



**PURGADORES AUTOMÁTICOS HANSEN
MODELO NEAP**



DICOSTOCK, S.L.

X.1. DESCRIPCIÓN TÉCNICA.

MODELO	NEAP
Dimensiones generales	ANCHO: 410 mm ALTO: 720 mm FONDO: 360 mm
Peso	66 kg
Límites de trabajo	Presión máxima de trabajo: 27 bar Temperatura ambiente: -51°C hasta +115°C Temperatura de trabajo: -40°C hasta +35 °C
Refrigerantes	Desarrollado principalmente para nh ₃ (consultar para r-22)
Tipo de construcción	Exclusivamente mecánica, sin ningún componente eléctrico.
Ubicación	Independientemente del lugar de toma de los incondensables, usualmente en la sala de máquinas para un mejor control y mantenimiento.
Conexiones con la planta frigorífica	½" Sw para entrada mezcla de gases con incondensables. ½" sw para entrada de líquido de alta. ¾" para conexión con lado de baja.
Condiciones técnicas de entrega	La unidad se entrega montada y con aislamiento, lista para funcionar una vez instalada y conectada a la instalación de frío.

COMPONENTES (VER ESQUEMA)

1.	VÁLVULA DE EXPANSIÓN TERMOSTÁTICA
2.	VÁLVULA DE RETENCIÓN "CARGADA" (Δp 0.07 BAR)
3.	VÁLVULA DE RETENCIÓN
4.	FILTRO
5a.	FILTRO/ORIFICIO
5b.	FILTRO/ORIFICIO
6.	FILTRO GENERAL LÍQUIDO
7.	MIRILLA
8.	VÁLVULA DE SEGURIDAD
9.	COMBINACIÓN VÁLVULA DE RETENCIÓN/TEMPERATURA
10.	VÁLVULA DE RETENCIÓN
11.	TAPÓN VÁLVULA DE FLOTADOR
12.	FLOTADOR
13.	ASIENTO VÁLVULA DE FLOTADOR
14.	JUNTA TÓRICA
15.	JUEGO TAPA DE DEPOSITO
16.	JUNTA TAPA DE DEPOSITO
17.	BARRAS SOPORTE DEL FLOTADOR
A	ENTRADA MEZCLA CON INCONDENSABLE
B	ENTRADA LÍQUIDO NH ₃
C	SALIDA HACIA BAJA DE NH ₃

X.2. INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN Y MONTAJE.

X.2.1. APLICACIONES TÍPICAS

Como purgador de incondensables en equipos frigoríficos compactos y pequeñas plantas. En hoja anexa se exponen algunos ejemplos de cómo conectar el purgador a la instalación frigorífica.

X.2.2. UBICACIÓN DE PUNTOS DE CAPTACIÓN DE INCONDENSABLES.

Los incondensables se captarán en la parte de alta de la instalación en el punto de mayor acumulación de los mismos, por ejemplo: tubería de salida de los condensadores evaporativos, botellas de líquido, parte superior de condensadores, etc.

X.2.3 CONEXIÓN A VARIOS PUNTOS

Si se desea conectar el modelo NEAP a varios puntos se instalarán válvulas de cierre de manera que el purgador aspire gases solamente de un punto, nunca de más de uno simultáneamente.

X.2.4. CAPACIDAD DEL PURGADOR

Este equipo tiene una capacidad de purga elevada. El dimensionado depende del tamaño de la planta frigorífica, de su diseño y de la calidad de su estanqueidad. Como regla general se recomienda para plantas compactas de hasta unos 500 kW de potencia frigorífica con NH₃ a una temperatura de hasta -40°C.

X.2.5. VÁLVULAS DE CONEXIÓN.

Para poder aislar el equipo de la planta frigorífica se deben instalar válvulas de corte en cada una de las tres tuberías de interconexión.

X.3. INSTRUCCIONES DE PUESTA EN SERVICIO Y PARADA DEL PURGADOR.

Proceso de puesta en servicio.

- Abrir las válvulas manuales A,B,C y E.
- Para que los incondensables salgan a través del recipiente de agua a la atmósfera, se deben establecer las siguientes condiciones mínimas.
 - Presión en el interior del purgador. Mínima 5.5 bar.
 - Temperatura en el interior del purgador: máximo 4°C

El purgador se entrega ajustado de fábrica para que se establezcan las referidas condiciones.

Para dejar fuerza de servicio al purgador, basta con cerrar las válvulas A y B. La válvula C debe permanecer abierta para extraer todo el líquido del purgador.

Durante los ciclos de parada de la instalación frigorífica el purgador puede permanecer conectado sin necesidad de cerrar ninguna válvula.

X.4. PURGA DE ACEITE

Generalmente el aceite no representa ninguna dificultad. En el caso de necesitar extraerlo se debe vaciar el purgador y dejarlo calentar, antes de abrir la válvula manual de purga del aceite.

