfikowany wydruk dotyczący ciężaru roboczego).

Przed ustawieniem urządzenia, należy wypoziomować belki wsporcze „I”. Nie należy poziomować urządzenia przez regulację za pomocą podkładek ustalających spodu kołnierza i belek, jako że nie zapewnia to właściwego podparcia wzdłużnego.

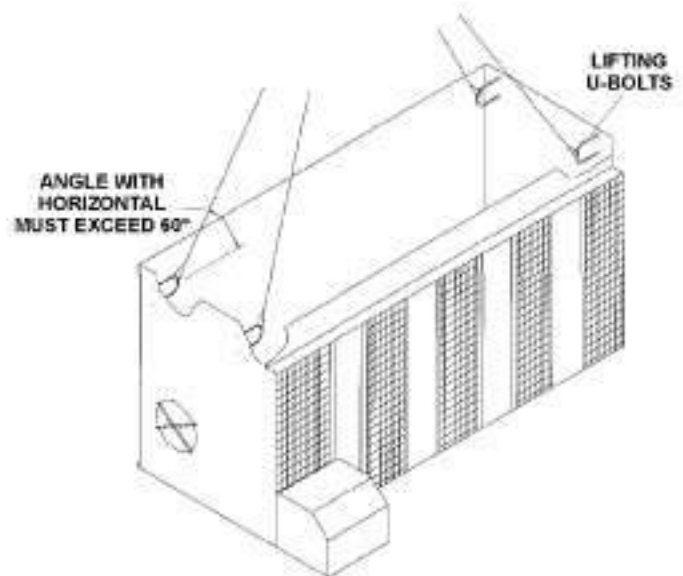
Wyposażenie w belki wsporcze oraz śruby fundamentowe powinno zostać zapewnione przez innych. Aby uzyskać dane techniczne, rozmiary lub wagi urządzeń zawsze należy korzystać z zatwierdzonych dokumentów.



Rysunek 1 – Podpora stalowa

Wanna montażowa – sekcja wentylatorów

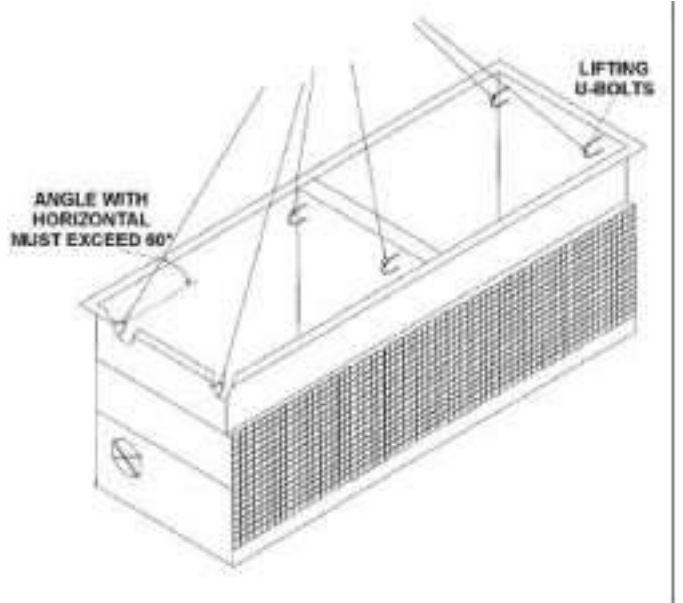
Śruby typu „U” lub podobne miejsca zaczepienia umieszczone są w wannie-sekcji wentylatora w celu umożliwienia ostatecznego ustalenia położenia jak pokazano poniżej na rysunku 2 oraz 3. Urządzenia o długościach do 5,5 m posiadają 4 punkty zaczepienia. Jednostki o długościach 7,3 m oraz 11 m posiadają 6 lub 8 punktów zaczepienia.



Rysunek 2 – Wanna –sekcja wentylatora (do 5,5 m długości)

Uwaga: używać wszystkich śrub typu „U” lub punktów zaczepienia podczas przenoszenia!

W przypadku zagrożenia należy zawsze używać zabezpieczającego zawiesia (informacje w tym zakresie zawarte są w części „Dłuższe podnoszenie”)



Rysunek 3 - Wanna –sekcja wentylatora (7,3 m i 11 m długości – pokazano 6 punktów zaczepienia)

Hak dźwigu musi być położony na minimalnej odległości „H” powyżej górnej części podnoszonego segmentu, w celu niedopuszczenia do niepożądanych naprężeń na urządzeniach podnoszących oraz na samych podnoszonych segmentach. Minimalne wymiary „H” zostały zawarte w Tabeli 1.

