VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

PLATE HEAT EXCHANGER

MODEL:EATB28 Series

EATB12 Series

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

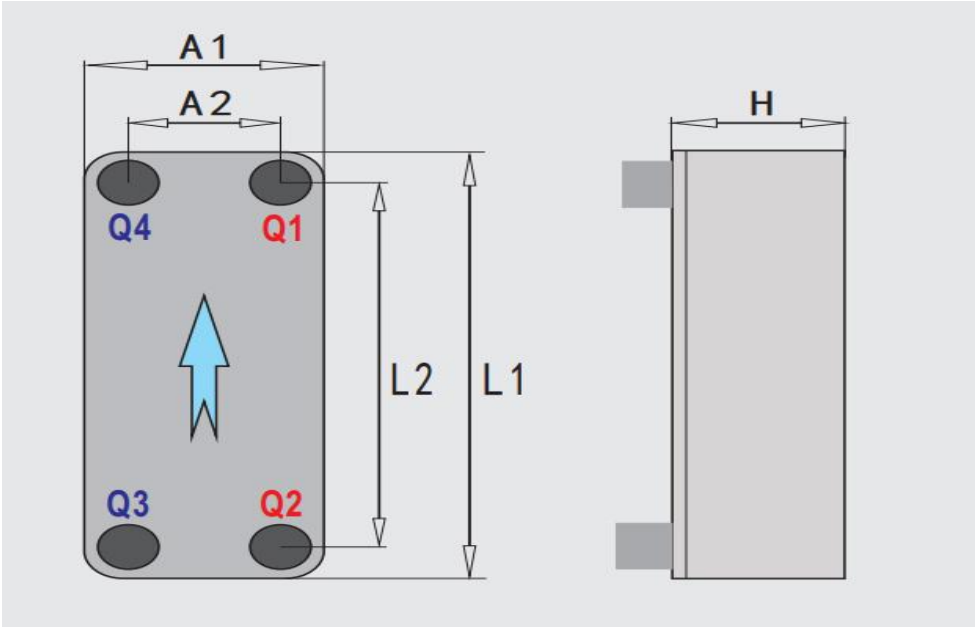
PLATE HEAT EXCHANGER

Model: EATB28 Series EATB12 Series



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Parameter List



Model	EATB28				
Type	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimension (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Maximum Working Pressure (Mpa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Panel Quantity (pcs)	20	30	50	80	100

Connector (Q1Q2Q3Q4)	4*1"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT
Net Weight (kg)	4.5	5.85	8.52	12.51	15.2
Side Volumen (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0.56L/0.504L	0.84L/0.728L	1.4L/1.288L	2.24L/2.128L	2.8L/2.688L

Model	**EATB12**		
Type	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimension (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Maximum Working Pressure (Mpa)	3.0	3.0	3.0
Panel Quantity (pcs)	30	40	60
Connector (Q1Q2Q3Q4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Net Weight (kg)	2.1	2.5	3.3
Side Volumen (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0.24L/0.208L	0.32L/0.288L	0.48L/0.448L

Part List

Model	Picture	EATB28-20/30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Plate Exchanger		1	1
Installing Support		2	2

*We do not provide bolts and nozzle sealing materials, nozzle connection may need to use glue, raw tape and other sealing materials, please prepare yourself, thank you.

Security & Warnings

1.This product should be used for welding spigots when using refrigerant to avoid refrigerant leakage.
2.If undissolved solids like sand, weeds, leaves, and other fibers are in the water, the channels are easily blocked; we recommended using a 40~70 mesh strainer to avoid blocking.
3.Any heat exchanger could freeze up when the temperature is below zero. Freezing up inside the heat exchanger will result in structural damage and leaking. If leaking happens in the evaporator, even the compressor could be destroyed. In order to avoid freezing:
* Use a freeze protection thermostat and flow switch to guarantee a consistent water flow before, during and after compressor operation
*Avoid operation the unit during pump down times, Discharge the water when the exchanger is left unused and keep heating the water when in use.
*Use antifreeze when the evaporating temperature is close to liquid side freezing, Adding glycol or other antifreezing in the water .
4. Cleaning: Regular reverse flushing insitu is the sumplest option. If however, scaling has occurred, chemical cleaning will be necessary, Clean with detergents for fatty deposits (without chlorine), for heavier

fouling use chemicals compatible with copper and stainless steel such as formic, citric or any other organic acids. Use weak acid cleaning liquid pumped through the heat exchanger in reverse flow direction at approximately twice the normal flow rate. Remember that the cleaning acid should be circulated in reverse flow for usually 24 hours. At hte completion of the cleaning process, it is important that the unit be flushed with clean water for at least 30 minutes.

5.Suitable Medium:

* Any refrigerants except ammonia, chlorine and DI water
* water, vapor
* oil, Organie solvents, Gas

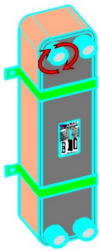
* PH 6～8

*Please pay attention to the operating temperature and design pressure on the PHE

Operation

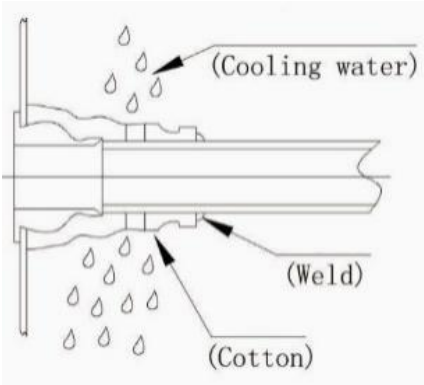
1. Screw thread link

In order to avoid danger to the components, there will be no load to the link between BPHE and the piece; you need to use a screw cap and airproof circle to airproof. Use the ergometer to refer to the data in the table to do the screw thread link.

Model	Torque	
EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

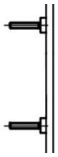
2. Copper brazing link

Clean the weld surface and brush on the flux, using 40-50 silver-based rods for welding; the maximum temperature does not exceed 650 ℃(1202F); cooling water into the water-side and in the vicinity of the welding department to impose an appropriate cooling and the refrigerant-side injection with Nitrogen to avoid oxidation.



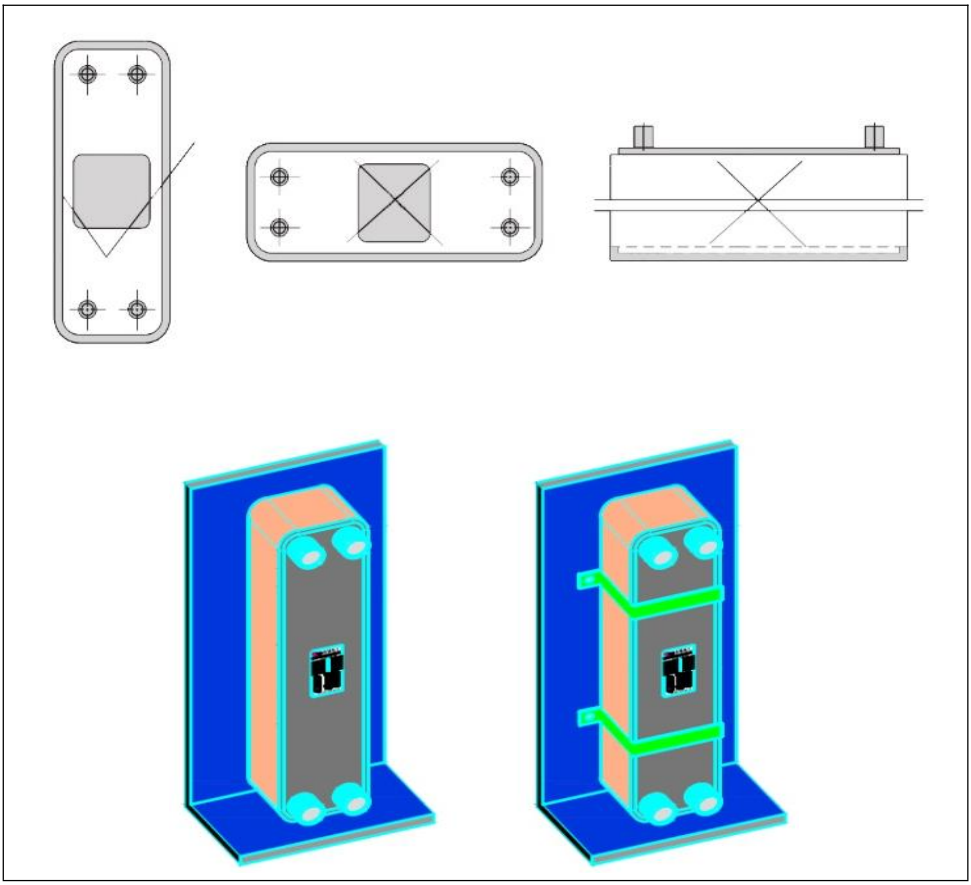
3. Bolt Fastening

In order to avoid excessive torque lead to bolt come off and the back cover plate deformation, using the measuring wrench according to the data listed on the table to fasten the bolt.

Blot	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Torque	《10Nm	《12Nm	《15Nm	《18Nm	《22Nm	

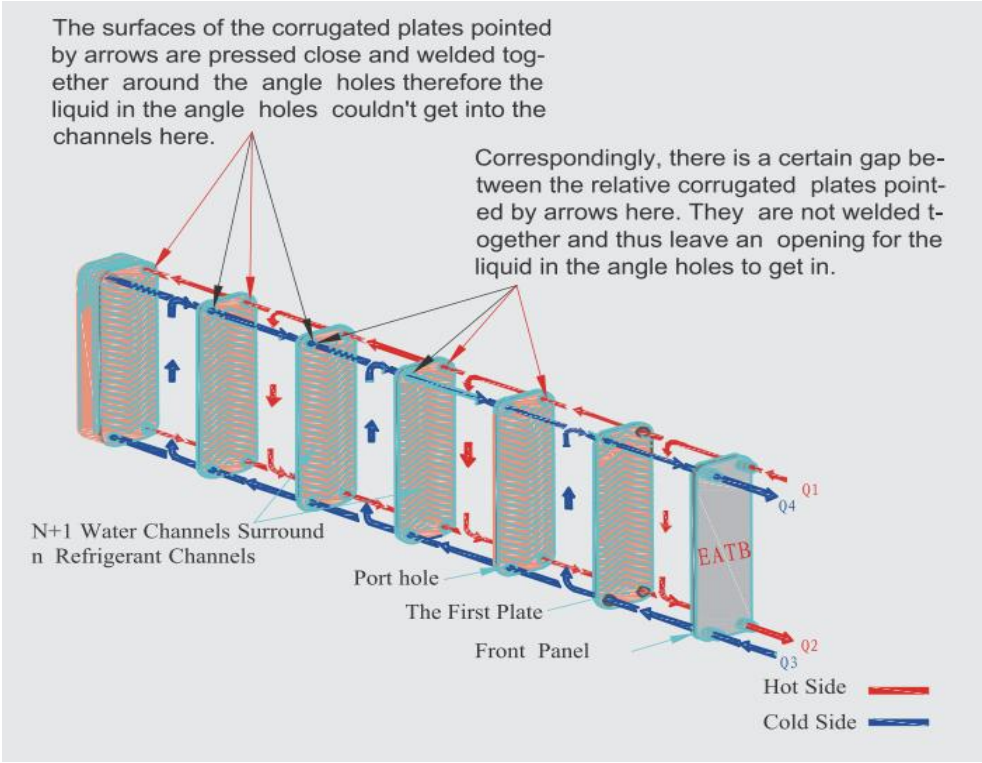
4. Installation

Please refer to nameplate's connected tube sketch and installation drawing. Moreover, customer should configure a connected tube accurately, and install brazed plate heat exchanger vertically.

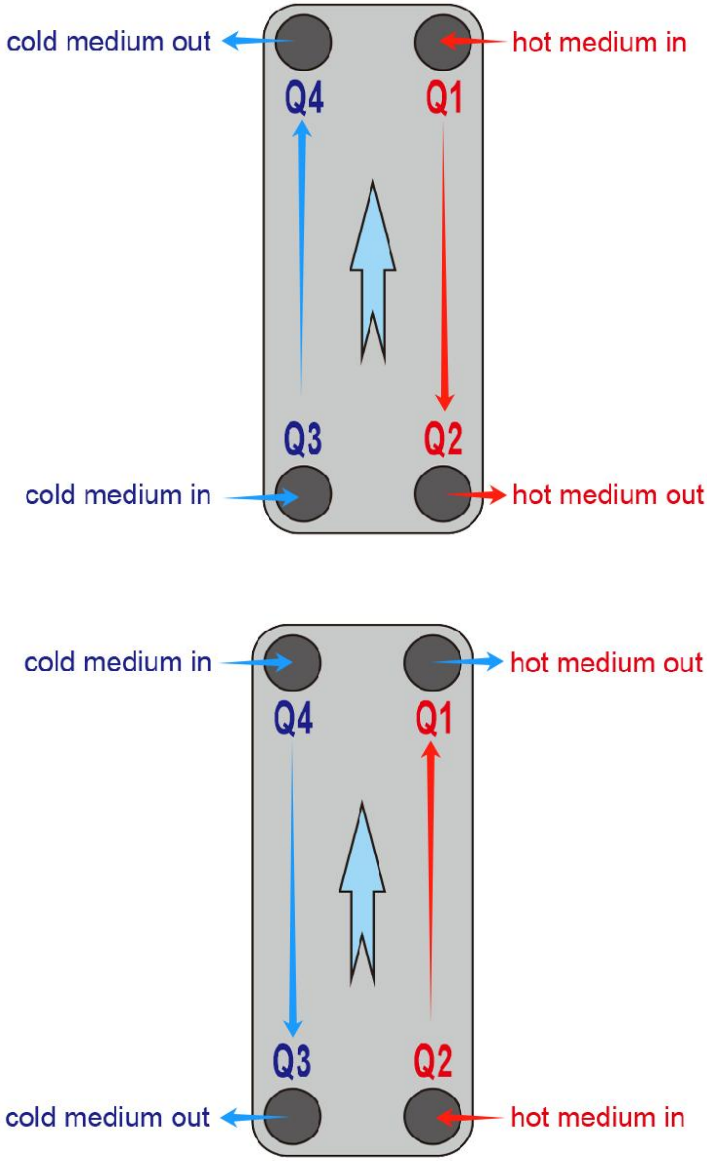


If the pipeline has vibration, longer pipe and higher thermal expansion, which will affect brazed plate heat exchanger. You'd better consider adopting the following devices: install rubber pad between brazed plate heat exchanger and bracket; compressor with shock absorber, and use corrugated pipe or other damping devices when straight pipe is longer.

5. Woring Schematic Diagram



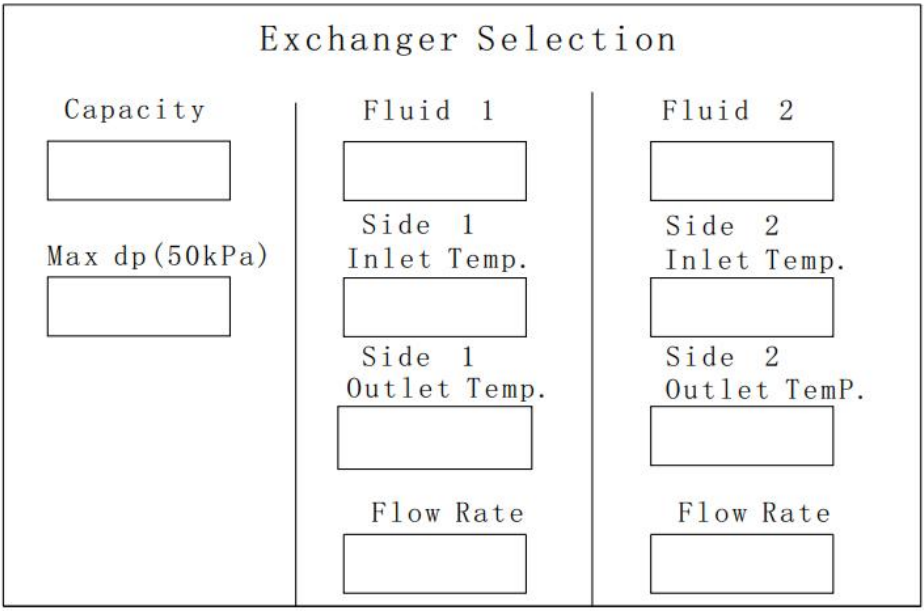
Please connected as below(Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4):



Note: When the PHE use to the evaporator, the refrigerant must Q2→Q1 or Q3→Q4.

When the PHE use to the condenser, the refrigerant must Q1→Q2 or Q4→Q3.
If you do not take over as shown in the figure above, there will be two media mixed together or no media outflow.

6. Exchanger Selection
Note: The data in ( ) is the default value, you may fill in this form with appropriate data. If the heating capacity is indeterminate, please provide the Flow Rate value within the dotted line.



