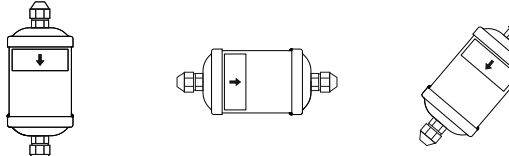


Installation Positions



1

2



The diagram shows a rectangular hazard sign. The left half contains a black skull and crossbones symbol. The right half contains the word "DANGER" in a black box at the top, and the words "HAZARDOUS AREA" in black text below it. A large black "X" is drawn over the entire sign, indicating it is incorrect.

5

Ream to remove all burrs and clean all residue from the tubing

1

Tightening Torque of Rotalock Joints (ORFS)		
Nominal daimeter	Outer diameter (mm)	Tightening torque N.m (kgf.cm)
9/16"-18	14.28	14-16 (140-160)
11/16"-16	17.46	24-27 (240-270)
3/4" -16	19.05	40-50 (400-500)
13/16"-16	20.63	43-47 (430-470)
1"-14	25.4	70-80 (700-800)
1"-3/16-12	30.16	90-95 (900-950)
1"-1/4-12	31.75	120-135 (1200-1350)
1"-7/16-12	36.51	125-135 (1250-1350)
1"-11/16-12	42.86	170-190 (1700-1900)
1"-3/4-12	44.45	135-160 (1350-1600)
2"-12	50.8	200-225 (2000-2250)
2"-1/4-12	57.15	165-190 (1650-1900)

1

Clean the mating parts with cleaning pad or special wire brush

Removes all oil and grease

Clean inside of copper tubing

1

2

4

5

The diagram illustrates a step in the repair process. A torch is shown heating a wet rag that is placed over a hole in a container. An arrow points down from the rag into the container, indicating the direction of the repair material or the flow of the process.

6

Drier Connection	Mating Part	Recommended Harris Make Brazing Alloy or Equivalent.	 A LINCOLN ELECTRIC COMPANY
Copper	Copper	Most Common used is Harris-0. For higher Vibration joints you may use Harris - Stay-Silv 2 / Stay-Silv 15 / Dynaflow.	
Copper	Steel	Stay-Silv 25	
Steel	Steel	Stay-Silv 45	

7 Use Brazing Flux as required



Model Series Cubic Inch	Example of Model No	Recommendation for Tonnage (TR)	Approximate Oil Charge that Spectroline TW in this drier will treat (Liters)
3	032,033	1.4 to 3.3 TR	upto 1L
5	052,053	1.8 to 4.8 TR	1.4 to 2.0L
8	083,084	1.9 to 7.7 TR	1.5 to 3.5L
16	163,164,165	3 to 10.9 TR	2.0 to 4.0L
30	303,304,305,306	3.5 to 21.5 TR	2.0 to 6.0L
41	414,415,416,417	7.3 to 30.5 TR	2.5 to 7.5L

How It works?

- ◆ Spectroline Tracer Wafer (TW) charged with fluorescent dye has been placed along with the desiccant/core.
- ◆ When the system will start, dye in Wafer will release and mix with lubricant and will circulates with the refrigerant.
- ◆ In case of leak, dye will escapes with the Refrigerant leaving a mark at the point of leak.
- ◆ Exact point of leak will be easily visible by UV flashlight through yellow glasses.

After repair wipe off the dye using a cleaner.

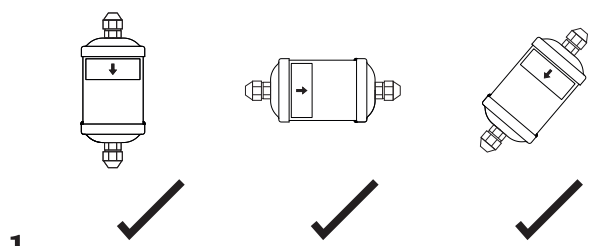
After brazing the joint wipe the solder Joint with a rag and allow it to cool.
Clean to remove excess flow
(to improve the appearance) of flux if any.