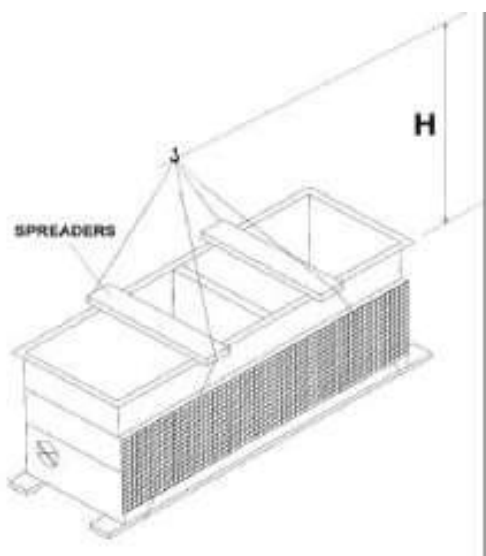
Urządzeń podnoszących nie należy używać do dłuższego podnoszenia ani tam, gdzie istnieje jakiekolwiek zagrożenie, jeżeli pod podnoszoną częścią nie zastosuje się zabezpieczającego zawiesia pod segmentami (patrz rozdział „Podnoszenia wydłużone”).

Podnoszenie wydłużone

Zalecaną metodą w przypadku dłuższego podnoszenia jest stosowanie zawiesia pod urządzeniem. (Patrz rys. 11). Zawiesie płaskownikowe należy zawsze stosować pomiędzy linami w górnej części elementu w celu zapobiegania uszkodzeniu górnych kołnierzy lub cylindrów wentylatora. Przed ustaleniem końcowego położenia urządzenia należy usunąć zawiesia i rozpórki.

Hak dźwigu musi być położony na minimalnej odległości „H” powyżej górnej części podnoszonego segmentu, w celu niedopuszczenia do niepożądanych naprężeń na urządzeniach podnoszących oraz na samych podnoszonych segmentach. Minimalne wymiary „H” zostały zawarte w Tabeli 1.

Ważne: Urządzenia podnoszące i śruby „U” należy stosować tylko do ustalania końcowego położenia i do podnoszenia, jeżeli nie zachodzi żadne niebezpieczeństwo. W przypadku dłuższego podnoszenia pod podnoszonymi segmentami należy zapewnić rozpórki oraz zawiesia jak na rysunku poniżej.



Rysunek 4 – Właściwa metodologia przy podnoszeniu wydłużonym

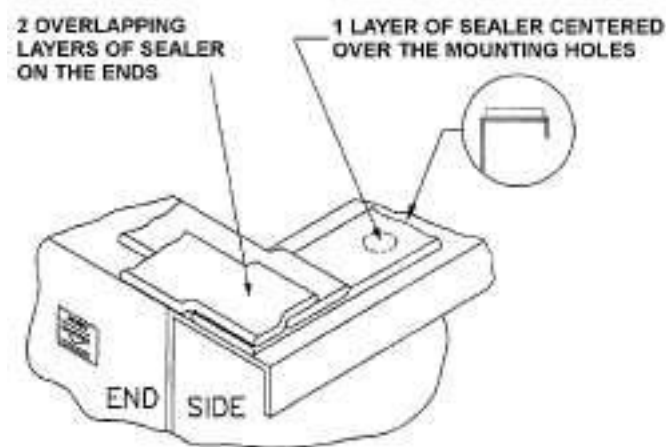
Długość segmentu (m)		MIN. H (m)
Do	1,8	1,7
Do	2,7	2,4
Do	3,6	3,3
Do	5,5	4,8
Do	7,3	6,3
Do	11	9,6

Tabela 1 – Minimalne wartości H dla segmentów

Nakładanie taśmy uszczelniającej

Po ustawieniu części spodniej na stalowej podporze i ześrubowaniu na miejscu, górne kołnierze należy przetrzeć celu usunięcia brudu lub wilgoci. Nad środkową linią otworu montażowego na bocznych kołnierzach należy umieścić taśmę uszczelniającą. Stosować dwa paski taśmy uszczelniającej, przy czym jeden musi się częściowo nakładać na drugi, na kołnierzach końcowych.

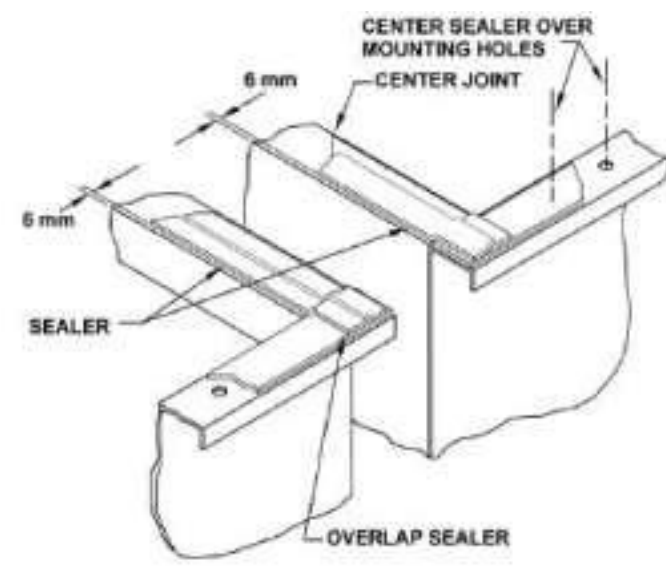
Taśma uszczelniająca powinna zachodzić na rogi, w sposób pokazany na rys. 5. Nie należy naklejać taśmy uszczelniającej wzdłuż kołnierzy końcowych i w miarę możliwości, nie robić tego na kołnierzach bocznych. **Należy zawsze usunąć papier podkładowy z taśmy uszczelniającej.**



Rys. 5 – Taśma uszczelniająca na kołnierzach segmentu dolnego

Jednostki z dwoma lub trzema sekcjami górnymi.