Manufacturer: Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co.,Ltd
Address: Chaoyang Industrial Zone, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CHINA
E-mail: support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

ÉCHANGEUR DE CHALEUR À PLAQUES

MODÈLE : Série EATB28

Série EATB12

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

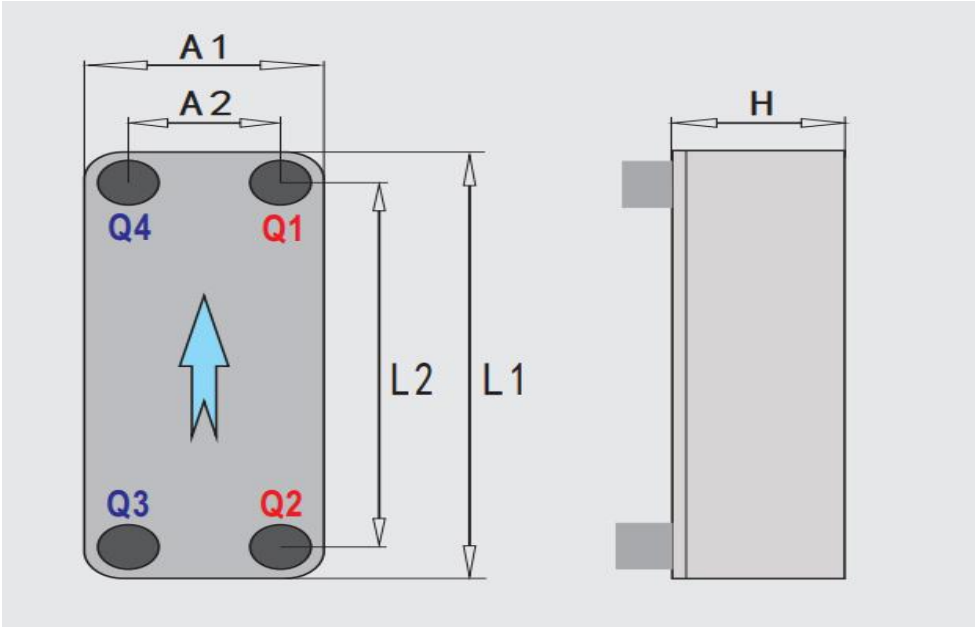
PLATE HEAT EXCHANGER

Série EATB28 Série EATB12



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

Liste des paramètres



Modèle	EATB28				
Taper	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimension (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Pression de service maximale (MPa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Quantité de panneaux	2 0	30	50	80	100

(pièces)					
Connecteur (T1T2T3T4)	4*1"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT
Poids net (kg)	4.5	5,85	8.52	12.51	15.2
Volume latéral (T1-T2/ Q3-Q4) (L)	0,56 L / 0,504 L	0,84 L/0,728 L	1,4 L/1,288 L	2,24 L/2,128 L	2,8 L/2,688 L

Modèle	**EATB12**		
Taper	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimension (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Pression de service maximale (MPa)	3.0	3.0	3.0
Quantité de panneaux (pièces)	30	40	60
Connecteur (T1T2T3T4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Poids net (kg)	2.1	2.5	3.3
Volume latéral (T1-T2/ Q3-Q4) (L)	0,24 L/0,208 L	0,32 L/0,288 L	0,48 L/0,448 L

Liste des pièces

Modèle	Image	EATB28- 20/ 30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Échangeur à plaques		1	1
Assistance à l'installation		2	2

Nous ne fournissons pas les boulons ni les matériaux d'étanchéité pour les buses. Le raccordement des buses peut nécessiter l'utilisation de colle, de ruban adhésif et d'autres matériaux d'étanchéité. Veuillez vous les procurer vous-même. Merci.

Sécurité et avertissements

1. Ce produit doit être utilisé pour le soudage des raccords lors de l'utilisation de réfrigérant afin d'éviter les fuites de réfrigérant.
2. Si des matières solides non dissoutes comme du sable, des herbes, des feuilles et autres fibres sont présentes dans l'eau, les canaux se bouchent facilement ; nous recommandons l'utilisation d'un tamis de 40 à 70 mailles pour éviter le blocage.
3. Tout échangeur de chaleur peut geler lorsque la température est inférieure à zéro. Gel Un dégagement de chaleur à l'intérieur de l'échangeur de chaleur peut entraîner des dommages structurels et des fuites. Si une fuite se produit au niveau de l'évaporateur, le compresseur pourrait même être détruit. Afin d'éviter le gel :
Utilisez un thermostat antigel et un détecteur de débit pour garantir un débit d'eau constant avant, pendant et après le fonctionnement du compresseur.
*Évitez de faire fonctionner l'appareil pendant la vidange. En cas de

besoin, vidangez l'eau lorsque l'échangeur n'est pas utilisé et maintenez le chauffage de l'eau lorsqu'il est en service.
*Utilisez de l'antigel lorsque la température d'évaporation est proche du point de congélation du liquide, en ajoutant du glycol ou un autre antigel dans l'eau.
4. Nettoyage : Un rinçage régulier à contre-courant sur site est la solution optimale. Toutefois, en cas d'entartrage, un nettoyage chimique sera nécessaire. Nettoyez les dépôts graisseux avec des détergents (sans chlore). Pour les encrassements plus importants, utilisez des produits chimiques compatibles avec le cuivre et l'acier inoxydable, tels que l'acide formique, l'acide citrique ou tout autre acide organique. Utilisez un liquide de nettoyage à base d'acide faible, pompé à contre-courant dans l'échangeur de chaleur à un débit environ deux fois supérieur au débit normal. L'acide de nettoyage doit circuler à contre-courant pendant 24 heures. Une fois le nettoyage terminé, il est important de rincer l'appareil à l'eau claire pendant au moins 30 minutes.
5. Support approprié :
Tous les réfrigérants, à l'exception de l'ammoniac, du chlore et de l'eau déminéralisée.
* eau, vapeur
* pétrole, solvants organiques, gaz

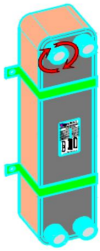
* PH 6～8

Veuillez prêter attention à la température de fonctionnement et à la pression de conception de l'échangeur de chaleur à plaques.

Opération

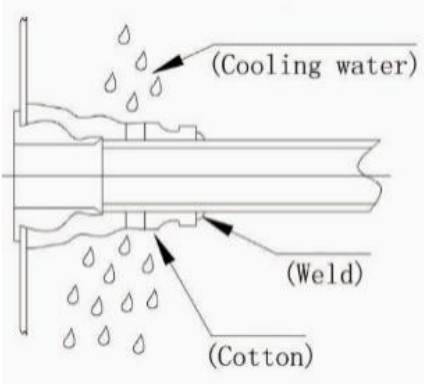
1. Lien à vis

Afin d'éviter tout risque pour les composants, aucune charge ne doit être appliquée à la liaison entre le BPHE et la pièce ; il est nécessaire d'utiliser un bouchon à vis et un joint étanche à l'air. Utilisez l'ergomètre et reportez-vous aux données du tableau pour réaliser le filetage de la liaison.

Modèle	**Couple**	
EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

2. Lien de brasage en cuivre

Nettoyer la surface de soudure et appliquer le flux au pinceau, en utilisant 40 à 50 baguettes à base d'argent pour le soudage ; la température maximale ne doit pas dépasser 650 ℃ (1202F) ; de l'eau de refroidissement est injectée du côté eau et à proximité du département de soudage pour assurer un refroidissement approprié et du réfrigérant est injecté avec de l'azote pour éviter l'oxydation.



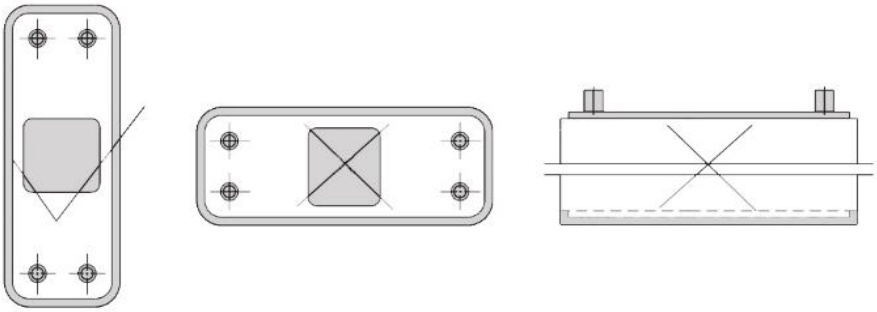
3. Fixation par boulonnage

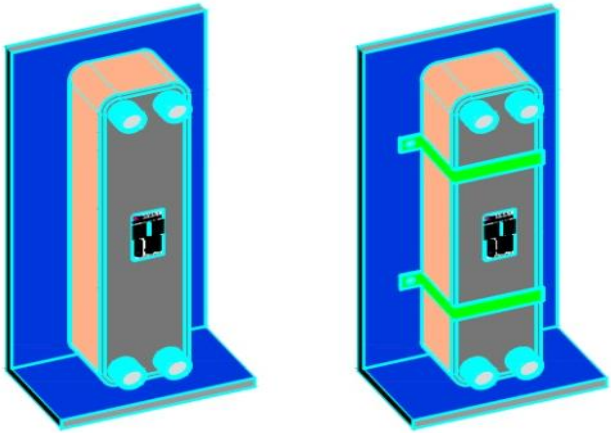
Afin d'éviter un couple excessif pouvant entraîner le desserrage du boulon et la déformation de la plaque de recouvrement arrière, utilisez la clé de mesure conformément aux données indiquées dans le tableau pour serrer le boulon.

Tache	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Coupl e	《10Nm	《12Nm	《15Nm	《18Nm	《22Nm	

4. Installation

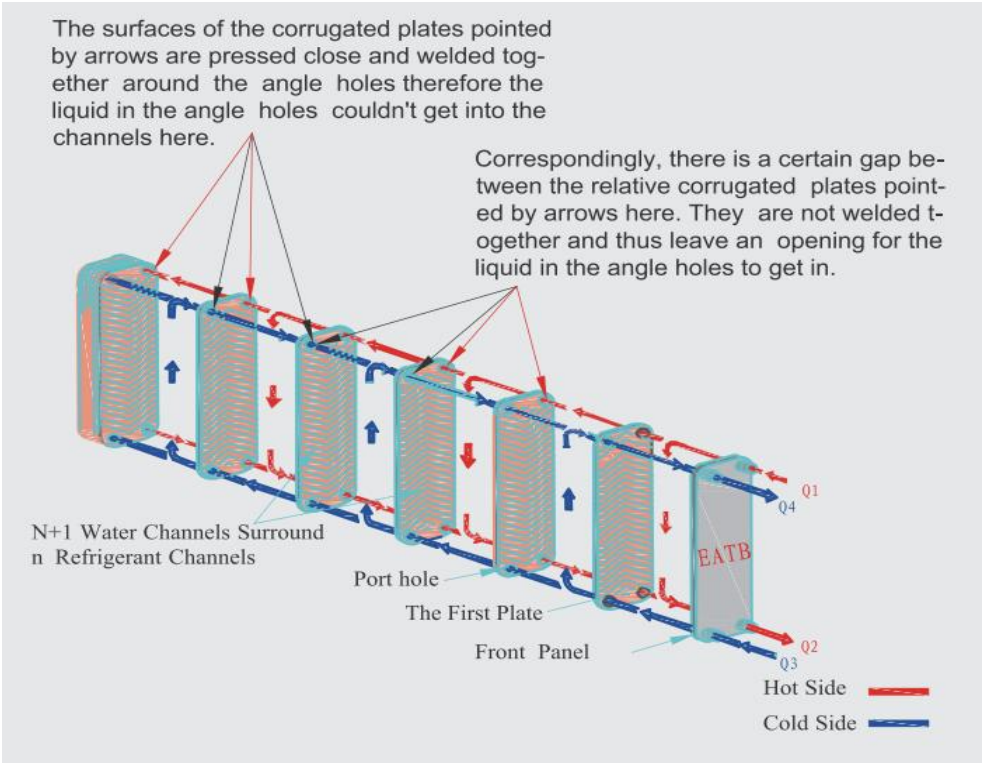
Veuillez vous référer au schéma de raccordement des tubes et au plan d'installation figurant sur la plaque signalétique. De plus, le client doit configurer le raccordement des tubes avec précision et installer l'échangeur de chaleur à plaques brasées verticalement.



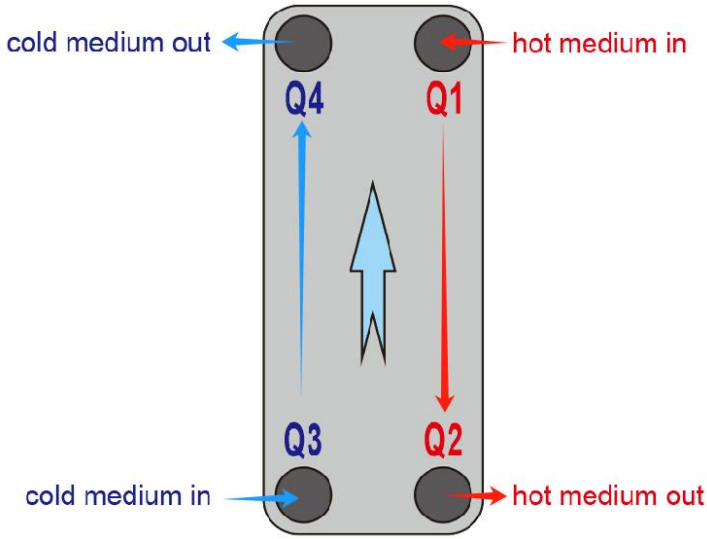


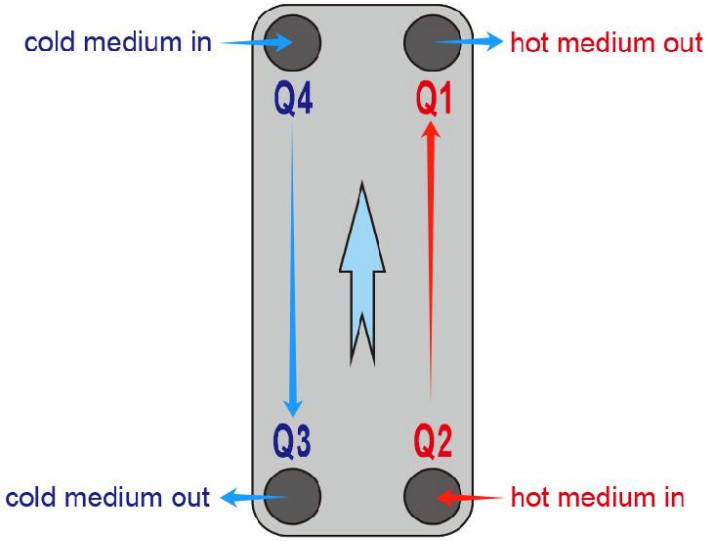
Si la canalisation subit des vibrations, une longueur importante et une dilatation thermique élevée peuvent affecter l'échangeur de chaleur à plaques brasées. Il est donc recommandé d'utiliser les dispositifs suivants : installer un coussinet en caoutchouc entre l'échangeur et son support ; un compresseur équipé d'un amortisseur ; et utiliser des tubes annelés ou d'autres dispositifs d'amortissement pour les tronçons de canalisation droite plus longs.

5. Schéma de fonctionnement



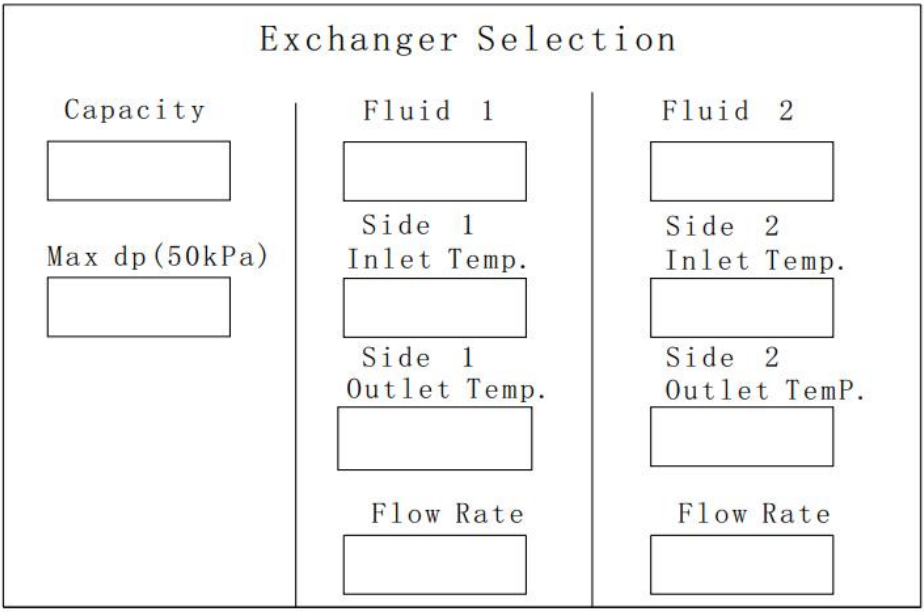
Veuillez vous connecter comme ci-dessous (Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4) :





Remarque : Lorsque le PHE est utilisé vers l'évaporateur, le réfrigérant doit Q2→Q1 ou Q3→Q4.
Lorsque le PHE est utilisé vers le condenseur, le réfrigérant doit Q1→Q2 ou Q4→Q3.
Si vous ne prenez pas le relais comme indiqué dans la figure ci-dessus, deux milieux seront mélangés ou aucun milieu ne sortira.

6. Sélection de l'échangeur
Remarque : Les données entre parenthèses correspondent aux valeurs par défaut. Veuillez compléter ce formulaire avec les données appropriées. Si la capacité de chauffage est indéterminée, veuillez indiquer le débit dans l'espace prévu à cet effet.



Fabricant : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co., Ltd.
Adresse: Chaoyang Industrial Zone, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CHINE
Courriel : support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

PLATTENWÄRMETAUSCHER

MODELL: EATB28 -Serie

EATB12 -Serie

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

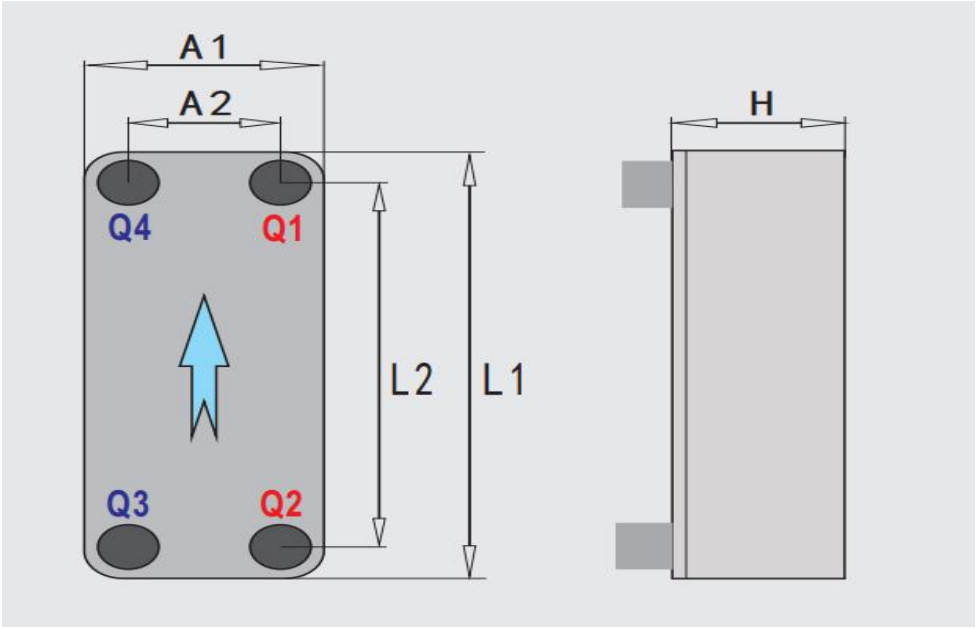
PLATE HEAT EXCHANGER

Modell: EATB28 -Serie EATB12 -Serie



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

Parameterliste



Modell	EATB28				
Typ	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimension (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Maximaler Betriebsdruck (MPa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Anzahl der Paneele (Stück)	2 0	30	50	80	100
Anschluss	4*1" NPT	4*1-1/4"N	4*1-1/4"N	4*1-1/4"N	4*1-1/4"N

(Q1Q2Q3Q4)		PT	PT	PT	PT
Nettogewicht (kg)	4.5	5,85	8,52	12.51	15.2
Seitenvolumen (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0,56 l / 0,504 l	0,84 l/0,728 l	1,4 l/1,288 l	2,24 l/2,128 l	2,8 l/2,688 l

Modell	**EATB12**		
Typ	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimension (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Maximaler Betriebsdruck (MPa)	3.0	3.0	3.0
Anzahl der Paneele (Stück)	30	40	60
Anschluss (Q1Q2Q3Q4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Nettogewicht (kg)	2.1	2,5	3.3
Seitenvolumen (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0,24 l/0,208 l	0,32 l/0,288 l	0,48 l/0,448 l

Teileliste

Modell	Bild	EATB28- 20/ 30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Plattenaustauscher		1	1
Installationsunterstützung		2	2

* Wir liefern keine Schrauben und Düsendichtungsmaterialien. Für die Düsenverbindung müssen möglicherweise Klebstoff, Dichtungsband und andere Dichtungsmaterialien verwendet werden. Bitte bereiten Sie diese selbst vor. Vielen Dank.