8

Γενικές Οδηγίες

Θέσεις Εγκατάστασης - Τοποθέτησης



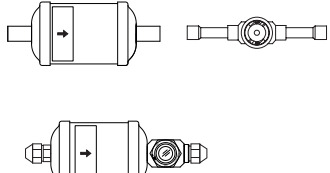
1

Εκτελέστε τις εργασίες εγκατάστασης σε κανονικές, καθαρές και ασφαλείς περιβαλλοντικές συνθήκες. Παρακαλούμε μην κάνετε καμία εργασία σε επικίνδυνες και μη ασφαλείς συνθήκες.



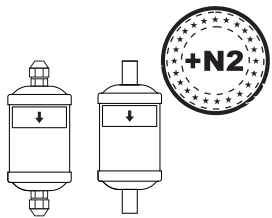
2

Εάν επιθυμείτε να ελέγχετε τα επίπεδα κορεσμού του Εάν επιθυμείτε να ελέγχετε τα επίπεδα κορεσμού του Εάν επιθυμείτε να ελέγχετε τα επίπεδα κορεσμού του υγροδείκτη και ελέγχετε περιοδικά.



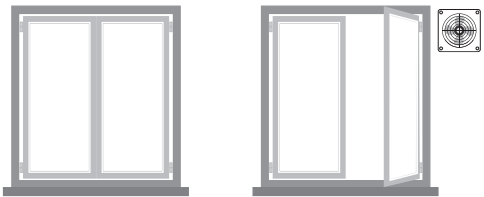
3

Για να αποφευχθεί η είσοδος υγρασίας στο φίλτρο κατά τη μεταφορά και αποθήκευση, είναι προσαρμοσμένο με θετική πίεση αζώτου. Ξεταπώστε το μόνο όταν είναι έτοιμο για χρήση.



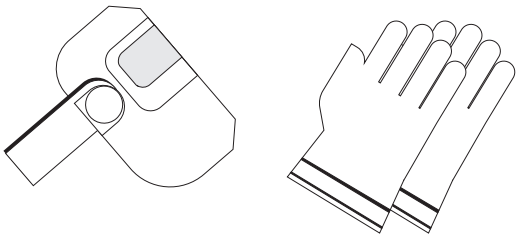
4

Όταν εργάζεστε, βεβαιωθείτε ότι ο χώρος διαθέτει επαρκή αερισμό ή εξαερισμό.



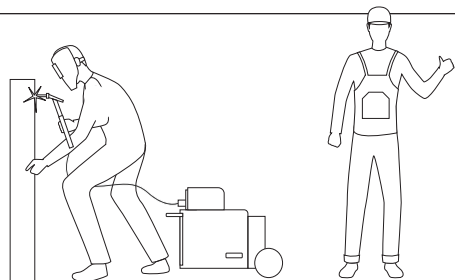
5

Χρησιμοποιήστε προσωπίδα ή γυαλιά για προστασία των ματιών και άκαυστα γάντια.



6

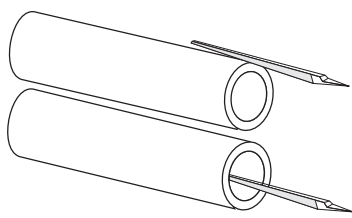
Φορέστε ρούχα που καλύπτουν όλο το σώμα, από ύψασμα που "αναπνέει".



7

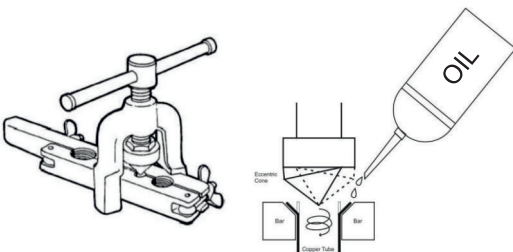
Βιδωτό (σπειρώμα)
(SAE/ O Ring/ MIO/ ORFS)

Ξύστε και καθαρίστε την σωλήνα ώστε να απομακρυνθούν τυχόν ακαθαρσίες.



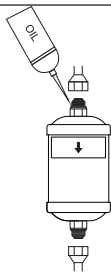
1

Μία σταγόνα ψυκτέλαιο ή ειδικό σπρέυ στο εκτονωτικό θα βοηθήσει να εκτελέσετε την τέλεια εκκείλωση.