W takich jednostkach taśma uszczelniająca musi zostać zastosowana na wszystkich kołnierzach wewnętrznych (Patrz Rys. 6)



Rysunek 6 - Rysunek szczegółowy centralnego połączenia urządzeń z dwoma lub większą liczbą górnych sekcji

Wężownica / Segment Wypełniający

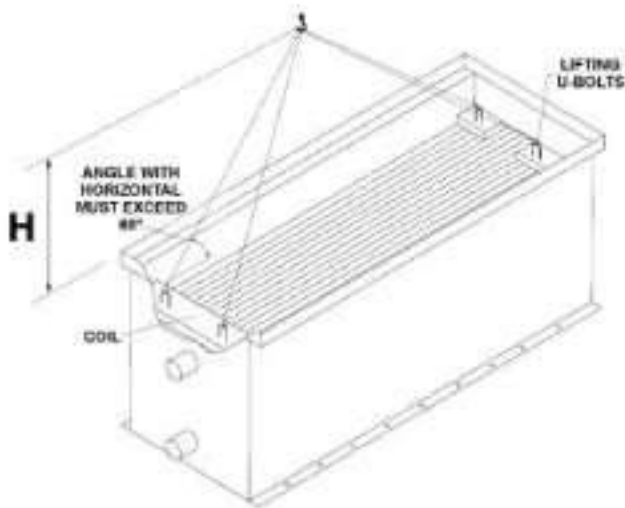
W rogach większości sekcji węzownic umieszczone są cztery uchwyty „U” do podnoszenia i ustalania pozycji końcowej. Niektóre modele mają dwa dodatkowe uchwyty do podnoszenia w środku segmentu (Rysunek 7). W przypadku większych sekcji węzownic (2 węzownice) istnieją dodatkowe uchwyty po środku segmentu (Rysunek 8).

Dla skraplaczy o szerokości 3,6 m oraz długości 7,2 m przewidziane jest 6 punktów zaczepienia jak pokazano na Rys.8. Wagi sekcji węzownic zawarte zostały w autoryzowanych rysunkach.

Uwaga: używać wszystkich śrub typu „U” lub punktów zaczepienia podczas przenoszenia!

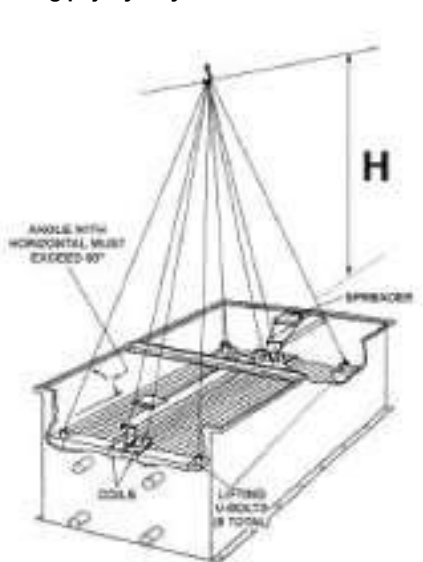
W przypadku zagrożenia należy zawsze używać zabezpieczającego zawiesia (informacje w tym zakresie zawarte są w części „Dłuższe podnoszenie” tej instrukcji).

Końcowe i środkowe sekcje eliminujące powinny zostać usunięte przed podnoszeniem. W celu prawidłowej instalacji sekcji eliminatorów należy przejść do rozdziału „Eliminatory” tej instrukcji.



Rysunek 7 - Mała Sekcja Wężownicy

UWAGA: W przypadku jednostek dostarczonych jako dwa osobne segmenty, nie należy montować ich ze sobą i próbować podnosić całość. Punkty zaczepień i śruby U przewidziane są tylko na udźwignięcie pojedynczych elementów.



Rysunek 8 - Duża Sekcja Wężownicy (2 węzownice szeroko)

Hak dźwigu musi być położony na minimalnej odległości „H” powyżej górnej części podnoszonego segmentu, w celu niedopuszczenia do niepożądanych naprężeń na śrubach typu „U”. Minimalne wymiary „H” zostały zawarte w Tabeli 1.

Łączenie segmentu węzownicy do segmentu wanny-wentylatora.

Przed zmontowaniem sekcji węzownicy z wanną należy usunąć wszelkie luźne części wysyłane w wannie.