Sicherheitshinweise und Warnungen

1. Dieses Produkt sollte zum Anschweißen von Stutzen bei der Verwendung von Kältemittel verwendet werden, um ein Austreten von Kältemittel zu vermeiden.
2. Wenn sich ungelöste Feststoffe wie Sand, Unkraut, Blätter und andere Fasern im Wasser befinden, verstopfen die Kanäle leicht; wir empfehlen die Verwendung eines Siebs mit einer Maschenweite von 40 bis 70, um Verstopfungen zu vermeiden.
3. Jeder Wärmetauscher kann bei Temperaturen unter Null Grad einfrieren. Im Inneren des Wärmetauschers kann es zu strukturellen Schäden und Leckagen kommen. Tritt eine Leckage im Verdampfer auf, kann sogar der Kompressor zerstört werden. Um ein Einfrieren zu vermeiden:
* Verwenden Sie einen Frostschutzthermostat und einen Durchflussschalter, um einen gleichmäßigen Wasserdurchfluss vor, während und nach dem Kompressorbetrieb zu gewährleisten.
*Vermeiden Sie den Betrieb des Geräts während des Abpumpens. Wenn der Wärmetauscher nicht benutzt wird, sollte das Wasser

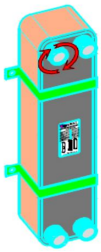
abgelassen und das Wasser während des Gebrauchs weiter erhitzt werden.
*Verwenden Sie Frostschutzmittel, wenn die Verdampfungstemperatur nahe am Gefrierpunkt der Flüssigkeit liegt. Geben Sie dazu Glykol oder ein anderes Frostschutzmittel in das Wasser.
4. Reinigung: Regelmäßiges Rückspülen vor Ort ist die einfachste Methode. Bei Ablagerungen ist jedoch eine chemische Reinigung erforderlich. Verwenden Sie für Fettablagerungen chlorfreie Reinigungsmittel. Bei stärkeren Verschmutzungen setzen Sie auf kupfer- und edelstahlverträgliche Chemikalien wie Ameisensäure, Zitronensäure oder andere organische Säuren. Pumpen Sie eine schwach saure Reinigungslösung mit etwa der doppelten normalen Durchflussrate im Rückfluss durch den Wärmetauscher. Die Reinigungslösung sollte in der Regel 24 Stunden im Rückfluss zirkulieren. Nach Abschluss der Reinigung muss das Gerät mindestens 30 Minuten lang mit klarem Wasser gespült werden.
5. Geeignetes Medium:
* Alle Kältemittel außer Ammoniak, Chlor und deionisiertem Wasser
* Wasser, Dampf
* Öl, organische Lösungsmittel, Gas

* pH 6～8

*Bitte beachten Sie die Betriebstemperatur und den Auslegungsdruck des Plattenwärmetauschers.

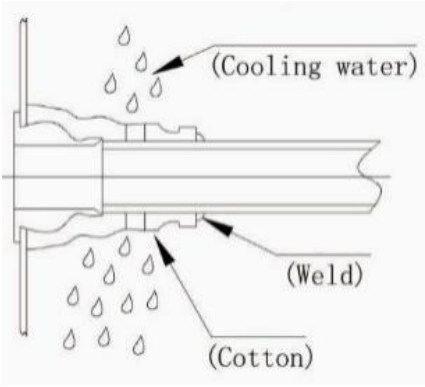
Betrieb

1. Schraubgewindeverbindung
Um die Bauteile nicht zu beschädigen, darf die Verbindung zwischen BPHE und dem Bauteil nicht belastet werden. Verwenden Sie eine Schraubkappe und einen Dichtring zur Luftabdichtung. Verwenden Sie das Ergometer und die Daten in der Tabelle, um die Gewindeverbindung herzustellen.

Modell	Drehmoment	
EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

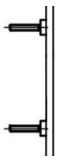
2. Kupferlötverbindung

Reinigen Sie die Schweißoberfläche und tragen Sie das Flussmittel auf. Verwenden Sie zum Schweißen 40-50 Silberelektroden. Die maximale Temperatur darf 650 °C (1202 °F) nicht überschreiten . Kühlwasser wird auf der Wasserseite und in der Nähe der Schweißanlage zugeführt, um eine angemessene Kühlung zu gewährleisten. Auf der Kältemittelseite wird Stickstoff eingespritzt, um Oxidation zu vermeiden.



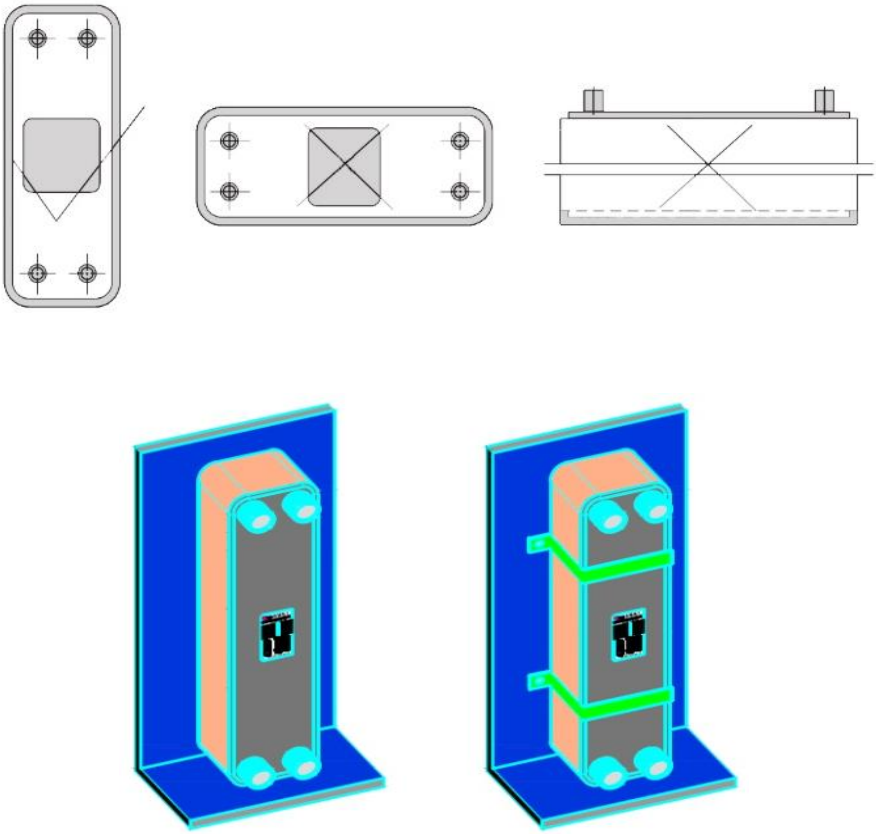
3. Schraubbefestigung

Um zu vermeiden, dass ein zu hohes Drehmoment zum Lösen der Schraube und zur Verformung der hinteren Abdeckplatte führt, verwenden Sie zum Anziehen der Schraube den Messschlüssel gemäß den in der Tabelle aufgeführten Daten.

Klecks	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Drehmoment	《10Nm	《12Nm	《15Nm	《18Nm	《22Nm	

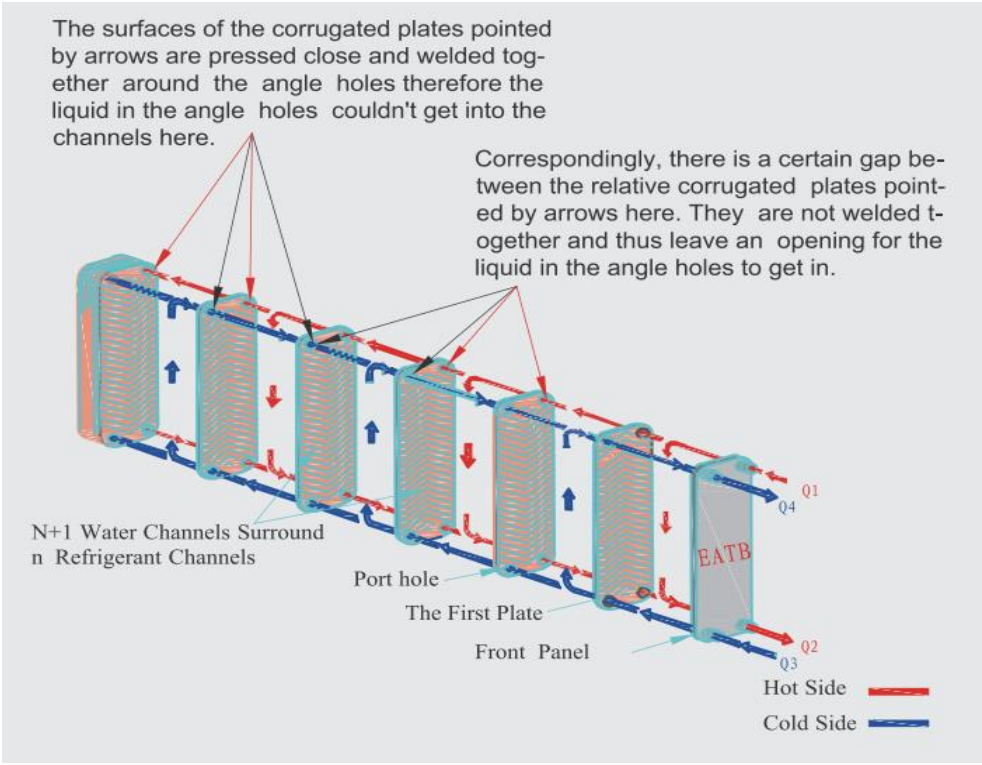
4. Installation

Bitte beachten Sie die Anschlusszeichnung der Rohre auf dem Typenschild sowie die Installationszeichnung. Darüber hinaus muss der Kunde die Anschlussrohre präzise konfigurieren und den gelöteten Plattenwärmetauscher vertikal montieren.

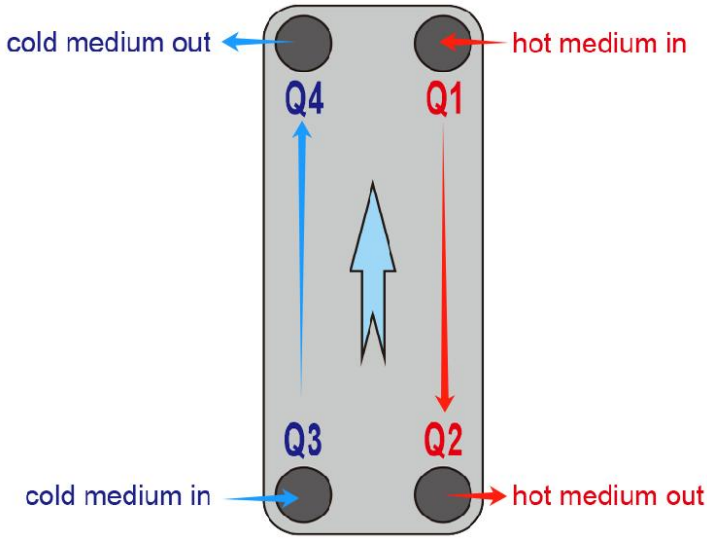


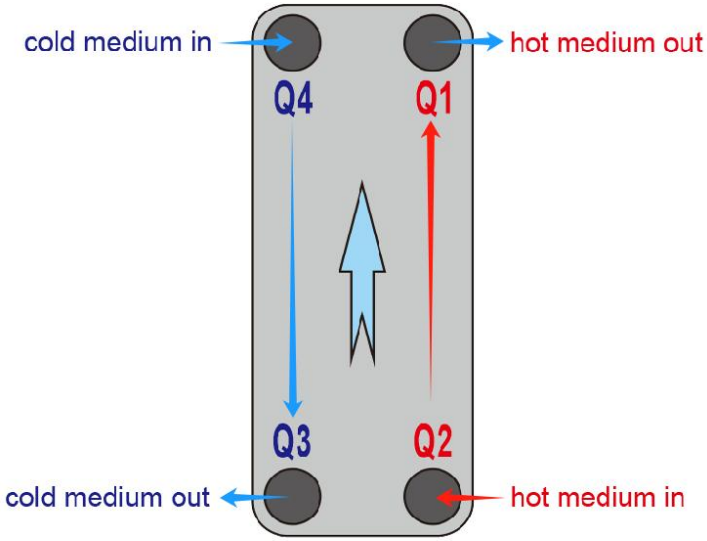
Bei Vibrationen in der Rohrleitung, längeren Rohren und höherer Wärmeausdehnung kann sich dies auf den gelöteten Plattenwärmetauscher auswirken. Es empfiehlt sich, folgende Maßnahmen zu ergreifen: Einbau einer Gummipufferplatte zwischen Plattenwärmetauscher und Halterung; Verwendung eines Kompressors mit Stoßdämpfer; und bei längeren geraden Rohren die Verwendung von Wellrohren oder anderen Dämpfungselementen.

5. Funktionsschaltplan



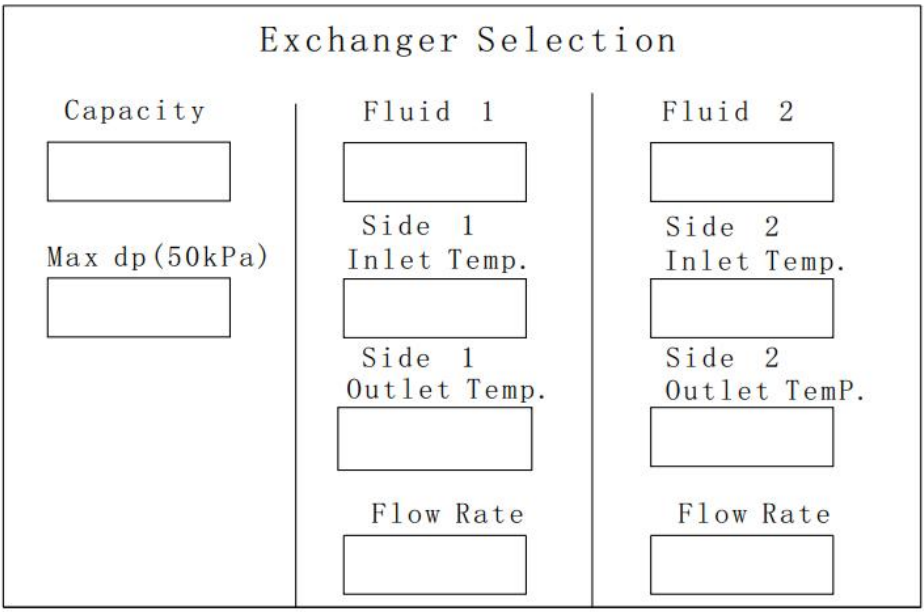
Bitte verbinden Sie sich. wie unten dargestellt (Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4):





Hinweis: Wenn der Plattenwärmetauscher zum Verdampfer verwendet wird, muss das Kältemittel entweder von Q2 nach Q1 oder von Q3 nach Q4 fließen.
Wenn der Plattenwärmetauscher zum Kondensator verwendet wird, muss das Kältemittel entweder von Q1 nach Q2 oder von Q4 nach Q3 fließen.
Wenn Sie nicht wie in der obigen Abbildung dargestellt eingreifen, werden sich die beiden Medien vermischen oder es kommt zu keinem Medienabfluss.

6. Auswahl des Wärmetauschers
Hinweis: Die Daten in Klammern sind Standardwerte. Sie können dieses Formular mit den entsprechenden Daten ausfüllen. Falls die Heizleistung nicht eindeutig bestimmbar ist, geben Sie bitte den Wert für den Durchfluss innerhalb der gestrichelten Linie an.