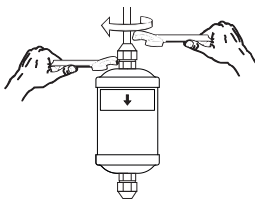
2

Βάλτε μία σταγόνα ψυκτέλαιο στην μπροστά και στη πίσω επιφάνεια πριν σφίξετε το ρακόρ



3

Για να αποφύγετε τη συστολή της χαλκοσωλήνας, χρησιμοποιήστε "κόντρα" με γαλλικό κλειδί στην ειδική θέση του φίλτρου.



4

Τάση δυναμόκλειδου στις ενώσεις flare (SAE).

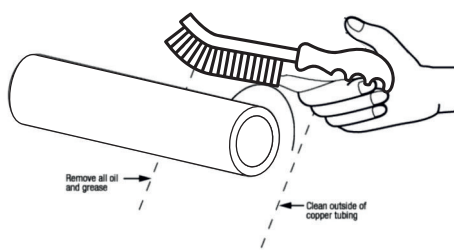
Ονομαστική διάμετρος	Εξωτερική διάμετρος (mm)	Τάση σύσφιξης σε N. m (Kgf.cm)
1/4"	6.35	14 to 18 (140 TO 180)
3/8"	9.52	33 to 42 (330 TO 420)
1/2"	12.70	50 to 62 (500 TO 620)
5/8"	15.88	63 to 77 (630 TO 770)
3/4"	19.06	90 to 110 (900 TO 1100)

Τάση σύσφιξης σε βιδωτές ενώσεις Rotalock (ORFS)

Ονομαστική διάμετρος	Εξωτερική διάμετρος (mm)	Τάση σύσφιξης σε N. m (Kgf.cm)
9/16"-18	14.28	14-16 (140-160)
11/16"-16	17.46	24-27 (240-270)
3/4" -16	19.05	40-50 (400-500)
13/16"-16	20.63	43-47 (430-470)
1"-14	25.4	70-80 (700-800)
1"-3/16-12	30.16	90-95 (900-950)
1"-1/4-12	31.75	120-135 (1200-1350)
1"-7/16-12	36.51	125-135 (1250-1350)
1"-11/16-12	42.86	170-190 (1700-1900)
1"-3/4-12	44.45	135-160 (1350-1600)
2"-12	50.8	200-225 (2000-2250)
2"-1/4-12	57.15	165-190 (1650-1900)

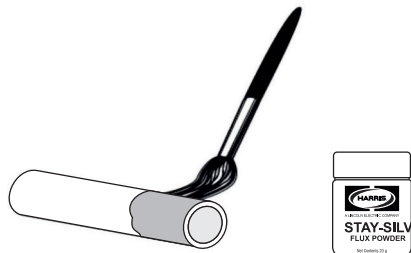
Τεχνική συγκόλλησης

Καθαρίστε τα σημεία συγκόλλησης με καθαριστικό πανί ή ειδική συρμάτινη βούρτσα.



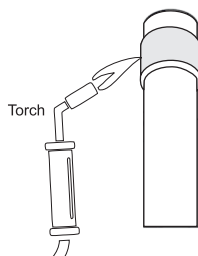
1

Εφαρμόστε βόρακα (αλοιφή καθαρισμού χαλκοσωλήνων (flux)) στην αρσενική σύνδεση μετά τον καθαρισμό.



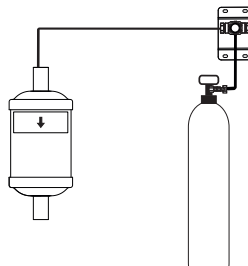
2

Χρησιμοποιήστε φλόγιτρο τέτοιο ώστε να παρέχει ομοιόμορφη θέρμανση στα σημεία συγκόλλησης.



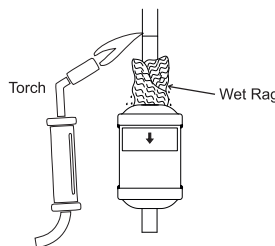
3

Κατά την διάρκεια της συγκόλλησης χρησιμοποιείται Ξηρού Αζώτου ή Διοξειδίου του Άνθρακα - Co2.