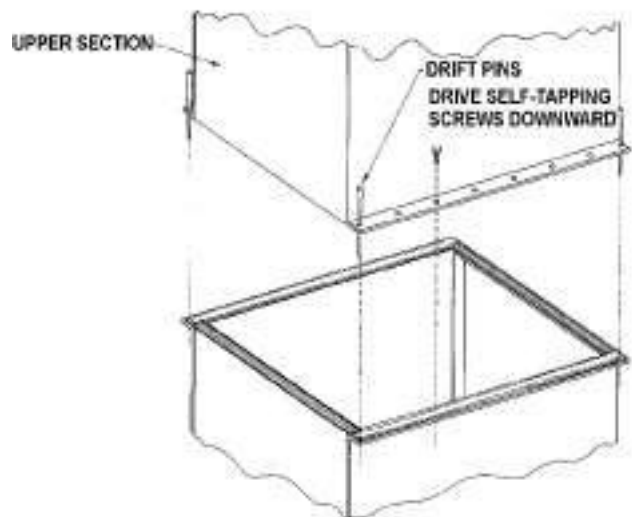
W małych jednostkach z wentylatorami odśrodkowymi osłona silnika wentylatora jest zwykle przesyłana w wannie w celu uniknięcia uszkodzeń. Powinno być to przymocowanej do jednostki za pomocą śrub dołączonych śrub samogwintujących. Czytaj rozdział: „Montaż silnika”.

Przetrzeć kołnierze na spodzie węzownicy/wentylatora. Sprawdzić, czy podłączenie wody do węzownicy znajdują się we właściwym położeniu w stosunku do wanny (patrz certyfikowany wydruk).

Następnie opuścić sekcję węzownicy o kilkanaście centymetrów w stosunku do wanny dopilnowując, aby dwie części nie stykały się, a uszczelniacz pozostał nienaruszony. Umieścić kołki (patrz rys. 14) co najmniej w 3 narożnych otworach montażowych i stopniowo opuszczać sekcję węzownicy przy użyciu kołków w celu dokładnego naprowadzenia części na współpracujący kołnierz. W segmentach o długościach 2,4 oraz 7,2 m kołki powinny zostać użyte również po środku wzdłużnych boków.

Umieścić samogwintujące wkręty we wszystkich czterech narożnych otworach montażowych. Następnie kontynuować instalację pozostałych wkrętów samogwintujących, w kierunku od rogów do środka, używając kołków do wyosiowania otworów. W każdym otworze na bocznych kołnierzach należy zamontować samogwintownik, chociaż są one niepotrzebne na kołnierzach końcowych.

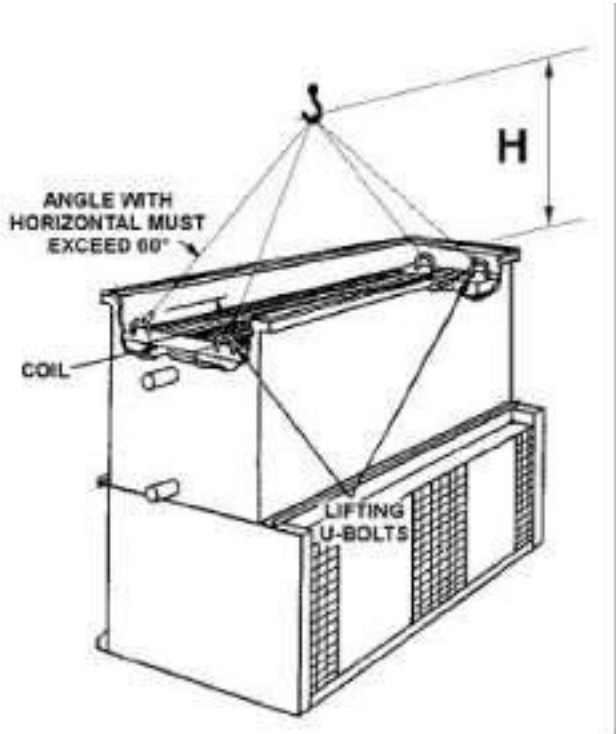
W przy jednostkach z dwoma węzownicami, należy montować pierwszą sekcję zgodnie z opisem, a następnie stosować tę samą procedurę przy montażu sekcji drugiej.



Rysunek 9 – Dopasowanie sekcji górnej do wanny

Montaż kompletnych jednostek

Jednostki, które dostarczane są ze zmontowanymi już sekcjami wanny/wentylatora oraz węzownicy, mogą zostać przeniesione w swoje położenie końcowe na podporach ze stali konstrukcyjnej jako pełna jednostka. Śruby typu „U” oraz punkty zaczepień dla podnoszenia i końcowego ustawienia umiejscowione są w sekcji węzownicy poniżej eliminatorów (Rys.10). Hak dźwigu musi być położony na minimalnej odległości „H” powyżej górnej części podnoszonego segmentu, w celu niedopuszczenia do niepożądanych naprężeń na urządzeniach podnoszących oraz na samych podnoszonych segmentach. Minimalne wymiary „H” zostały zawarte w Tabeli 1