Hersteller : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co.,Ltd
Adresse: Chaoyang Industrial Zone, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CHINA
E-Mail: support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

SCAMBIATORE DI CALORE A PIASTRE

MODELLO: Serie EATB28

Serie EATB12

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

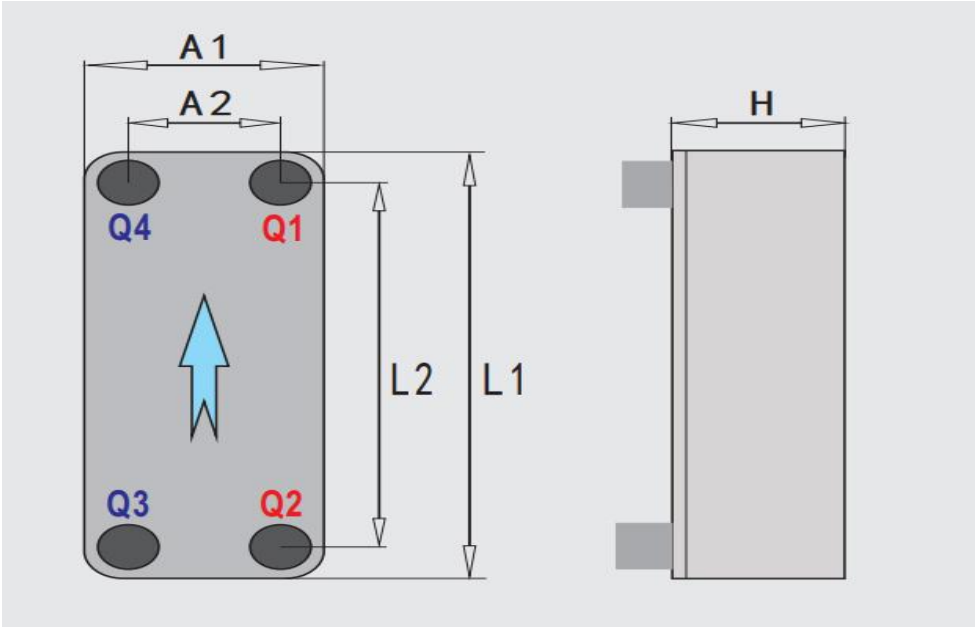
PLATE HEAT EXCHANGER

Modello: Serie EATB28 Serie EATB12



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

Elenco dei parametri



Modello	EATB28				
Tipo	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimensione (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Pressione massima di esercizio (MPa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Quantità	2 0	30	50	80	100

pannelli (pz)					
Connettore (Q1Q2Q3Q4)	4*1"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT
Peso netto (kg)	4.5	5,85	8.52	12.51	15.2
Volume laterale (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0,56 L / 0,504 L	0,84L/0,728L	1,4L/1,288L	2,24 L/2,128 L	2,8L/2,688L

Modello	**EATB12**		
Tipo	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimensione (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Pressione massima di esercizio (MPa)	3.0	3.0	3.0
Quantità pannelli (pz)	30	40	60
Connettore (Q1Q2Q3Q4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Peso netto (kg)	2.1	2.5	3.3
Volume laterale (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0,24 L/0,208 L	0,32L/0,288L	0,48L/0,448L

Elenco dei componenti

Modello	Immagine	EATB28- 20/ 30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Scambiatore di piastre		1	1
Installazione del supporto		2	2

* Non forniamo bulloni e materiali di tenuta per gli ugelli. Per il collegamento degli ugelli potrebbe essere necessario utilizzare colla, nastro adesivo e altri materiali di tenuta; si prega di procurarseli autonomamente. Grazie.

Sicurezza e avvisi

1. Questo prodotto deve essere utilizzato per saldare i raccordi quando si utilizza un refrigerante, al fine di evitare perdite di refrigerante.
2. Se nell'acqua sono presenti solidi non disciolti come sabbia, erbacce, foglie e altre fibre, i canali si ostruiscono facilmente; si consiglia di utilizzare un filtro a maglie di 40-70 mesh per evitare ostruzioni.
3. Qualsiasi scambiatore di calore potrebbe congelarsi quando la temperatura è sotto zero. Congelamento All'interno dello scambiatore di calore si verificheranno danni strutturali e perdite. Se si verificano perdite nell'evaporatore, anche il compressore potrebbe danneggiarsi irreparabilmente. Per evitare il congelamento:
* Utilizzare un termostato antigelo e un flussostato per garantire un flusso d'acqua costante prima, durante e dopo il funzionamento del compressore.
*Evitare di utilizzare l'unità durante lo svuotamento della pompa.
Quando lo scambiatore di calore non viene utilizzato, scaricare l'acqua e

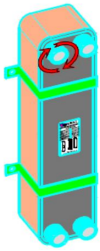
continuare a riscaldarla durante l'uso.
*Utilizzare antigelo quando la temperatura di evaporazione è prossima al punto di congelamento del liquido, aggiungendo glicole o altro antigelo all'acqua.
4. Pulizia: Il lavaggio in situ regolare in senso inverso è l'opzione più semplice. Se tuttavia si sono formate incrostazioni, sarà necessaria una pulizia chimica. Pulire con detergenti per depositi di grasso (senza cloro); per incrostazioni più ostinate, utilizzare prodotti chimici compatibili con rame e acciaio inossidabile come acido formico, citrico o altri acidi organici. Utilizzare un liquido detergente acido debole pompato attraverso lo scambiatore di calore in senso inverso a una velocità circa doppia rispetto alla portata normale. Ricordare che l'acido detergente deve essere fatto circolare in senso inverso per circa 24 ore. Al termine del processo di pulizia, è importante che l'unità venga risciacquata con acqua pulita per almeno 30 minuti.
5. Mezzo adatto:
* Qualsiasi refrigerante eccetto ammoniaca, cloro e acqua deionizzata
* acqua, vapore
* olio, solventi organici, gas

* pH 6～8

*Si prega di prestare attenzione alla temperatura di esercizio e alla pressione di progetto dello scambiatore di calore a piastre.

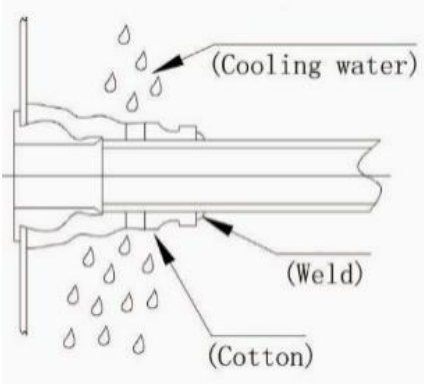
Operazione

1. Collegamento a vite
Per evitare pericoli ai componenti, non ci sarà alcun carico sul collegamento tra BPHE e il pezzo; è necessario utilizzare un tappo a vite e un cerchio ermetico per garantire la tenuta all'aria. Utilizzare l'ergometro per fare riferimento ai dati nella tabella per realizzare il collegamento filettato.

Modello	Coppia	
EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

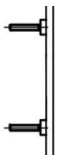
2. Collegamento per brasatura del rame

Pulire la superficie di saldatura e applicare il flusso con un pennello, utilizzando 40-50 bacchette a base d'argento per la saldatura; la temperatura massima non deve superare i 650 ℃ (1202F) ; immettere acqua di raffreddamento sul lato acqua e nelle vicinanze del reparto di saldatura per imporre un raffreddamento adeguato e iniettare azoto sul lato refrigerante per evitare l'ossidazione.



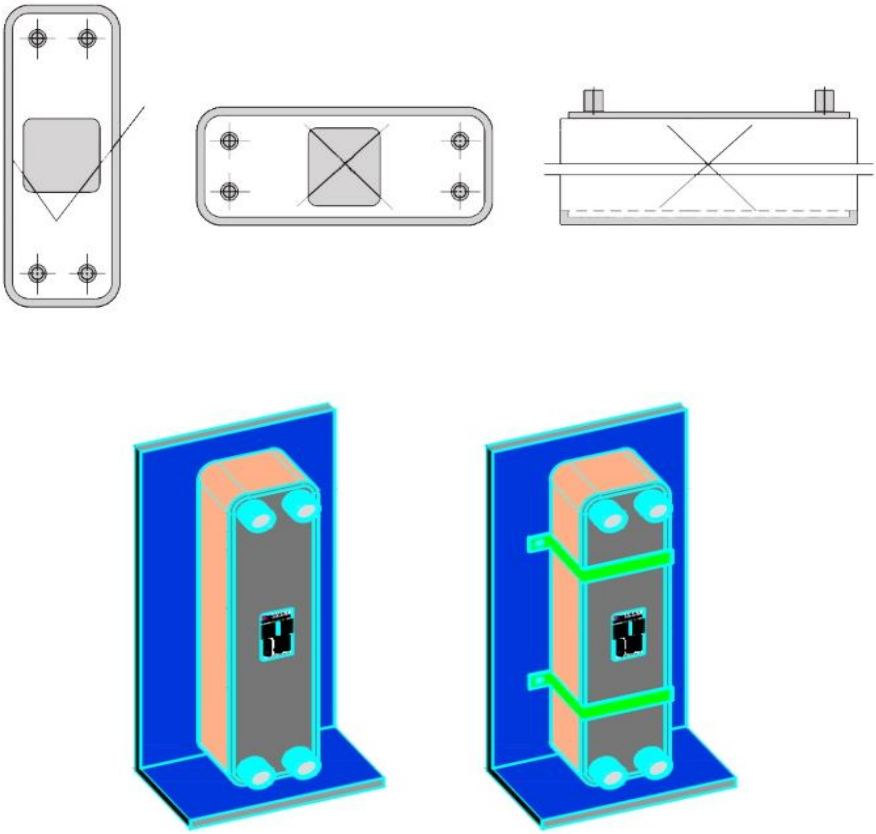
3. Fissaggio con bulloni

Per evitare che una coppia eccessiva provochi lo svitamento del bullone e la deformazione della piastra di copertura posteriore, utilizzare la chiave dinamometrica secondo i dati riportati nella tabella per serrare il bullone.

Macchia	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Coppia	《10Nm	《12Nm	《15Nm	《18Nm	《22Nm	

4. Installazione

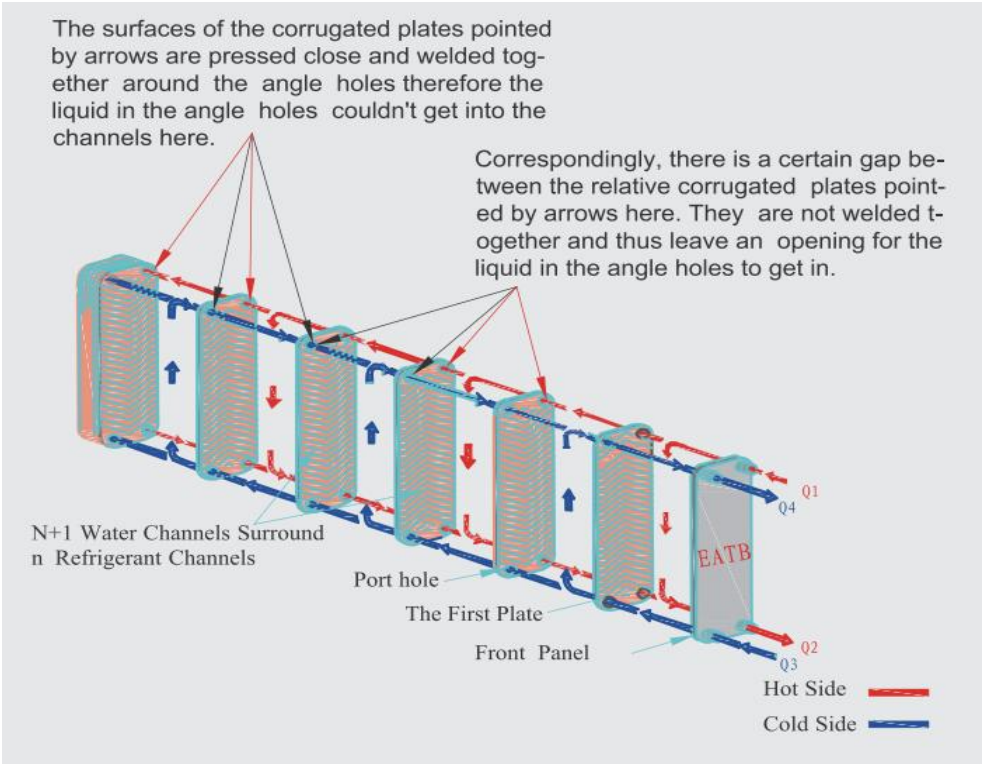
Si prega di fare riferimento allo schema dei tubi di collegamento e al disegno di installazione riportati sulla targhetta. Inoltre, il cliente deve configurare correttamente i tubi di collegamento e installare lo scambiatore di calore a piastre brasate in posizione verticale.



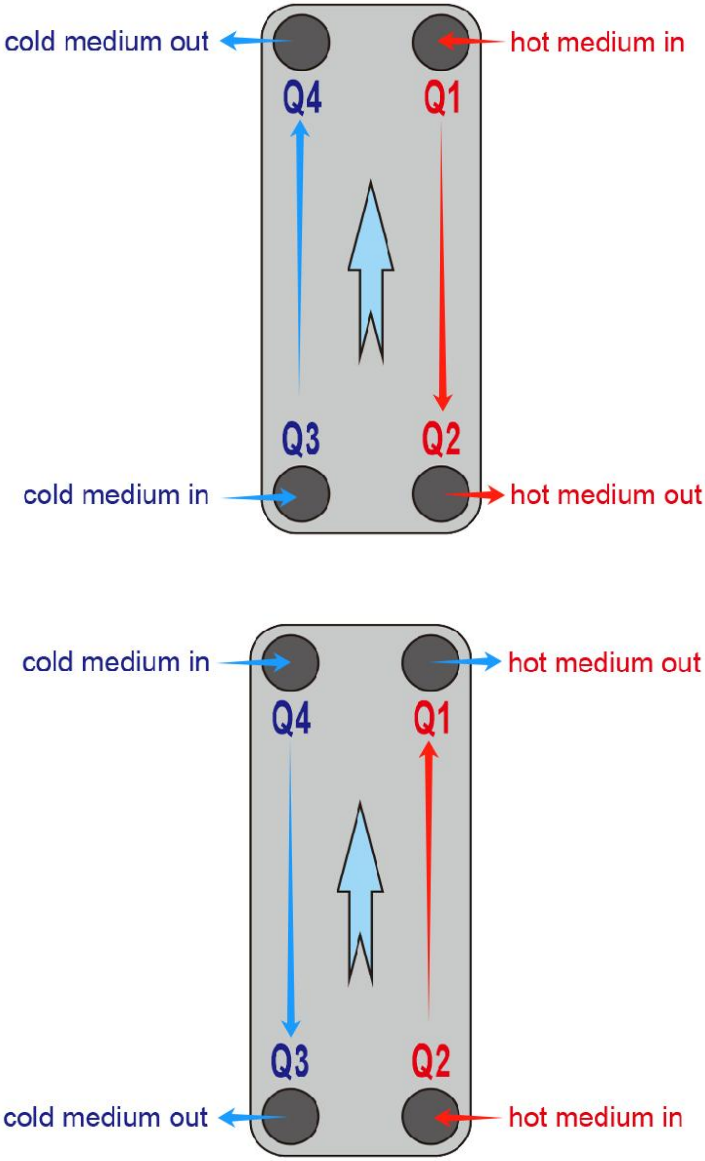
Se la tubazione presenta vibrazioni, tubi più lunghi e una maggiore dilatazione termica influiranno sullo scambiatore di calore a piastre brasate, è consigliabile adottare i seguenti accorgimenti: installare un cuscinetto di gomma tra lo scambiatore di calore a piastre brasate e la staffa; utilizzare un compressore con ammortizzatore e, in caso di tubi rettilinei più lunghi, utilizzare tubi corrugati o altri dispositivi di

smorzamento.

5. Schema elettrico di funzionamento



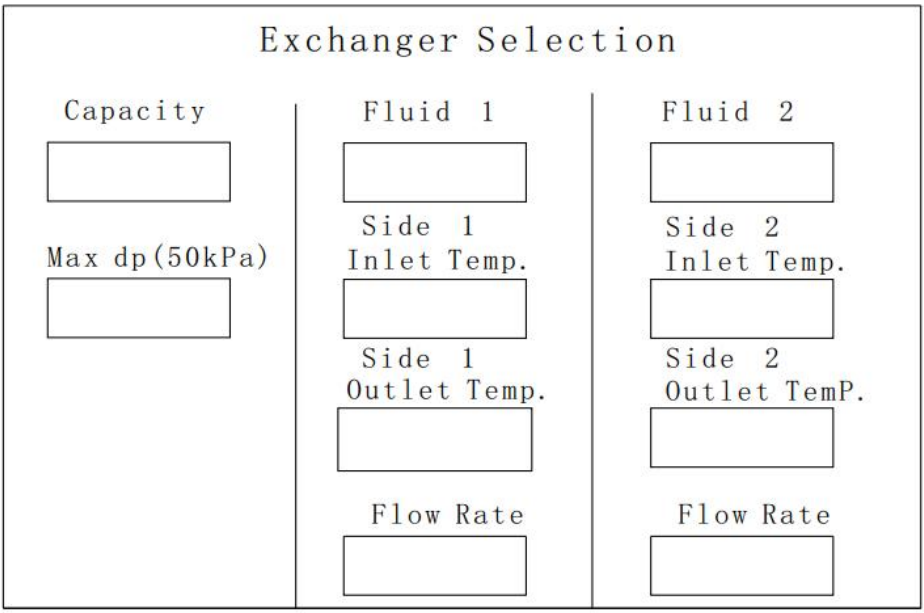
Si prega di connettersi ed come di seguito (Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4):



Nota: quando il PHE viene utilizzato nell'evaporatore, il refrigerante deve Q2→Q1 o Q3→Q4.

Quando lo scambiatore di calore a piastre viene utilizzato per il condensatore, il refrigerante deve Q1→Q2 o Q4→Q3.
Se non si interviene come mostrato nella figura precedente, i due supporti si mescoleranno oppure non ci sarà alcun flusso di supporto in uscita.

6. Selezione dello scambiatore
Nota: i dati tra parentesi ( ) rappresentano il valore predefinito; è possibile compilare questo modulo con i dati appropriati. Se la capacità di riscaldamento non è determinata, si prega di indicare il valore della portata entro la linea tratteggiata.