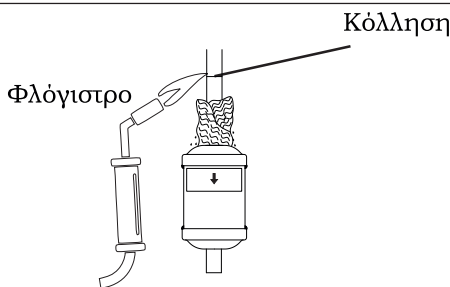
4

Τοποθετήστε ένα κρύο βρεγμένο πανί στο σώμα του φίλτρου και κατευθύνετε την φλόγα του φλόγιτρου μακριά από το άκρο του κέλυφους, ώστε να αποφύγετε την καταστροφή του κελυφους και του χρώματος λόγω υπερβολικής θέρμανσης.



5

Χρησιμοποιήστε χαλκοκόλληση ή ασημοκόλληση ανάλογα.



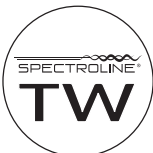
6

Σύνδεση φίλτρου	Σημείο συγκόλλησης	Συνιστάται βόρακας HARRIS ή αντίστοιχος.
Χαλκός	Χαλκός	Η πιο χρησιμοποιούμενη κόλληση είναι η χαλκοκόλληση Harris-0. Για ενώσεις με μεγαλύτερες δυνάμεις (απαιτήσεις) μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ασημοκόλληση Harris - Stay-Silv 2 / Stay-Silv 15 Dynaflo κλπ.
Χαλκός	Ατσάλι	Stay-Silv 25 ασημοκόλληση 25%.
Ατσάλι	Ατσάλι	Stay-Silv 25 ασημοκόλληση 25%.
7	Χρησιμοποιήστε βόρακα (αλοιφή καθαρισμού χαλκοσωλήνων (Flux)) όπου απαιτείται.	

Dry All
Full Range of HVAC&R Line Products

Φίλτρο Spectroline TW με ενσωματωμένη τεχνολογία UV.

Σύσταση για χρήση Μοντέλου Φίλτρου με



Όγκος σε κυβικές ίντσες	Παράδειγμα Μοντέλου Νο	Σύσταση για ψυκτικό τονάζ (TR)	Ποσότητα ψυκτελαίου στον συμπιεστή που το μοντέλο φίλτρου συνιστάται για (λίτρα)
3	032,033	1.4 to 3.3 TR	upto 1L
5	052,053	1.8 to 4.8 TR	1.4 to 2.0L
8	083,084	1.9 to 7.7 TR	1.5 to 3.5L
16	163,164,165	3 to 10.9 TR	2.0 to 4.0L
30	303,304,305,306	3.5 to 21.5 TR	2.0 to 6.0L
41	414,415,416,417	7.3 to 30.5 TR	2.5 to 7.5L

500:1 είναι η αναλογία λιπαντικού / βαφής . που συνιστάται για αποτελεσματική εύρεση διαρροής με UV τεχνολογία

Πως δουλεύει;

♦ Το Spectroline Tracer Wafer (T W) εργοστασιακά προ-γεμισμένο με θορίζουσα βαφή έχει τοποθετηθεί στον πυρήνα του φίλτρου.

♦ Όταν το σύστημα θα ξεκινήσει, η βαφή στο wafer θα απελευθωθεί και θερα ανμε τοαμικθει λιπαντικό κυκλοφορώντας μαζί με το ψυκτικό υγρ

♦ Σε περίπτωση διαρροής, η βαφή θα διαφύγει μαζί με το ψυκτικό υγρό αφήνοντας ένα ανεξίτηλο σημάδι στο σημείο της διαρροής.

♦ Το ακριβές σημείο διαρροής θα είναι εύκολα ορατό με ειδικό φακό UV με την βοήθεια κίτρινων γυαλιών.

♦ Μετά την επισκευή καθαρίστε τη βαφή χρησιμοποιώντας ειδικό καθαριστικό για να μην σας μπερδέψει μελλοντικά.

Μετά τη συγκόλληση της ένωσης σκουπίστε την ένωση με ένα βρεγμένο πανί και αφήστε την να κρυώσει. Καθαρίστε για να αφαιρέσετε την υπερβολική ροή (βελτιώνοντας την εμφάνιση) της αλοιφής καθαρισμού χαλκοσωλήνων (flux - βόρακα) εάν υπάρχει.



8