Rysunek 10 – jednostki o szerokości 1,2 i 1,5

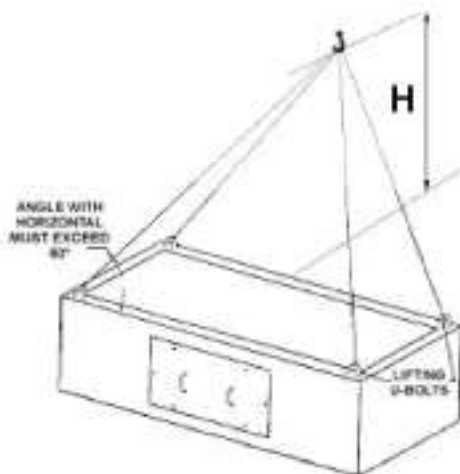
Montaż przepustnicy wylotowej/tłumika

Niektóre jednostki mogą być dostarczane wraz z opcjonalną przepustnicą wylotową lub sekcją wyrównywacza ciśnienia. Sekcja ta może być dostarczana zarówno osobno jak w opcji zmontowanej na górnej sekcji wanny/wentylatora z uwagi na zmniejszenie kosztów transportu. Każda z sekcji wyposażona jest w śruby typu „U” umiejscowione w czterech rogach w celach przenoszenia i końcowego pozycjonowania jak to pokazano na Rys.11 i Rys.12.

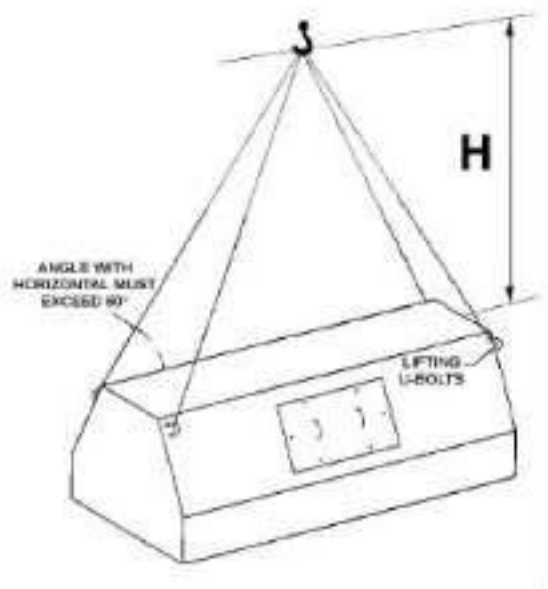
Hak dźwigu musi być położony na minimalnej odległości „H” powyżej górnej części podnoszonego segmentu, w celu niedopuszczenia do

niepożądanych naprężeń na urządzeniach podnoszących.

Minimalne wymiary „H” zostały zawarte w Tabeli 1.



Rys. 11 – Pokrywa prosta / tłumik ciśnienia



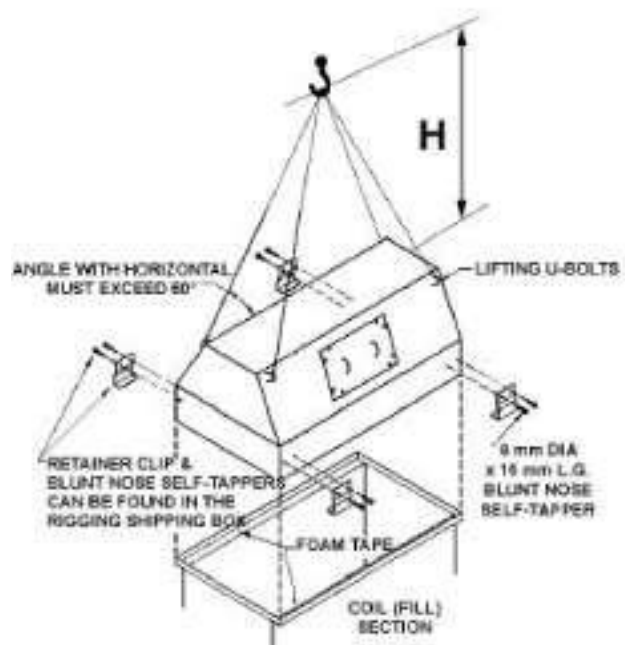
Rysunek 12 – Pokrywa zwężana/stożkowa

Instalacja przepustnicy wylotowej

W chwili, kiedy segment górny oraz dolny zostały zabezpieczone należy sprawdzić górny kołnierz, aby upewnić się, że taśma piankowa jest na swoim miejscu i nie jest uszkodzona. Następnie usunąć części transportowe lub inne przeszkody. Opuścić pokrywę na szczytowy kołnierz górnego segmentu.

Zastosować zaciski ustalające we wszystkich czterech rogach jak pokazano na Rys.13. Przy długich pokrywach zastosowano dwa dodatkowe zaciski które powinny zostać przykręcone po środku z każdej strony.