Produttore : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co.,Ltd
Indirizzo: Zona industriale di Chaoyang, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CINA
Indirizzo e-mail: support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

INTERCAMBIADOR DE CALOR DE PLACAS

MODELO: Serie EATB28

Serie EATB12

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

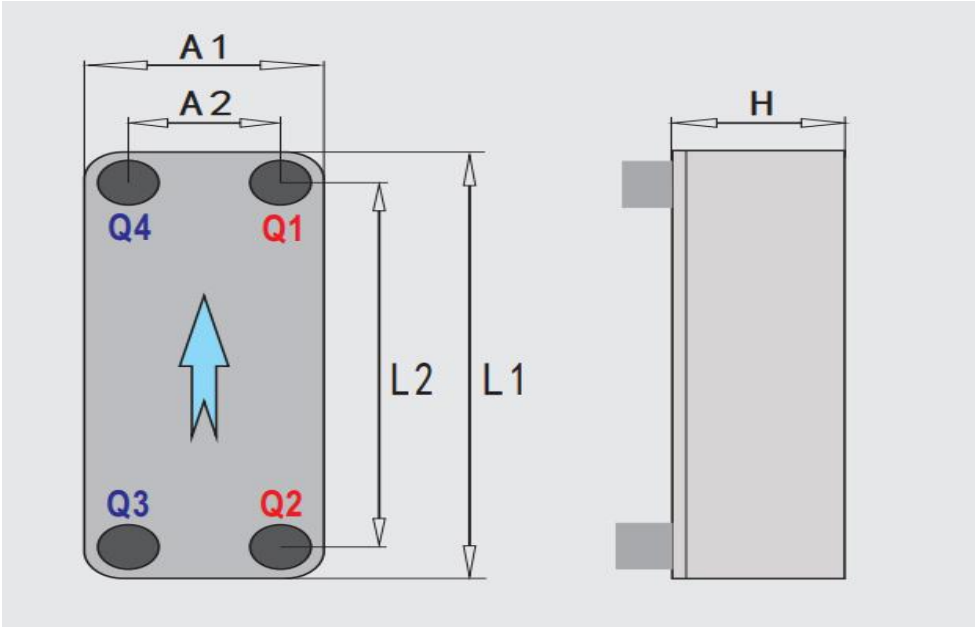
PLATE HEAT EXCHANGER

Modelo: Serie EATB28 Serie EATB12



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

Lista de parámetros



Modelo	EATB28				
Tipo	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimensión (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Presión máxima de trabajo (MPa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Cantidad de paneles (unidades)	2 0	30	50	80	100

Conector (T1T2T3T4)	4*1"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT
Peso neto (kg)	4. 5	5,85	8.52	12.51	15.2
Volumen lateral (T1-T2/ Q3-Q4) (L)	0,56 L / 0,504 L	0,84 L/0,728 L	1,4 L/1,288 L	2,24 L/2,128 L	2,8 L/2,688 L

Modelo	**EATB12**		
Tipo	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimensión (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Presión máxima de trabajo (MPa)	3.0	3.0	3.0
Cantidad de paneles (unidades)	30	40	60
Conector (T1T2T3T4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Peso neto (kg)	2.1	2.5	3.3
Volumen lateral (T1-T2/ Q3-Q4) (L)	0,24 L/0,208 L	0,32 L/0,288 L	0,48 L/0,448 L

Lista de piezas

Modelo	Imagen	EATB28- 20/ 30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Intercambiador de placas		1	1
Soporte de instalación		2	2

* No proporcionamos pernos ni materiales de sellado para las boquillas. Para la conexión de las boquillas puede ser necesario utilizar pegamento, cinta adhesiva u otros materiales de sellado. Por favor, prepárelos usted mismo. Gracias.

Seguridad y advertencias

1. Este producto debe utilizarse para soldar espigas cuando se utiliza refrigerante para evitar fugas de refrigerante.
2. Si hay sólidos no disueltos como arena, maleza, hojas y otras fibras en el agua, los canales se obstruyen fácilmente; recomendamos usar un colador de malla 40-70 para evitar la obstrucción.
3. Cualquier intercambiador de calor podría congelarse cuando la temperatura está por debajo de cero. Congelación Las fugas dentro del intercambiador de calor provocarán daños estructurales y fugas. Si se producen fugas en el evaporador, incluso el compresor podría quedar destruido. Para evitar la congelación:
* Utilice un termostato de protección anticongelante y un interruptor de flujo para garantizar un flujo de agua constante antes, durante y después del funcionamiento del compresor.
*Evite operar la unidad durante el bombeo. Veces, descargue el agua cuando el intercambiador no esté en uso y continúe calentando el agua cuando esté en uso.
*Utilice anticongelante cuando la temperatura de evaporación esté

cerca de la congelación del lado líquido, agregando glicol u otro anticongelante al agua.
4. Limpieza: El lavado inverso regular in situ es la opción más sencilla. Sin embargo, si se ha producido incrustación, será necesaria una limpieza química. Limpie con detergentes para depósitos grasos (sin cloro); para incrustaciones más difíciles, utilice productos químicos compatibles con cobre y acero inoxidable, como ácido fórmico, cítrico o cualquier otro ácido orgánico. Utilice un líquido de limpieza de ácido débil bombeado a través del intercambiador de calor en sentido inverso a aproximadamente el doble del caudal normal. Recuerde que el ácido de limpieza debe circular en sentido inverso durante 24 horas. Al finalizar el proceso de limpieza, es importante enjuagar la unidad con agua limpia durante al menos 30 minutos.
5. Medio adecuado:
* Cualquier refrigerante excepto amoníaco, cloro y agua desionizada.
* agua, vapor
* aceite, disolventes orgánicos, gas

* PH 6～8

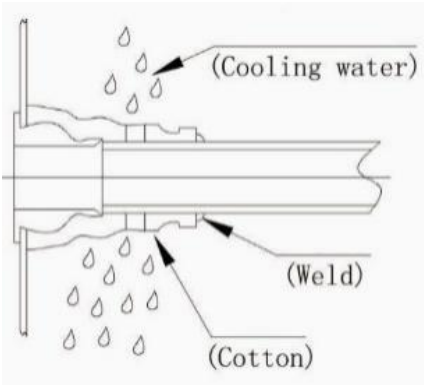
*Por favor, preste atención a la temperatura de funcionamiento y a la presión de diseño del intercambiador de calor de placas (PHE).

Operación

1. Enlace de rosca de tornillo
Para evitar daños a los componentes, no se aplicará ninguna carga al enlace entre el BPHE y la pieza; se debe utilizar una tapa roscada y un anillo hermético para garantizar la estanqueidad. Para realizar el roscado del enlace, consulte los datos de la tabla del ergómetro.

Modelo	**Esfuerzo de torsión**	

EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

2. Enlace de soldadura fuerte de cobre Limpie la superficie de soldadura y aplique el fundente con un pincel, utilizando varillas de plata de 40 a 50 para soldar; la temperatura máxima no debe exceder los 650 ℃ (1202 °F) ; inyecte agua de refrigeración en el lado del agua y en las proximidades del departamento de soldadura para garantizar una refrigeración adecuada y la inyección de nitrógeno en el lado del refrigerante para evitar la oxidación.	

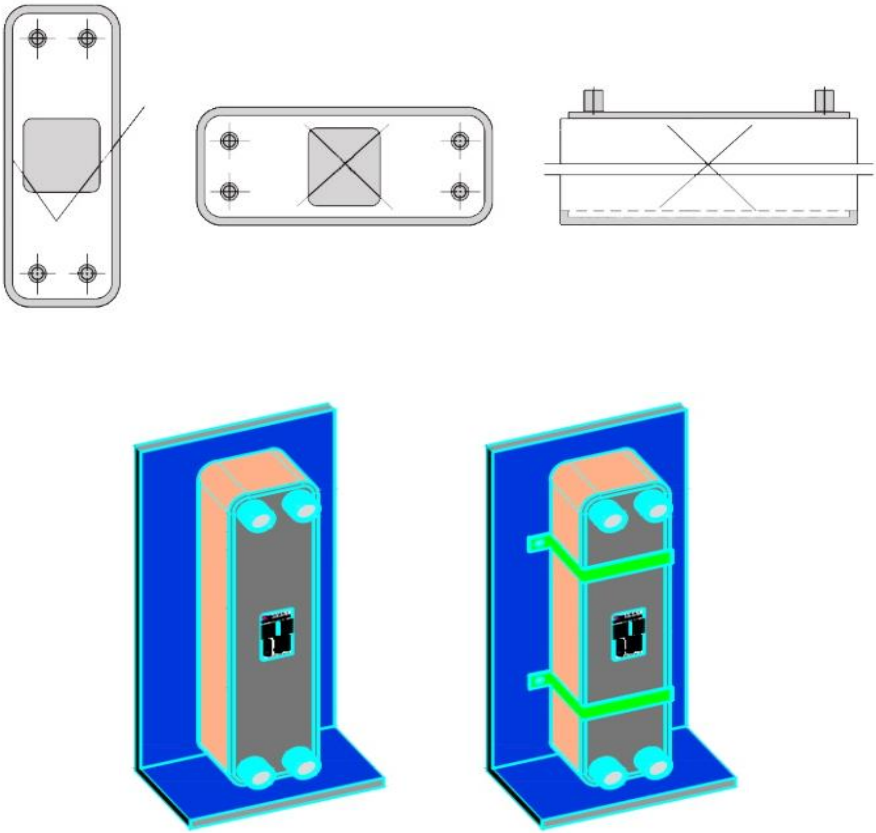
3. Fijación con pernos

Para evitar que un par de apriete excesivo provoque que el perno se suelte y que la placa de la cubierta trasera se deforme, utilice la llave dinamométrica según los datos que figuran en la tabla para apretar el perno.

Mancha	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Esfuerzo de torsión	《10Nm	《12Nm	《15Nm	《18Nm	《22Nm	

4. Instalación

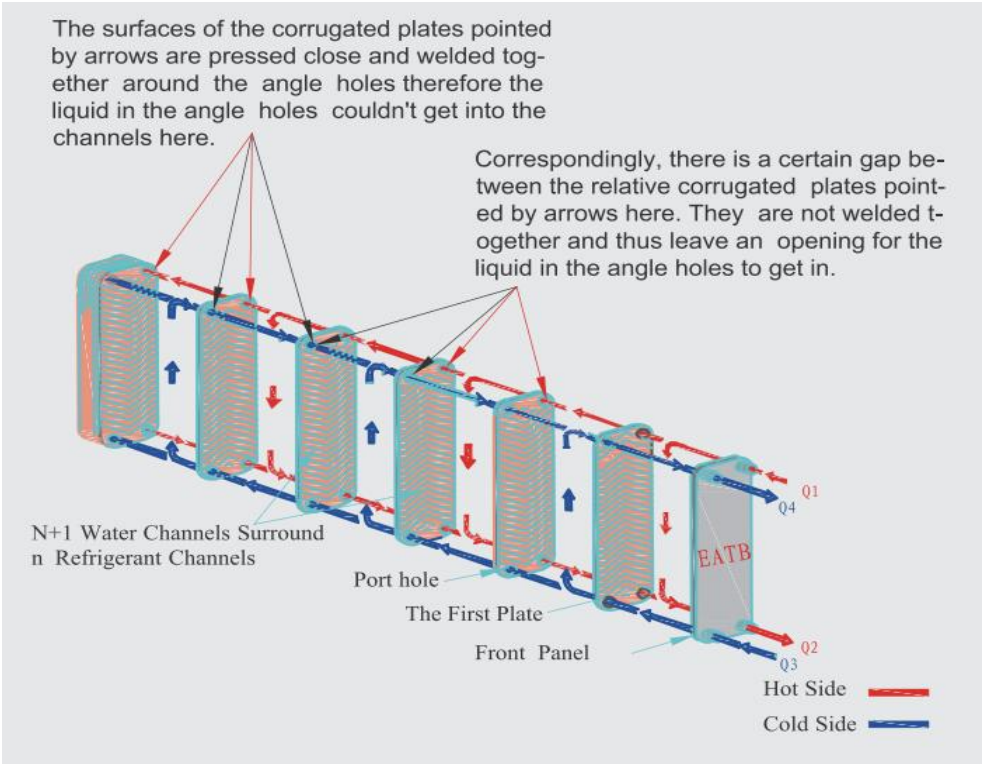
Consulte el esquema del tubo conectado y el plano de instalación de la placa de características. Además, el cliente debe configurar el tubo conectado correctamente e instalar el intercambiador de calor de placas soldadas verticalmente.



Si la tubería presenta vibraciones, mayor longitud y mayor dilatación térmica, esto afectará al intercambiador de calor de placas soldadas. Se recomienda considerar las siguientes medidas: instalar una almohadilla de goma entre el intercambiador de calor de placas soldadas y el soporte; utilizar un compresor con amortiguador; y emplear tubería corrugada u otros dispositivos de amortiguación cuando la tubería recta

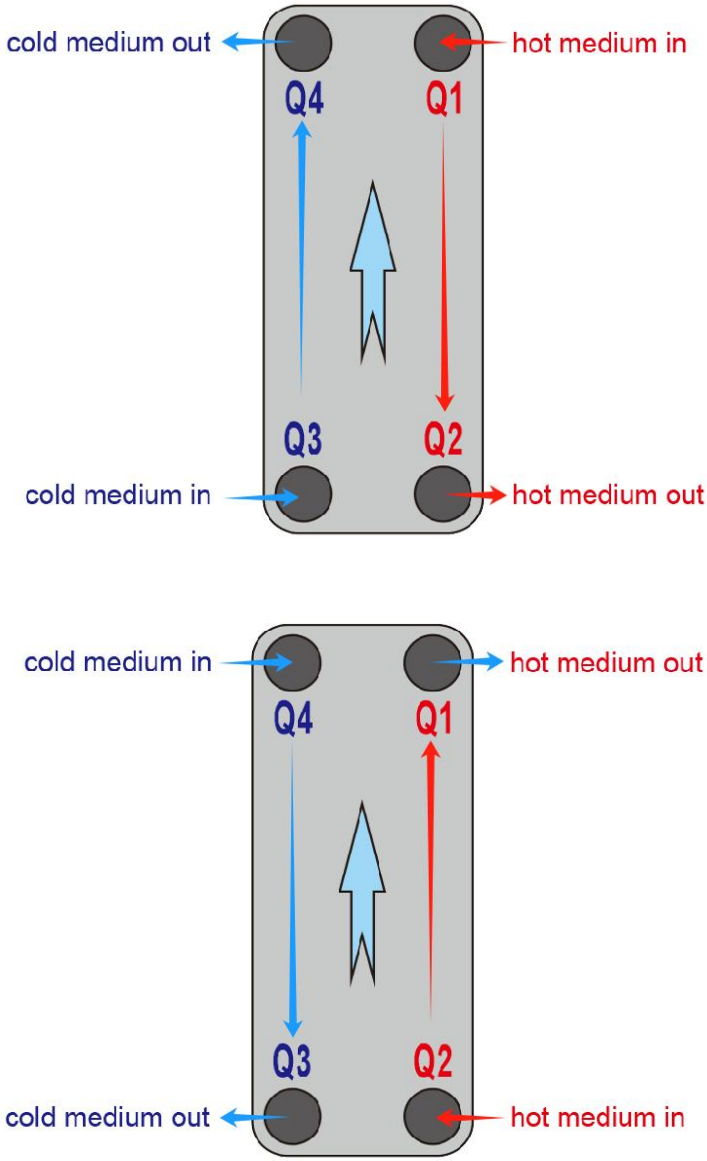
sea larga.

5. Diagrama esquemático de funcionamiento



Por favor, conéctese ed como se indica a continuación (T1 ⇋ T2, T3 ⇋

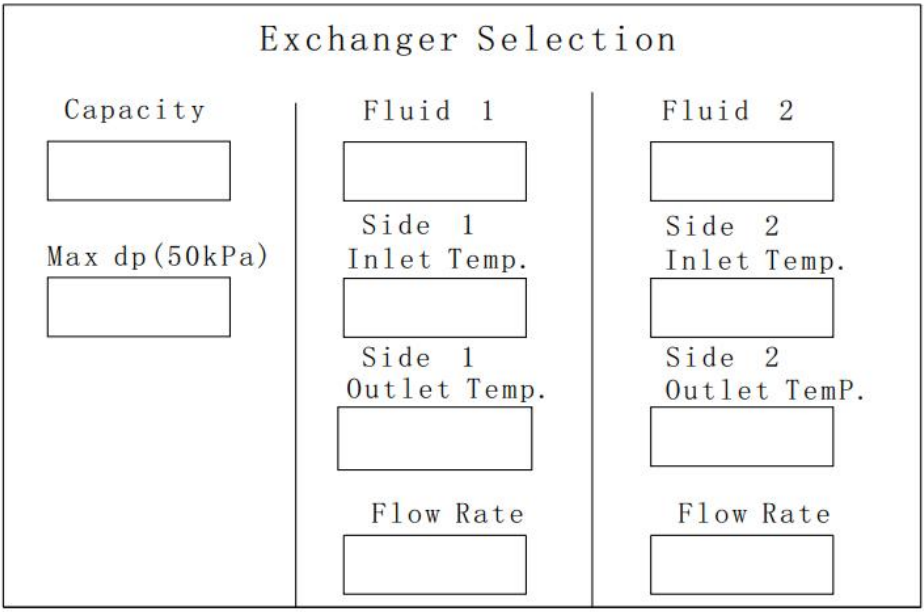
T4):



Nota: Cuando el PHE se utiliza en el evaporador, el refrigerante debe ser

Q2→Q1 o Q3→Q4.
Cuando el PHE se utiliza para el condensador, el refrigerante debe ser Q1→Q2 o Q4→Q3.
Si no se procede como se muestra en la figura anterior, se mezclarán dos medios o no habrá salida de medio.

6. Selección del intercambiador
Nota: Los datos entre paréntesis son el valor predeterminado; puede completar este formulario con los datos que correspondan. Si la capacidad de calefacción es indeterminada, indique el valor del caudal dentro de la línea punteada.