Uwaga: przenosić pokrywę zawsze osobno i postępować zgodnie z poniżej pokazaną kolejnością

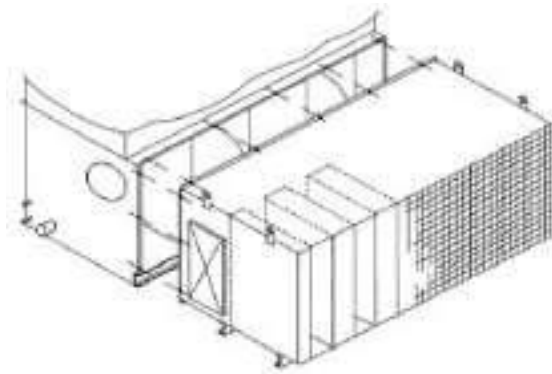


Rys. 13 – Dopasowanie Pokrywy do sekcji górnej

Montaż tłumika wlotowego dźwięku

Niektóre jednostki mogą być wyposażane w opcjonalny tłumik dźwięków wlotowych. Segmenty takie dostarczane są osobno i muszą być montowane osobno do chwili, kiedy segment górny zostanie całkowicie przymocowany do segmentu dolnego.

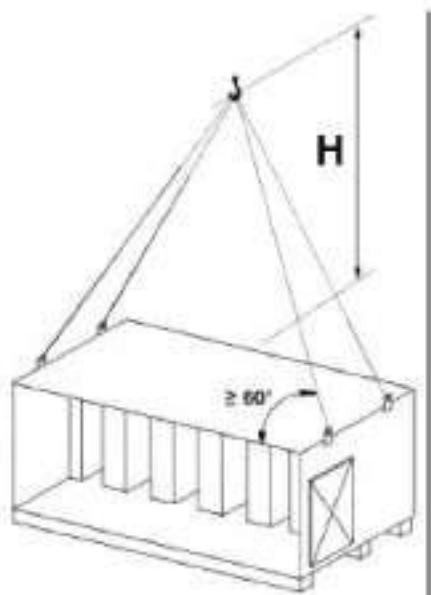
Wszystkie segmenty tłumików dźwiękowych posiadają cztery punkty zaczepów dźwigowych. Są one umieszczone na górze każdego z czterech rogów jak to pokazano na Rys.14. Hak dźwigu musi być położony na minimalnej odległości „H” powyżej górnej części podnoszonego segmentu, w celu niedopuszczenia do niepożądanych naprężeń na urządzeniach podnoszących. Minimalne wymiary „H” zostały zawarte w Tabeli 1.



Rysunek 15 – Szczegóły spasowania tłumika wlotowego

Strona wlotu powietrza w segmencie posiada montażowe wsporniki wzmacniające biegnące wzdłuż przodu jednostki blisko góry. Każda z sekcji tłumików posiada kołnierze montażowe biegnące wzdłuż tyłu tłumika blisko góry. Segment tłumika powinien być obniżony za jednostkę główną tak a by kołnierz tłumika zaczepił się o wsporniki. Sekcja tłumika powinna zostać wyrównana wzdłuż długości wsporników wzmacniających aż do chwili, kiedy otwory zabezpieczające w kołnierzu tłumika pokryją się z tymi we wspornikach. Przy ustalaniu położenia pomocne może być użycie kołków centrujących. Samogwintujące wkręty lub nakrętki ze stali nierdzewnej ze śrubami powinny zostać zastosowane w celu zabezpieczenia mocowania kołnierza tłumika ze wspornikiem. Patrz Rysunek 15.

Sekcje tłumików wlotowych mogą być podpierane przez jednostkę główną i nie potrzebują wsporników stalowych

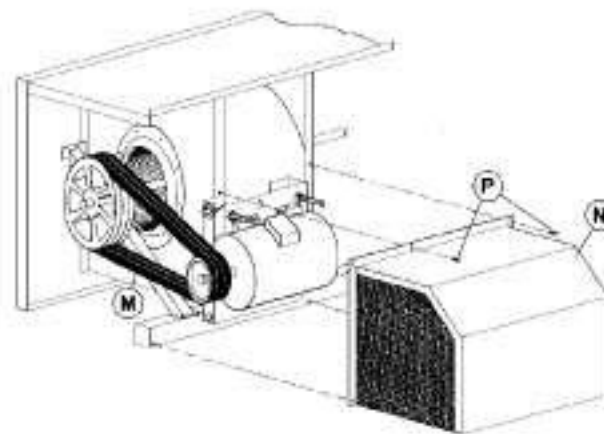


Rysunek 14 – Montaż tłumika wlotowego dźwięku

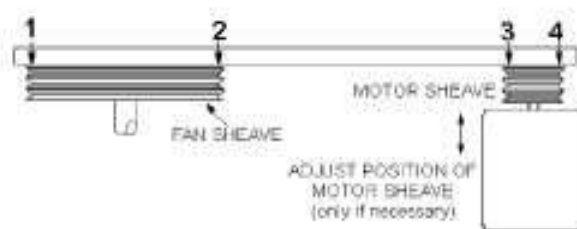
Instalacja silnika (szerokość 1,2 m and 1,5 m)

Silnik w tych jednostkach montowany jest zewnętrznie. Zwykle jest on dostarczany gotowy do montażu, niemniej wymagać może odpowiedniego montażu lub ustawienia w terenie. Poniższa instrukcja dotyczy montażu i ustawienia zewnętrznie montowanych silników.

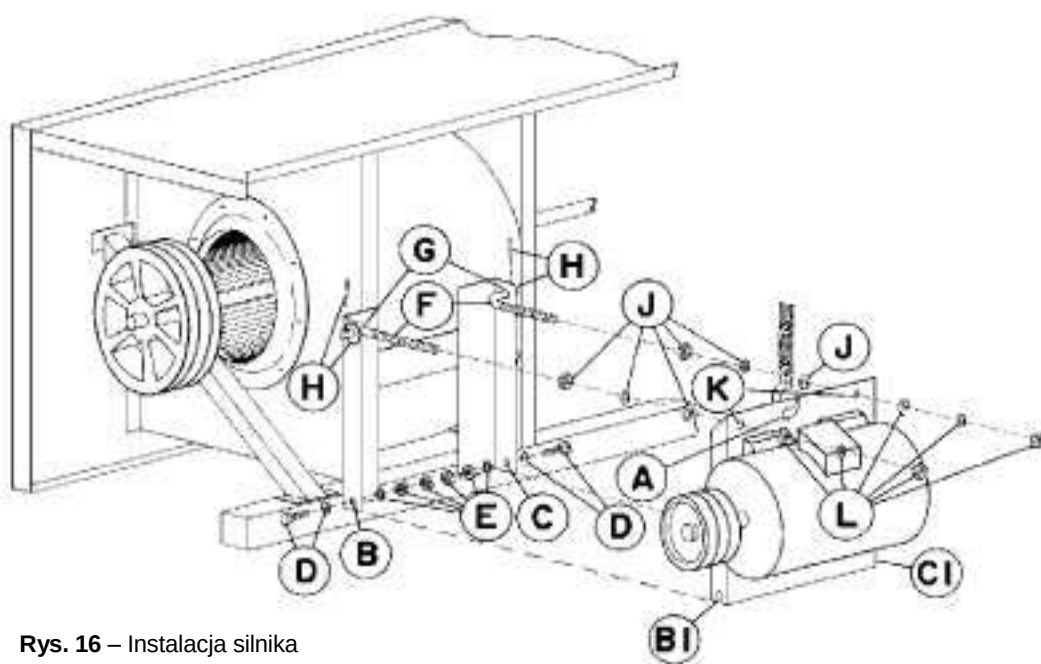
1. Przed instalacją podstawy silnika należy zapoznać się z Rys. 16.
2. Umieścić podnośnik w śrubie U oznaczonej jako "A" na podstawie silnika
3. Podnieść silnik/podstawę i wyrównać otwór B do B1 oraz C do C1. Wstawić śruby centrujące z płaskimi podkładkami D. Użyć płaskich podkładek, nakrętek oraz przeciwnakrętek E na śrubach centrujących. **Nie przekręcić !**
4. Wstawić śruby „J”, oznaczone jako „F” do otworów „H”. Zainstalować płaskie podkładki i zawlecзки H. Umieścić nakrętki i uszczelki na gwintowanej części śrub „J”. Znajdują się one za podstawą silnika.
5. Wstawić śruby „J” do otworów „K” w podstawie silnika. Wyjąć podnośnik z podstawy silnika. Ustalić położenie podstawy silnika w kierunku obudowy urządzenia w celu instalacji pasa.
6. Zainstalować pas „M” (rys. 17) wokół koła pasowego wentylatora i koła pasowego silnika. Dociągnąć pas, regulując nakrętki na śrubach „J”. Nie dociągać zbyt mocno. Środek pasa powinien odchyłać się o około 10mm pod umiarkowanym naciskiem ręki
7. Wykonać pomiary w celu sprawdzenia, czy góra i spód podstawy silnika znajdują się w tej samej odległości od obudowy urządzenia. Powinno to zapewnić poprawne wyosiowanie kół pasowych, jako że są one wcześniej ustawiane w fabryce.
8. W ramach końcowego sprawdzania, przykładać liniał pomiarowy od koła pasowego do koła pasowego. Powinien być czteropunktowy kontakt. (Patrz rys. 18). W razie potrzeby wyregulować położenie koła pasowego silnika
9. W celu zainstalowania Oslony Silnika „N” wycentrować otwory i podokręcać za pomocą śrub samogwintujących lub nakrętek, śrub i podkładek ze stali nierdzewnej (dot. urządzeń ze stali nierdzewnej) P. Sprawdzić czy osłona silnika nie ma styku z pasami lub kołem pasowym.