Fabricante : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co.,Ltd
DIRECCIÓN: Zona industrial de Chaoyang, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CHINA
Correo electrónico: support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

WYMIENNIK CIEPŁA

MODEL: Seria EATB28

Seria EATB12

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

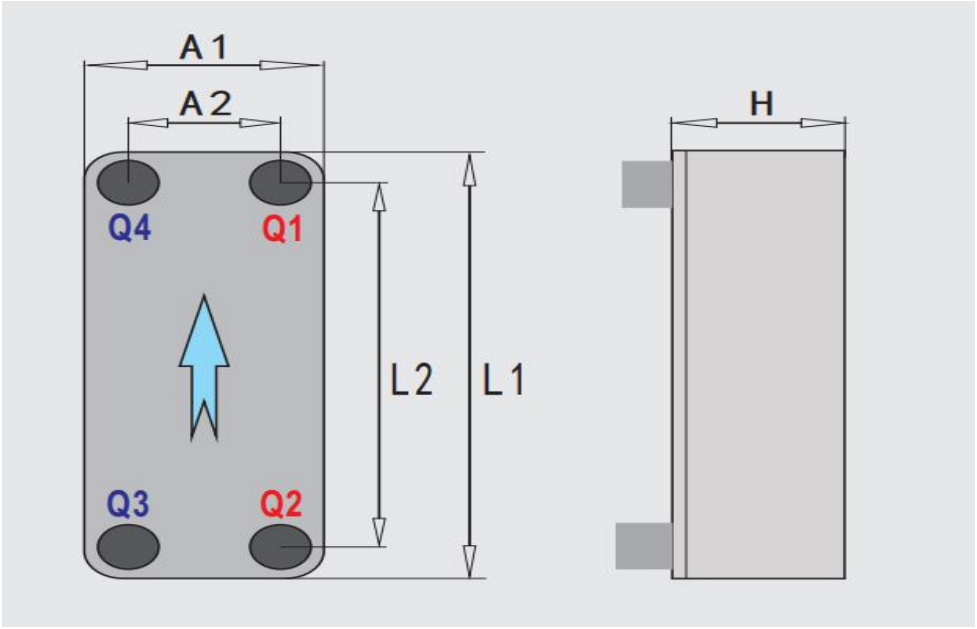
PLATE HEAT EXCHANGER

Seria EATB28 Seria EATB12



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

Lista parametrów



Model	EATB28				
Typ	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Wymiar (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Maksymalne ciśnienie robocze (Mpa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Ilość paneli	2 0	30	50	80	100

(szt.)					
Złącze (I kw., II kw., III kw., IV kw.)	4*1"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT	4*1-1/4"NPT
Masa netto (kg)	4.5	5,85	8,52	12.51	15.2
Objętość boczna (I-II kw./ (Q3-Q4) (L)	0,56 l / 0,504 l	0,84 l/0,728 l	1,4 l/1,288 l	2,24 l/2,128 l	2,8 l/2,688 l

Model	**EATB12**		
Typ	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Wymiar (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Maksymalne ciśnienie robocze (Mpa)	3.0	3.0	3.0
Ilość paneli (szt.)	30	40	60
Złącze (I kw., II kw., III kw., IV kw.)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Masa netto (kg)	2.1	2,5	3.3
Objętość boczna (I-II kw./ (Q3-Q4) (L)	0,24 l/0,208 l	0,32 l/0,288 l	0,48 l/0,448 l

Lista części

Model	Zdjęcie	EATB28- 20/ 30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Wymiennik płytowy		1	1
Instalowanie wsparcia		2	2

* Nie dostarczamy śrub ani materiałów uszczelniających dyszę. Do podłączenia dyszy może być konieczne użycie kleju, taśmy klejącej i innych materiałów uszczelniających. Prosimy o przygotowanie się, dziękujemy.

Bezpieczeństwo i ostrzeżenia

1. Produkt ten należy stosować do spawania czopów w instalacjach z czynnikiem chłodniczym, aby zapobiec jego wyciekowi.
2. Jeśli w wodzie znajdują się nierozpuszczone ciała stałe, takie jak piasek, chwasty, liście i inne włókna, kanały łatwo ulegają zablokowaniu; zalecamy stosowanie sita o oczkach 40–70, aby uniknąć zatkania.
3. Każdy wymiennik ciepła może zamarznąć, gdy temperatura spadnie poniżej zera. Zamarznięcie W przypadku wycieku wewnątrz wymiennika ciepła może dojść do uszkodzenia konstrukcji i wycieku. W przypadku wycieku w parowniku, nawet sprężarka może ulec zniszczeniu. Aby uniknąć zamarzania:
* Aby zapewnić stały przepływ wody przed, w trakcie i po pracy sprężarki, należy stosować termostat zabezpieczający przed zamarzaniem i wyłącznik przepływu.
*Unikaj obsługi urządzenia podczas wypompowywania razy, spuść

wodę, gdy wymiennik nie jest używany i kontynuuj podgrzewanie wody, gdy jest w użyciu.
* Stosuj środek zapobiegający zamarzaniu, gdy temperatura parowania jest bliska zamarzania po stronie cieczy, dodając glikol lub inny środek zapobiegający zamarzaniu do wody.
4. Czyszczenie: Regularne płukanie wsteczne na miejscu jest najskuteczniejszą opcją. Jeśli jednak doszło do osadzania się kamienia, konieczne będzie czyszczenie chemiczne. Do czyszczenia osadów tłuszczowych należy używać detergentów (bez chloru), a w przypadku silniejszych zanieczyszczeń – środków chemicznych kompatybilnych z miedzią i stalą nierdzewną, takich jak kwas mrówkowy, cytrynowy lub inne kwasy organiczne. Należy użyć płynu czyszczącego o słabym stężeniu kwasu, przepompowywanego przez wymiennik ciepła w kierunku przeciwnym do przepływu, z szybkością około dwukrotnie większą niż normalna. Należy pamiętać, że kwas czyszczący powinien być przepuszczany w kierunku przeciwnym do przepływu przez zazwyczaj 24 godziny. Po zakończeniu procesu czyszczenia ważne jest, aby przepłukać urządzenie czystą wodą przez co najmniej 30 minut.
5.Odpowiednie medium:
* Wszelkie czynniki chłodnicze z wyjątkiem amoniaku, chloru i wody dejonizowanej
* woda, para wodna
* olej, rozpuszczalniki organiczne, gaz

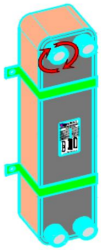
* pH 6～8

*Należy zwrócić uwagę na temperaturę roboczą i ciśnienie obliczeniowe wymiennika ciepła PHE

Działanie

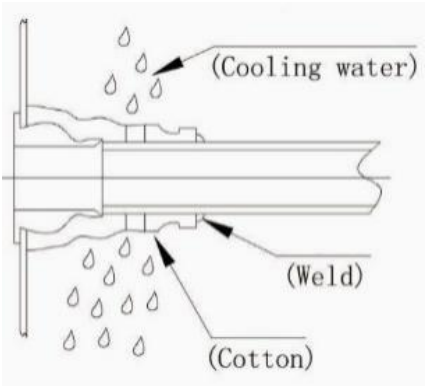
1. Łącznik gwintowany

Aby uniknąć zagrożenia dla komponentów, połączenie między wymiennikiem ciepła BPHE a elementem nie będzie obciążone; do uszczelnienia należy użyć nakrętki i pierścienia uszczelniającego. Użyj ergometru, aby sprawdzić dane w tabeli i wykonać połączenie gwintowane.

Model	**Moment obrotowy**	
EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

2. Miedziane złącze lutownicze

Oczyść powierzchnię spoiny i nałóż topnik, używając 40-50 prętów na bazie srebra do spawania; maksymalna temperatura nie powinna przekraczać 650 ℃ (1202F) ; chłodząc wodą po stronie wodnej i w pobliżu działu spawalniczego, aby zapewnić odpowiednie chłodzenie, a także wtryskując azot do strony chłodniczej, aby zapobiec utlenianiu.



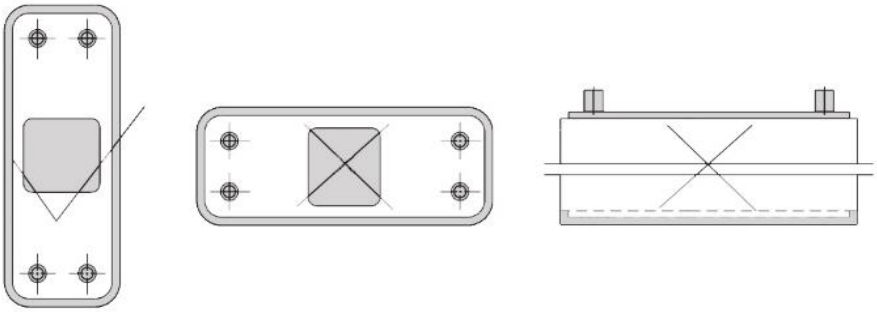
3. Mocowanie śrubowe

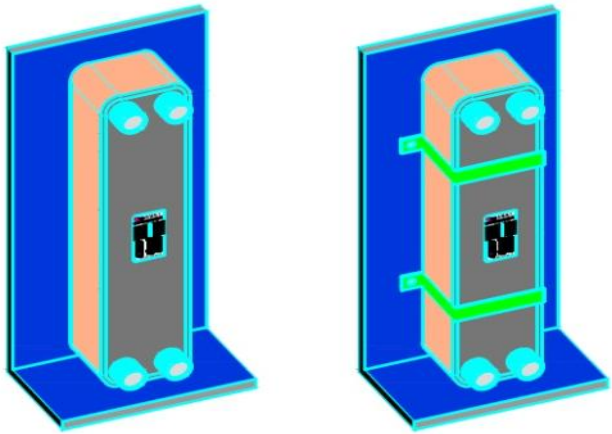
Aby uniknąć nadmiernego momentu obrotowego, który mógłby spowodować odkręcenie się śruby i odkształcenie tylnej pokrywy, do dokręcenia śruby należy użyć klucza pomiarowego zgodnie z danymi podanymi w tabeli.

Plama	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Moment obrotowy	《10 Nm	《12 Nm	《15 Nm	《18 Nm	《22 Nm	

4. Instalacja

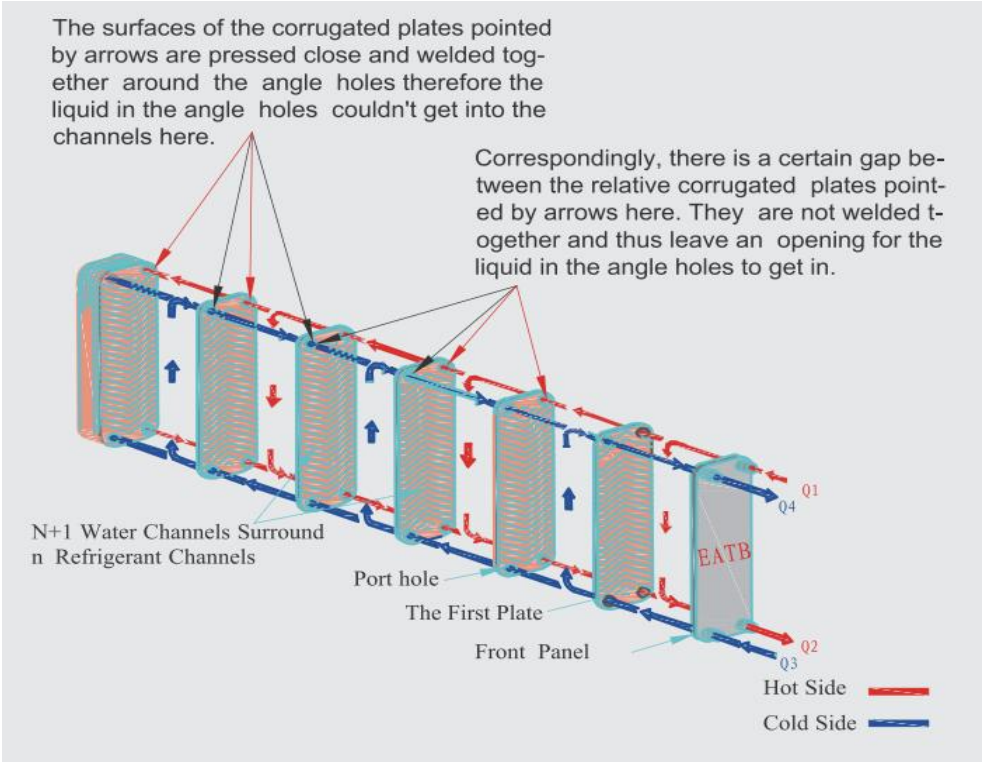
Proszę zapoznać się ze szkicem podłączonej rury i rysunkiem montażowym na tabliczce znamionowej. Ponadto klient powinien dokładnie skonfigurować podłączoną rurę i zamontować lutowany płytowy wymiennik ciepła w pozycji pionowej.



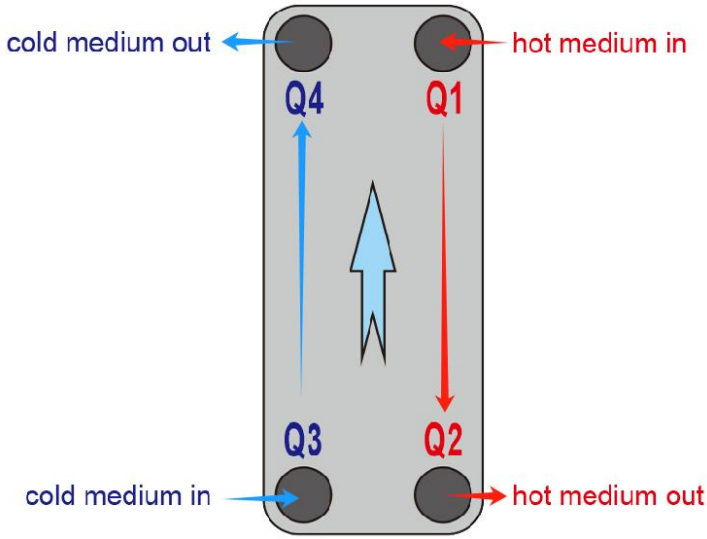


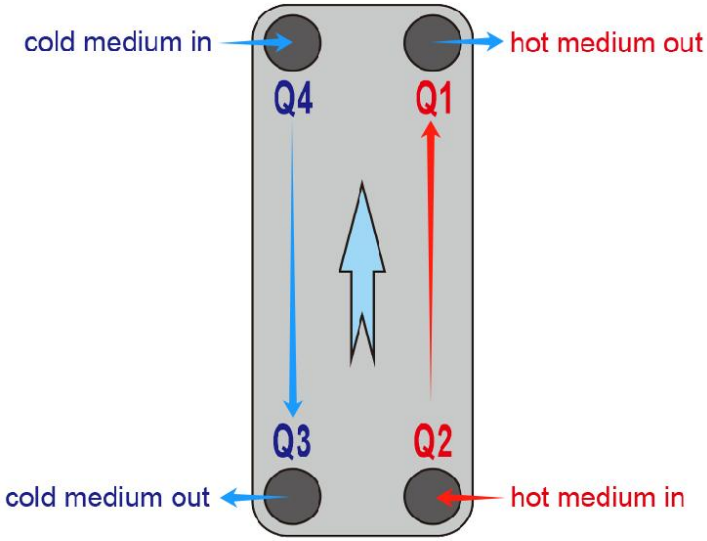
Jeśli rurociąg jest narażony na drgania, jest dłuższy i ma większą rozszerzalność cieplną, co wpłynie na lutowany płytowy wymiennik ciepła, warto rozważyć zastosowanie następujących rozwiązań: zamontowanie gumowej podkładki między lutowanym płytowym wymiennikiem ciepła a wspornikiem; zastosowanie sprężarki z amortyzatorem oraz rury karbowanej lub innych elementów tłumiących, gdy prosta rura jest dłuższa.

5. Schemat działania



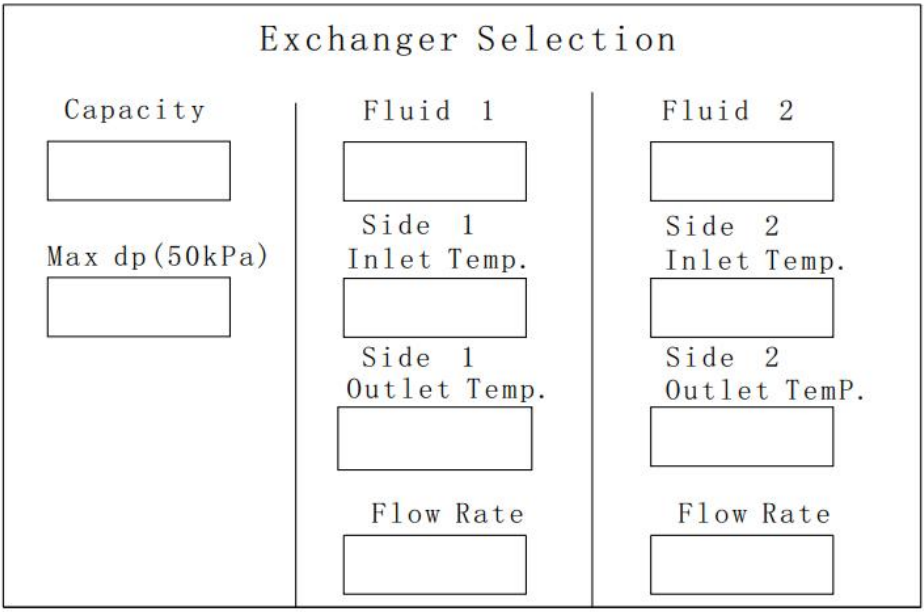
Proszę o połączenie jak poniżej (Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4):





Uwaga: W przypadku stosowania wymiennika ciepła PHE z parownikiem, czynnik chłodniczy musi zmieniać się w kierunku Q2→Q1 lub Q3→Q4. Gdy wymiennik ciepła PHE jest podłączony do skraplacza, czynnik chłodniczy musi Q1→Q2 lub Q4→Q3.
Jeśli nie przejmiesz kontroli tak, jak pokazano na powyższym rysunku, nastąpi zmieszanie dwóch mediów lub nie będzie wypływu mediów.

6. Wybór wymiennika
Uwaga: Dane w polu ( ) to wartości domyślne. Możesz wypełnić ten formularz odpowiednimi danymi. Jeśli moc grzewcza jest nieokreślona, podaj wartość przepływu w linii przerywanej.