Rys. 17 – montaż osłony silnika i pasa napędowego



Rys. 18 – Sprawdzenie koła pasowego (widok górny)



Rys. 16 – Instalacja silnika

Montaż końcowy i rozruch

Pozostałości transportowe

Należy usunąć wszelkie drewniane kliny transportowe, które zostały umieszczone wewnątrz urządzenia na czas wysyłki. Przed uruchomieniem usunąć z wanny wszelkie zanieczyszczenia.

Przewód wylewowy

Przewód wylewowy i zawór instalowane są w urządzeniu, kiedy wysyłane jest ono z pompą. Na urządzeniach wysyłanych bez pompy (chłodnie kominowe, zastosowania oddalonych studzienek ściekowych) należy dopilnować, aby przewód wypływu i zawór miały właściwe rozmiary i zostały zainstalowane po stronie wypływu pompy oraz podłączone do dogodnego ścieku. W każdym przypadku zawór upustowy powinien być całkowicie otwarty.

Sita filtrujące

Sprawdzić sita w wannie (o ile dotyczy) w celu upewnienia się, że znajdują się one we właściwym położeniu nad pompą ssącą

Oslony

Oslony ochronne wlotów powietrza mocowane są w poprzek przodu sekcji wentylatora we wszystkich modelach. Oslony zwykle nie są dostarczane do montażu na spodzie sekcji wentylatora z uwagi na to, że większość jednostek montowana jest na stalowych podporach lub na ziemi lub na poziomie dachu. Jeśli jednostka jest montowana w pozycji podwyższonej, dolne osłony zalecane są do montażu ze względów bezpieczeństwa i powinny zostać zainstalowane przez firmę montażową.

Regulacja zaworu pływakowego

Zawór pływakowy jest ustawiany fabrycznie, pomimo tego należy przeprowadzić jego regulację po montażu. Zawór pływakowy powinien być regulowany w taki sposób, żeby linia środkowa pływaka była 25mm poniżej środka podłączenia przelewowego a zawór jest całkowicie zamknięty. Należy podnieść lub obniżyć pływak przy użyciu nakrętek skrzydłowych tylko na pionowym gwintowanym pręcie. Nie regulować pręta poziomego.

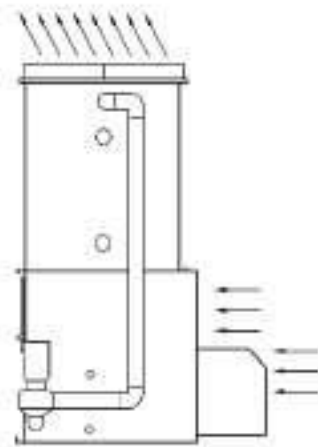
Kolejność uruchamiania

Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić, czy wszystkie otwory dostępu, osłony i pokrywy zabezpieczające znajdują się na swoim miejscu. Urządzenie należy uruchamiać w następujący sposób:

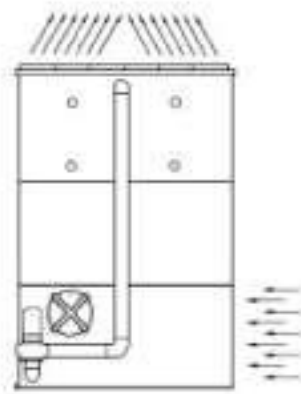
1. Napęlnić wannę do poziomu przelewu.
2. Uruchomić pompy wodne. Sprawdzić przepływ wody do jednostki poprzez sprawdzenie ciśnienia rozpylanej wody na wlocie wody. Powinno być takie same jak podaje oryginalna instrukcja.
3. Uruchomić wentylatory. Sprawdzić prawidłowość obrotów wentylatorów. Strzałki kierunkowe znajdują się na obudowie wentylatora

Eliminatory

W jednostkach 1,5 m eliminatory powinny być umieszczone tak aby powietrze wypływowe znajdowało się poza zasięgiem strony wentylatora. W jednostkach 2,4 oraz 3 m eliminatory powinny być umieszczone tak aby powietrze kierowane było ku środkowi jednostki. Patrz Rys.19,20,21.



Rys. 20 – Ustawienie eliminatorów – jednostki o szerokości 1,2 m i 1,5 m



Rys. 21 – Ustawienie eliminatorów – jednostki o szerokości 2,4 m i 3 m

Konserwacja i utrzymanie

Ważne jest, aby po zakończeniu instalacji i włączeniu urządzenia było ono właściwie konserwowane. Konserwacja nie jest trudna ani czasochłonna, ale musi być wykonywana regularnie w celu zapewnienia pełnej wydajności urządzenia. Odpowiednie czynności w zakresie konserwacji przedstawione są w dołączonej do urządzenia instrukcji

Ochrona przed zamarzaniem

Jeżeli urządzenie pracuje w zimnym klimacie, należy zapewnić odpowiednią ochronę przed zamarzaniem. Dalsze informacje zawarte są w instrukcji konserwacji i biuletynach produktu.



Części montażowe dostarczane są wraz z urządzeniem (urządzeniami) w celu instalacji w terenie