Producent : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co.,Ltd
Adres: Strefa przemysłowa Chaoyang, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CHINY
Adres e-mail: support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

PLAATWARMTEWISSELAAR

MODEL: EATB28 -serie

EATB12 -serie

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

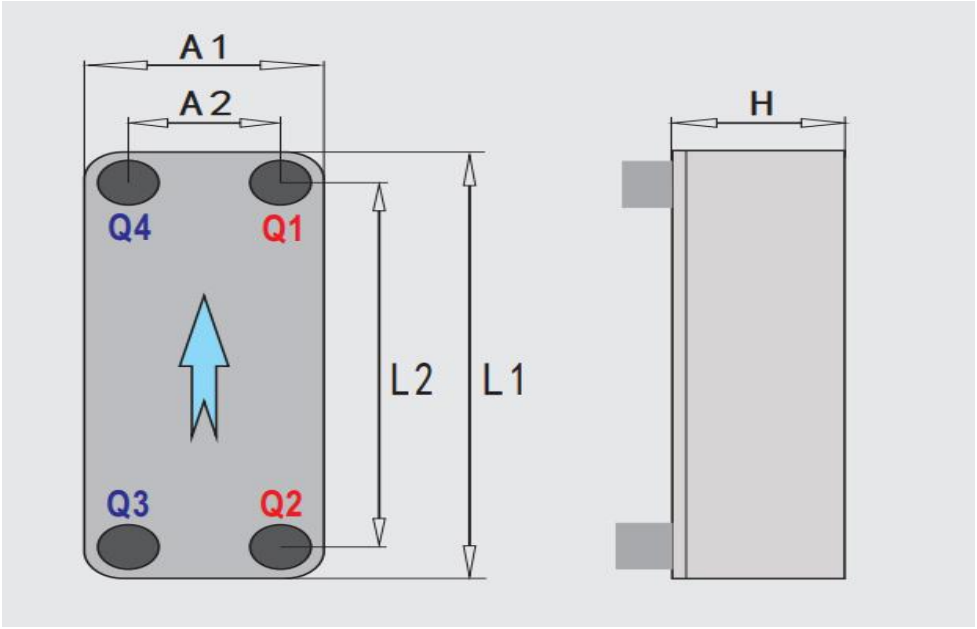
PLATE HEAT EXCHANGER

Model: EATB28 -serie EATB12 -serie



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

Parameterlijst



Model	EATB28				
Type	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimensie (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Maximale werkdruk (MPa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Aantal panelen (stuks)	2 0	30	50	80	100
Connector	4*1"NPT	4*1-1/4"N	4*1-1/4"N	4*1-1/4"N	4*1-1/4"N

(Q1Q2Q3Q4)		PT	PT	PT	PT
Nettogewicht (kg)	4. 5	5,85	8.52	12.51	15.2
Zijvolume (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0,56 L / 0,504 L	0,84L/0,728L	1,4L/1,288L	2,24L/2,128L	2,8L/2,688L

Model	**EATB12**		
Type	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimensie (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Maximale werkdruk (MPa)	3.0	3.0	3.0
Aantal panelen (stuks)	30	40	60
Connector (Q1Q2Q3Q4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Nettogewicht (kg)	2.1	2.5	3.3
Zijvolume (Q1-Q2/ Q3-Q4) (L)	0,24L/0,208L	0,32L/0,288L	0,48L/0,448L

Onderdelenlijst

Model	Afbeelding	EATB28- 20/ 30/50/80/100	EATB12-30/40/60
Platenwisselaar		1	1
Installatieondersteuning		2	2

* Wij leveren geen bouten en afdichtingsmateriaal voor de nozzle. Voor de aansluiting van de nozzle kunt u lijm, tape of ander afdichtingsmateriaal gebruiken. Zorg hier zelf voor, dank u.

Beveiliging en waarschuwingen

1. Dit product moet worden gebruikt voor het lassen van aansluitingen bij gebruik van koelmiddel om lekkage van koelmiddel te voorkomen.
2. Als er onopgeloste vaste stoffen zoals zand, onkruid, bladeren en andere vezels in het water zitten, raken de kanalen gemakkelijk verstopt; we raden aan een zeef met een maaswijdte van 40-70 mesh te gebruiken om verstopping te voorkomen.
3. Elke warmtewisselaar kan bevriezen wanneer de temperatuur onder nul is. Bevriezing Een lekkage in de warmtewisselaar kan leiden tot structurele schade en lekkage. Als er lekkage optreedt in de verdamper, kan zelfs de compressor beschadigd raken. Om bevriezing te voorkomen:

* Gebruik een vorstbeveiligingsthermostaat en een debietregelaar om een constante waterstroom te garanderen vóór, tijdens en na de werking van de compressor.

*Gebruik het apparaat niet tijdens het afpompen. Laat het water weglopen wanneer de warmtewisselaar niet in gebruik is en blijf het water verwarmen wanneer deze wel in gebruik is.

*Gebruik antivries wanneer de verdampingstemperatuur dicht bij het vriespunt van de vloeistof ligt. Voeg glycol of een ander antivriesmiddel toe aan het water.

4. Reiniging: Regelmatig in situ doorspoelen in omgekeerde richting is de eenvoudigste optie. Als er echter kalkaanslag is ontstaan, is chemische reiniging noodzakelijk. Reinig met reinigingsmiddelen voor vetafzettingen (zonder chloor). Gebruik voor zwaardere vervuiling chemicaliën die geschikt zijn voor koper en roestvrij staal, zoals mierenzuur, citroenzuur of andere organische zuren. Gebruik een zwak zure reinigingsvloeistof die in omgekeerde richting door de warmtewisselaar wordt gepompt met ongeveer tweemaal de normale stroomsnelheid. Houd er rekening mee dat het reinigingszuur doorgaans 24 uur in omgekeerde richting moet circuleren. Na afloop van het reinigingsproces is het belangrijk dat het apparaat minimaal 30 minuten met schoon water wordt doorgespoeld.
5. Geschikt medium:
* Alle koelmiddelen behalve ammoniak, chloor en gedemineraliseerd water
* water, damp
* olie, organische oplosmiddelen, gas

* pH 6～8

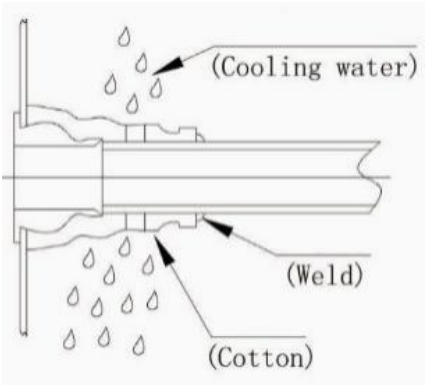
*Let op de bedrijfstemperatuur en de ontwerpdruk van de platenwarmtewisselaar (PHE).

Operatie

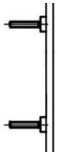
1. Schroefdraadverbinding
Om schade aan de componenten te voorkomen, mag er geen belasting op de verbinding tussen de BPHE en het onderdeel komen; gebruik een schroefdop en een luchtdichte ring om de verbinding luchtdicht te maken. Gebruik de ergometer en raadpleeg de gegevens in de tabel om de schroefdraadverbinding te maken.

Model	**Koppel**	

EATB12-30/40/60	《170 Nm	
EATB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

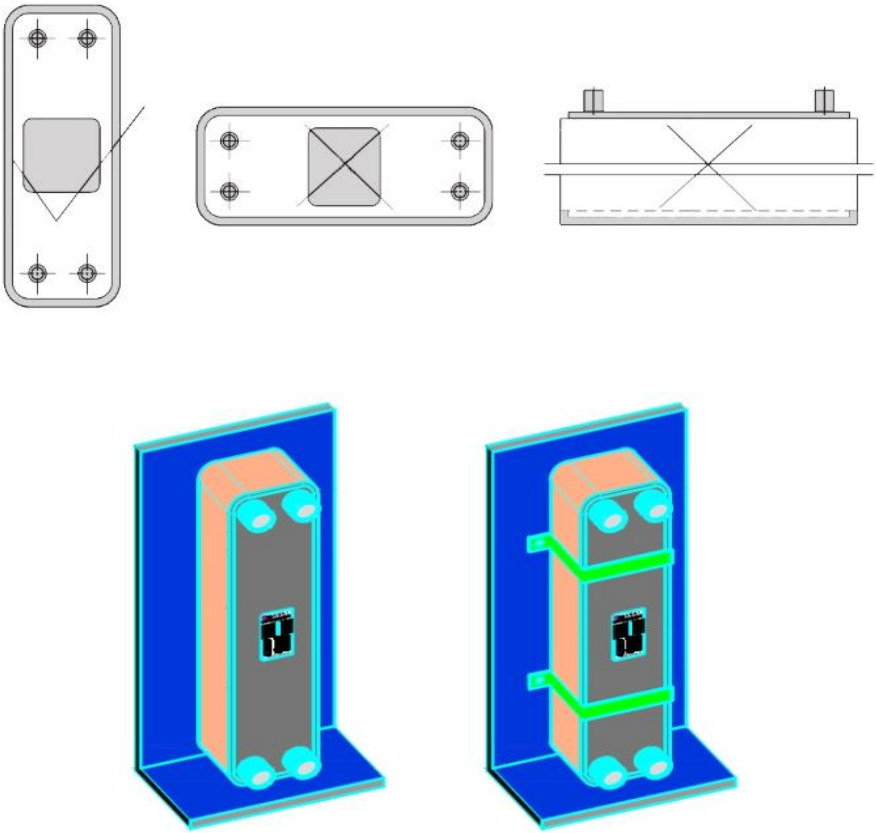
2. Koperen soldeerverbinding Reinig het lasoppervlak en breng de flux aan met een kwast. Gebruik hiervoor 40-50 zilverstaven. De maximale temperatuur mag niet hoger zijn dan 650 ℃ (1202 F) . Voer koelwater toe aan de waterzijde en in de omgeving van de lasafdeling om een adequate koeling te garanderen en injecteer stikstof aan de koelzijde om oxidatie te voorkomen.	

3. Boutbevestiging
Om te voorkomen dat een te hoog koppel ertoe leidt dat de bout losraakt en de achterplaat vervormt, dient u de bout vast te draaien met de juiste steeksleutel volgens de gegevens in de tabel.

Vlek	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Koppel	《10Nm	《12Nm	《15Nm	《18Nm	《22Nm	

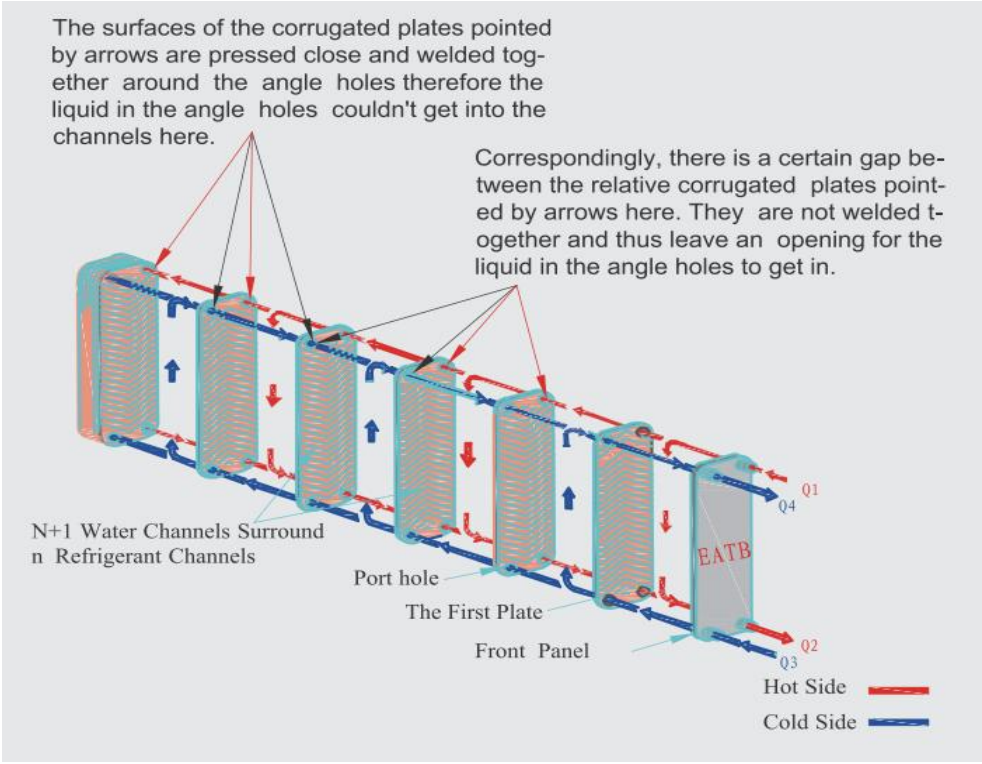
4. Installatie

Raadpleeg de schematische weergave van de aangesloten buizen op het typeplaatje en de installatietekening. Bovendien dient de klant de aangesloten buizen nauwkeurig te configureren en de gesoldeerde platenwarmtewisselaar verticaal te installeren.

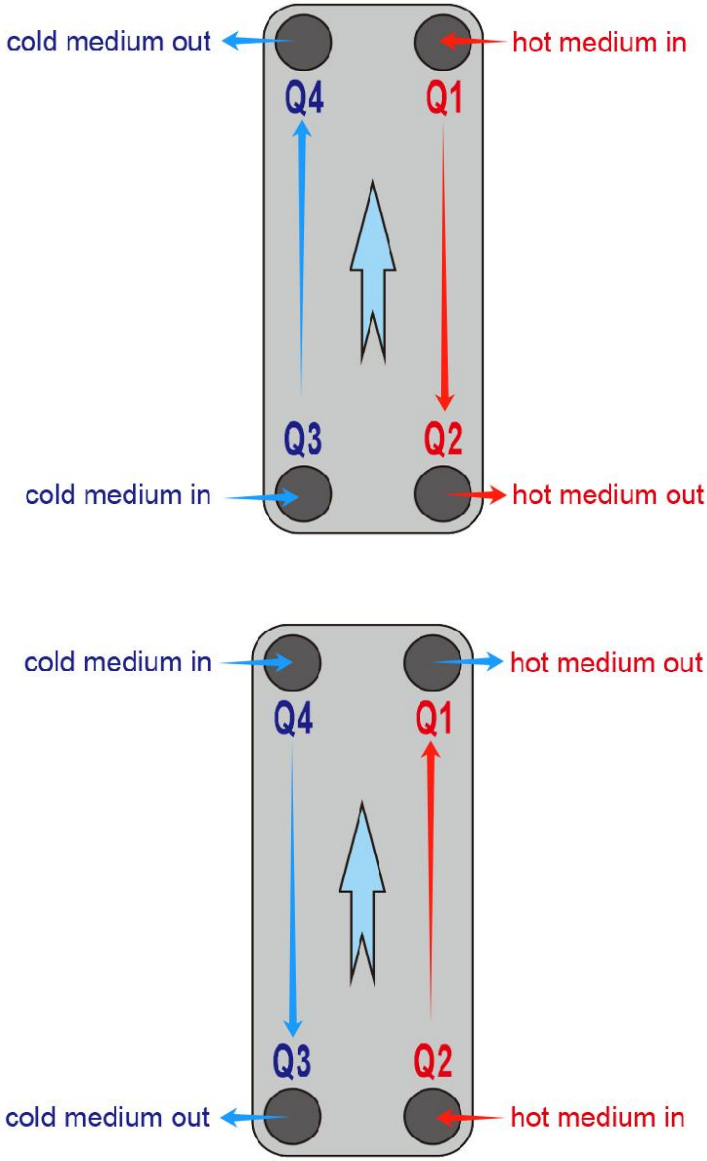


Als de leiding trillingen vertoont, een langere buis heeft en een hogere thermische uitzetting, kan dit de gesoldeerde platenwarmtewisselaar beïnvloeden. U kunt overwegen de volgende maatregelen te nemen: een rubberen pad tussen de gesoldeerde platenwarmtewisselaar en de beugel; een compressor met schokdemper; en het gebruik van gegolfde buizen of andere dempingsvoorzieningen bij langere rechte buizen.

5. Werkingsschema



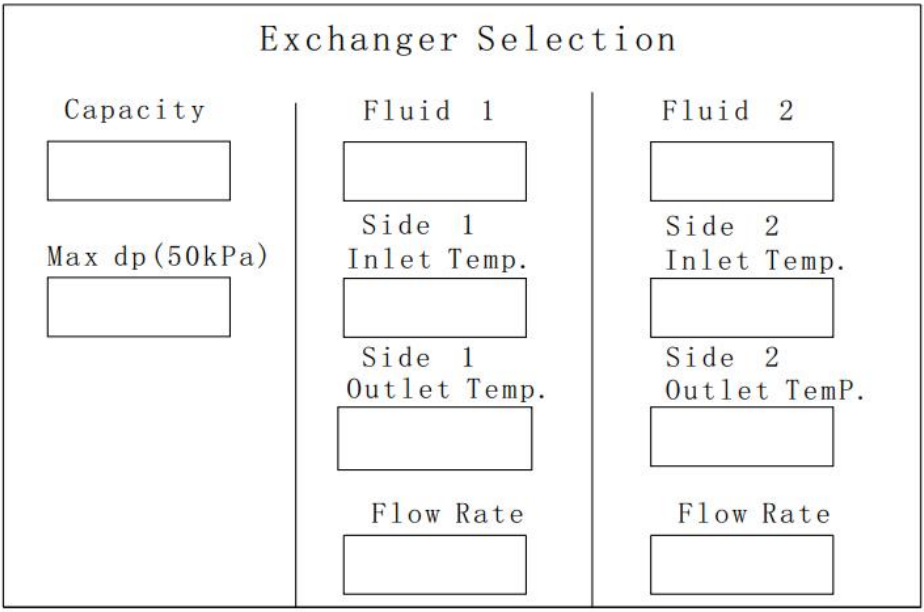
Maak verbinding met ed zoals hieronder (Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4):



Let op: Wanneer de PHE wordt gebruikt in de verdamper, moet het koelmiddel Q2→Q1 of Q3→Q4 zijn.

Wanneer de PHE in de condensor wordt gebruikt, moet het koelmiddel Q1→Q2 of Q4→Q3 stromen.
Als u de controle niet overneemt zoals in de bovenstaande afbeelding is weergegeven, zullen er twee media door elkaar heen lopen of zal er geen media-uitstroom zijn.

6. Keuze van de warmtewisselaar
Opmerking: De gegevens tussen haakjes ( ) zijn de standaardwaarden. U kunt dit formulier invullen met de juiste gegevens. Als het verwarmingsvermogen onbekend is, vul dan de waarde van het debiet in binnen de stippellijn.



Fabrikant : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co.,Ltd
Adres: Chaoyang industriële zone, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 CHINA
E-mail: support@vevor.com





VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

PLATTVÄRMEVÄXLARE

MODELL: EATB28 -serien

EATB12 -serien

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

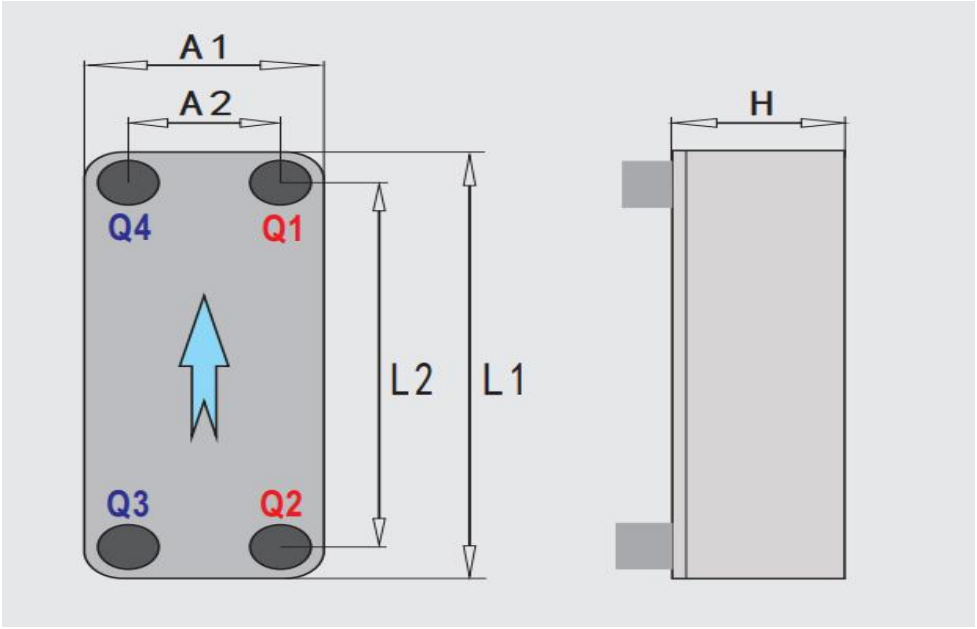
PLATE HEAT EXCHANGER

Modell: EATB28- serien EATB12 -serien



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

Parameterlista



Modell	EATB28				
Typ	EATB28-20	EATB28-30	EATB28-50	EATB28-80	EATB28-100
Dimensionera (mm) (L1*A1*H)	301*126*58	301*126*83	301*126*128	301*126*198	301*126*245
Maximalt arbetstryck (Mpa)	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
Panelantal (st)	2 0	30	50	80	100
Kontakt	4*1" NPT	4*1-1/4"	4*1-1/4"	4*1-1/4"	4*1-1/4"

(Q1Q2Q3Q4)		NPT	NPT	NPT	NPT
Nettovikt (kg)	4. 5	5,85	8,52	12,51	15.2
Sidovolym (Kvartal 1-Kvartal 2/ Q3-Q4) (L)	0,56 l / 0,504 l	0,84 l/0,728 l	1,4L/1,288L	2,24 l/2,128 l	2,8L/2,688L

Modell	**EATB12**		
Typ	EATB12-30	EATB12-40	EATB12-60
Dimensionera (mm) (L1*A1*H)	190*76*85	190*76*109	190*76*159
Maximalt arbetstryck (Mpa)	3.0	3.0	3.0
Panelantal (st)	30	40	60
Kontakt (Q1Q2Q3Q4)	4*3/4"NPT	4*3/4"NPT	4*1/2"G
Nettovikt (kg)	2.1	2,5	3.3
Sidovolym (Kvartal 1-Kvartal 2/ Q3-Q4) (L)	0,24 l/0,208 l	0,32 l/0,288 l	0,48 l/0,448 l

Dellista

Modell	Bild	EATB28-20/30/50/80/100	ÄTTB12-30/40/60
Plattväxlare		1	1
Installera support		2	2

* Vi tillhandahåller inte bultar och munstycksförseglingsmaterial. Munstycksanslutningar kan behöva lim, rå tejp och andra förseglingsmaterial. Var vänlig och förbered dig, tack.

Säkerhet och varningar

1. Denna produkt bör användas för svetsning av muffar vid användning av köldmedium för att undvika köldmedieläckage.
2. Om olösta fasta ämnen som sand, ogräs, löv och andra fibrer finns i vattnet, blockeras kanalerna lätt; vi rekommenderar att använda en sil med 40~70 mesh för att undvika blockering.
3. Alla värmeväxlare kan frysa när temperaturen är under noll. Frysning inuti värmeväxlaren kommer det att resultera i strukturella skador och läckage. Om läckage uppstår i förångaren kan även kompressorn förstöras. För att undvika frysning:
* Använd en frysskyddstermostat och flödesbrytare för att garantera ett jämnt vattenflöde före, under och efter kompressorns drift
*Undvik att använda enheten under tömning av pumpen gånger, Töm ut vattnet när växlaren lämnas oanvänd och fortsätt att värma vattnet när den används.
*Använd frostskyddsmedel när avdunstningstemperaturen är nära vätskesidans fryspunkt. Tillsätt glykol eller annat frostskyddsmedel i vattnet.
4. Rengöring: Regelbunden omvänd spolning på plats är det bästa

alternativet. Om det däremot har uppstått kalkavlagringar är kemisk rengöring nödvändig. Rengör med rengöringsmedel för fettavlagringar (utan klor). För kraftigare nedsmutsning använd kemikalier som är kompatibla med koppar och rostfritt stål, såsom myrsyra, citronsyra eller andra organiska syror. Använd svag syra som pumpas genom värmeväxlaren i omvänd flödesriktning med ungefär dubbelt så mycket flöde som normalt. Kom ihåg att rengöringssyran bör cirkuleras i omvänd flödesriktning i vanligtvis 24 timmar. När rengöringsprocessen är klar är det viktigt att enheten spolas med rent vatten i minst 30 minuter.

5. Lämplig medium:

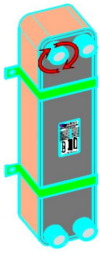
* Alla köldmedier förutom ammoniak, klor och avjoniserat vatten
* vatten, ånga
* olja, organiska lösningsmedel, gas
* pH-värde 6–8

*Var uppmärksam på driftstemperaturen och konstruktionstrycket på plattvärmeväxlaren

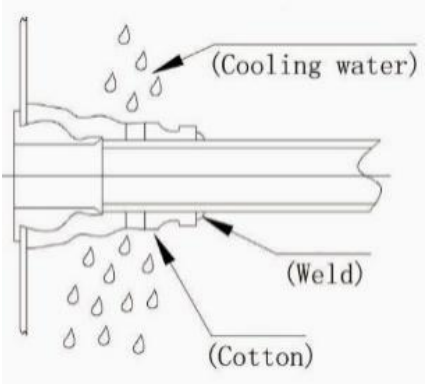
Drift

1. Skruvgängad länk

För att undvika fara för komponenterna kommer det inte att finnas någon belastning på länken mellan BPHE och stycket; du behöver använda en skruvkork och en lufttät cirkel för att lufttäta. Använd ergometern för att hänvisa till data i tabellen för att göra skruvgänglänken.

Modell	Vridmoment	
ÄTTB12-30/40/60	170 Nm	
ÄTB28-20/30/50/80/100	《400 Nm	

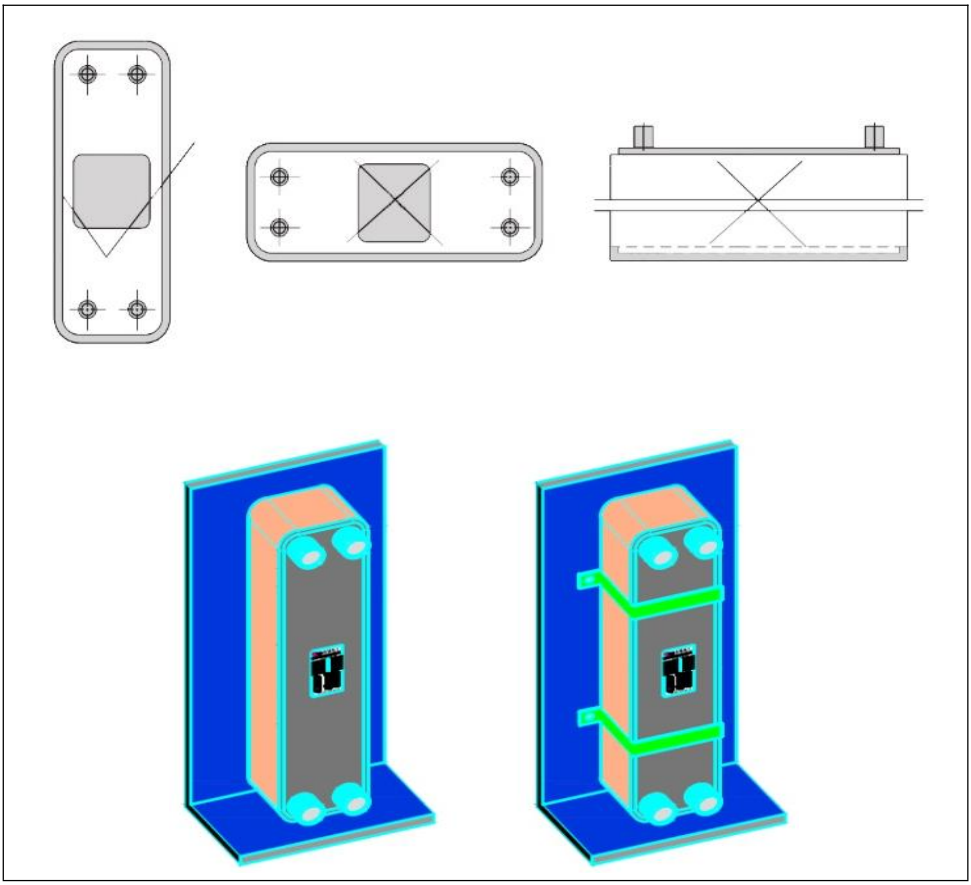
2. Kopparlödningslänk
Rengör svetsytan och pensla på flussmedlet. Använd 40–50 silverbaserade stavar för svetsning; den maximala temperaturen får inte överstiga 650 ℃ (1202F) ; kyl vatten in i vattensidan och i närheten av svetsavdelningen för att ge lämplig kylning och injicera kväve på köldmediesidan för att undvika oxidation.



3. Bultfästning
För att undvika att för högt vridmoment leder till att bulten lossnar och att bakplattan deformeras, använd en mätnyckel enligt uppgifterna i tabellen för att dra åt bulten.

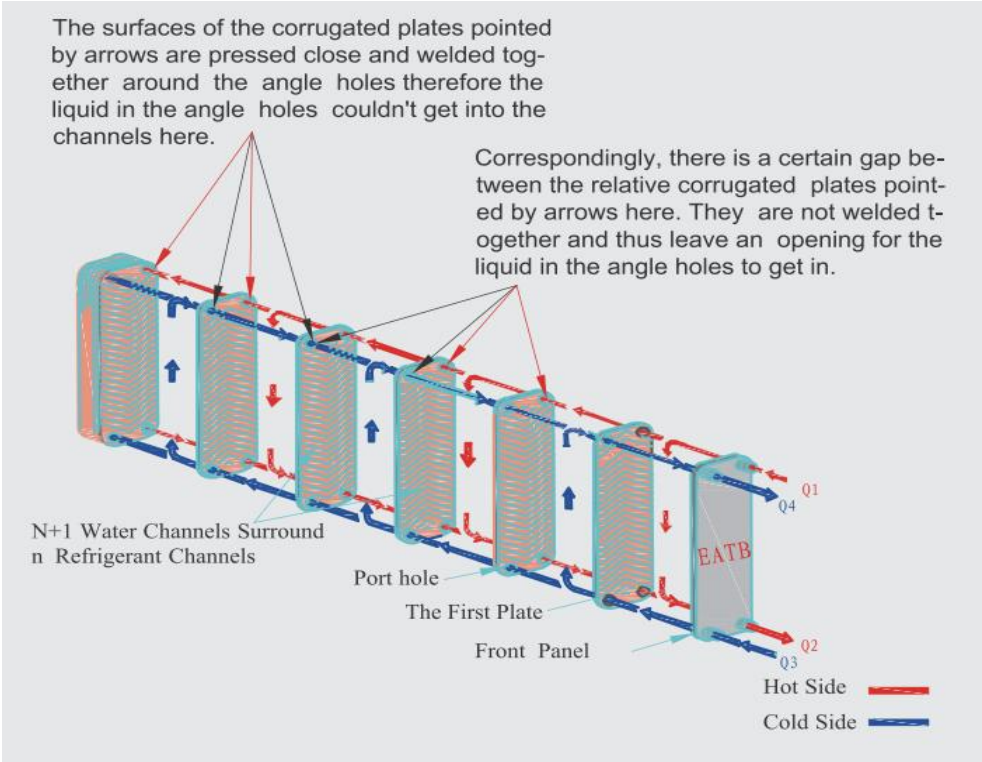
Utplåna	M6	1/4"	M8	M10	M12	
Vridmoment	10 Nm	12 Nm	15 Nm	18 Nm	《22 Nm	

4. Installation
Se skiss och installationsritning för anslutna rör på typskylten. Dessutom bör kunden konfigurera det anslutna röret noggrant och installera den lödda plattvärmeväxlaren vertikalt.

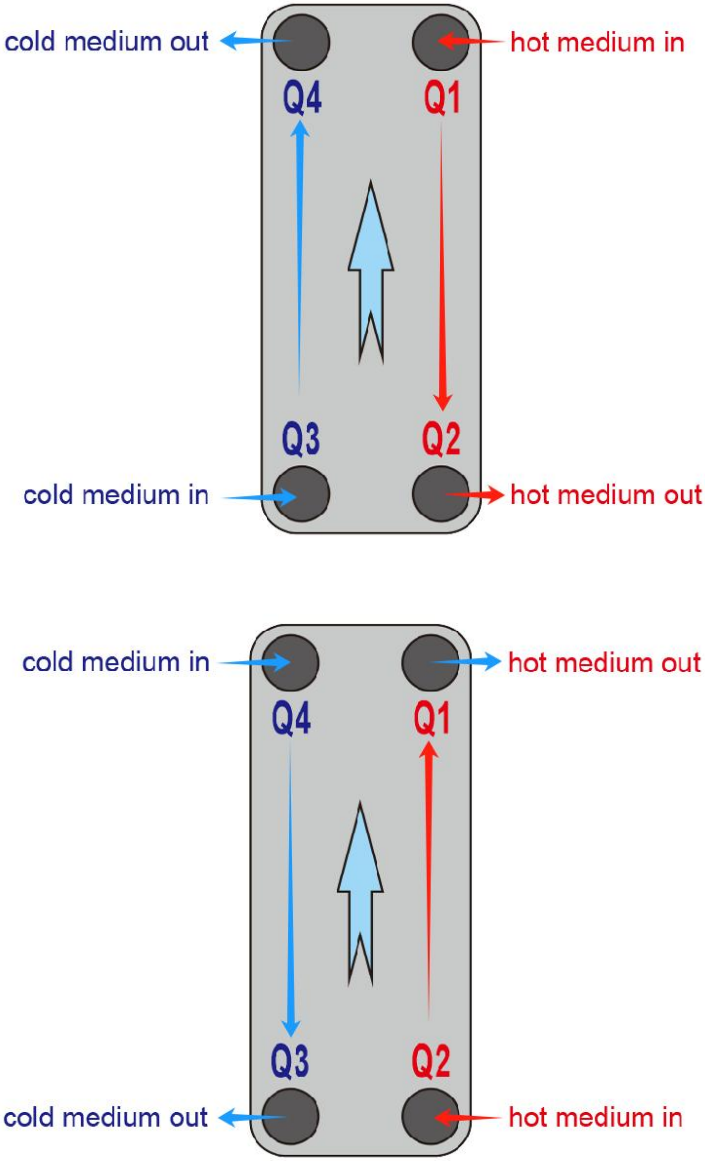


Om rörledningen har vibrationer, längre rör och högre termisk expansion, vilket kommer att påverka den lödda plattvärmeväxlaren, bör du överväga att använda följande anordningar: installera en gummimatta mellan den lödda plattvärmeväxlaren och fästet; installera en kompressor med stötdämpare och använd korrugerade rör eller andra dämpningsanordningar när det raka röret är längre.

5. Arbetsschema



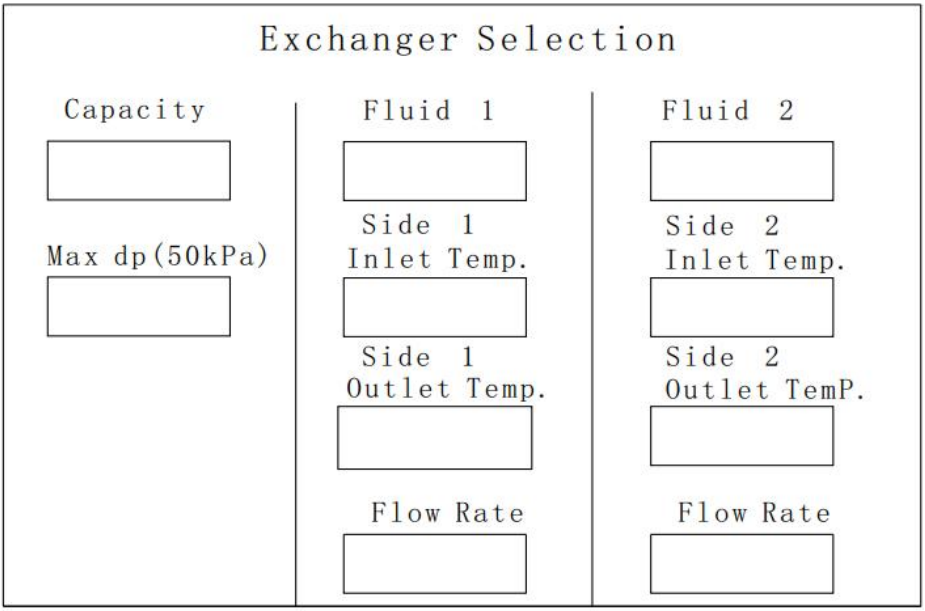
Vänligen anslut ed enligt nedan (Q1 ⇋ Q2, Q3 ⇋ Q4):



Obs: När plattvärmeväxlaren används till förångaren måste köldmediet vara Q2→Q1 eller Q3→Q4.

När plattvärmeväxlaren används till kondensorn måste köldmediet vara Q1→Q2 eller Q4→Q3.
Om du inte tar över som visas i bilden ovan, kommer det att finnas två medier blandade eller inget medieutflöde.

6. Val av växlare
Obs: Uppgifterna i () är standardvärdet, du kan fylla i detta formulär med lämpliga uppgifter. Om värmekapaciteten är obestämd, vänligen ange flödesvärdet inom den streckade linjen.



Tillverkare : Jiangmen City East-Alliance Thermal Equipment Co., Ltd
Adress: Chaoyang Industrial Zone, Yayao HeshanJiangmenGuangdong 529724 KINA
E-post: support@vevor.com