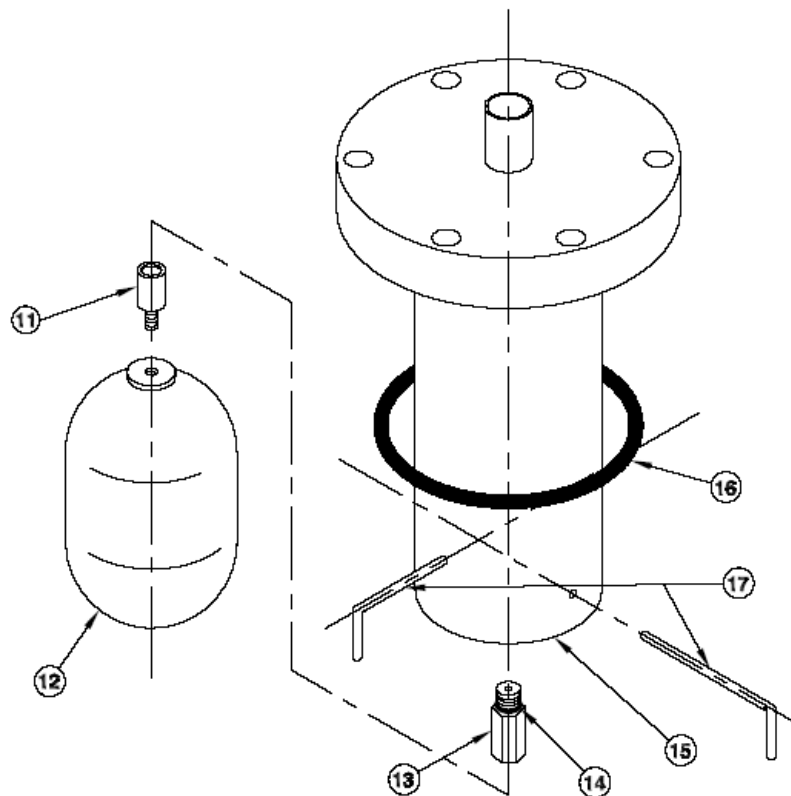
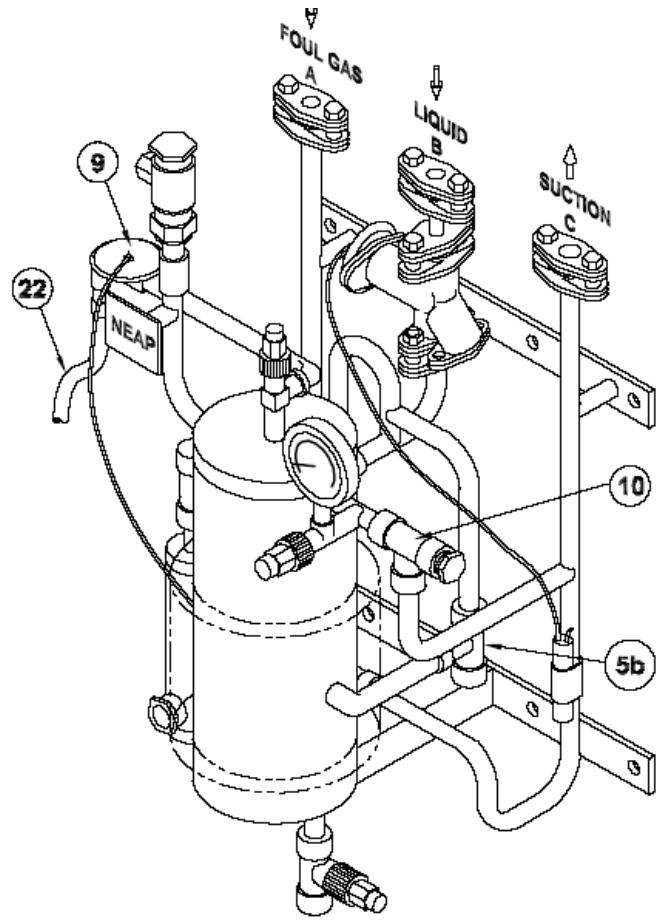
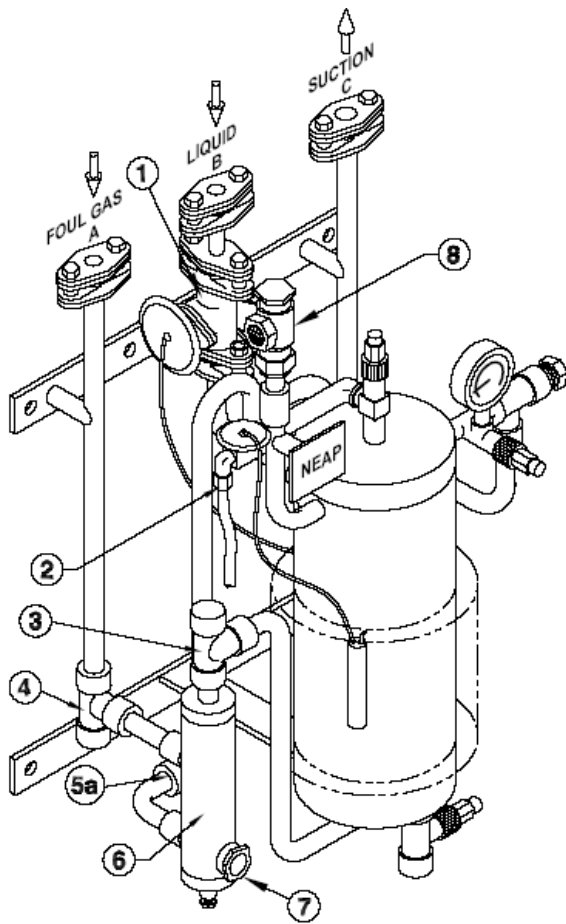
El proceso es el siguiente:

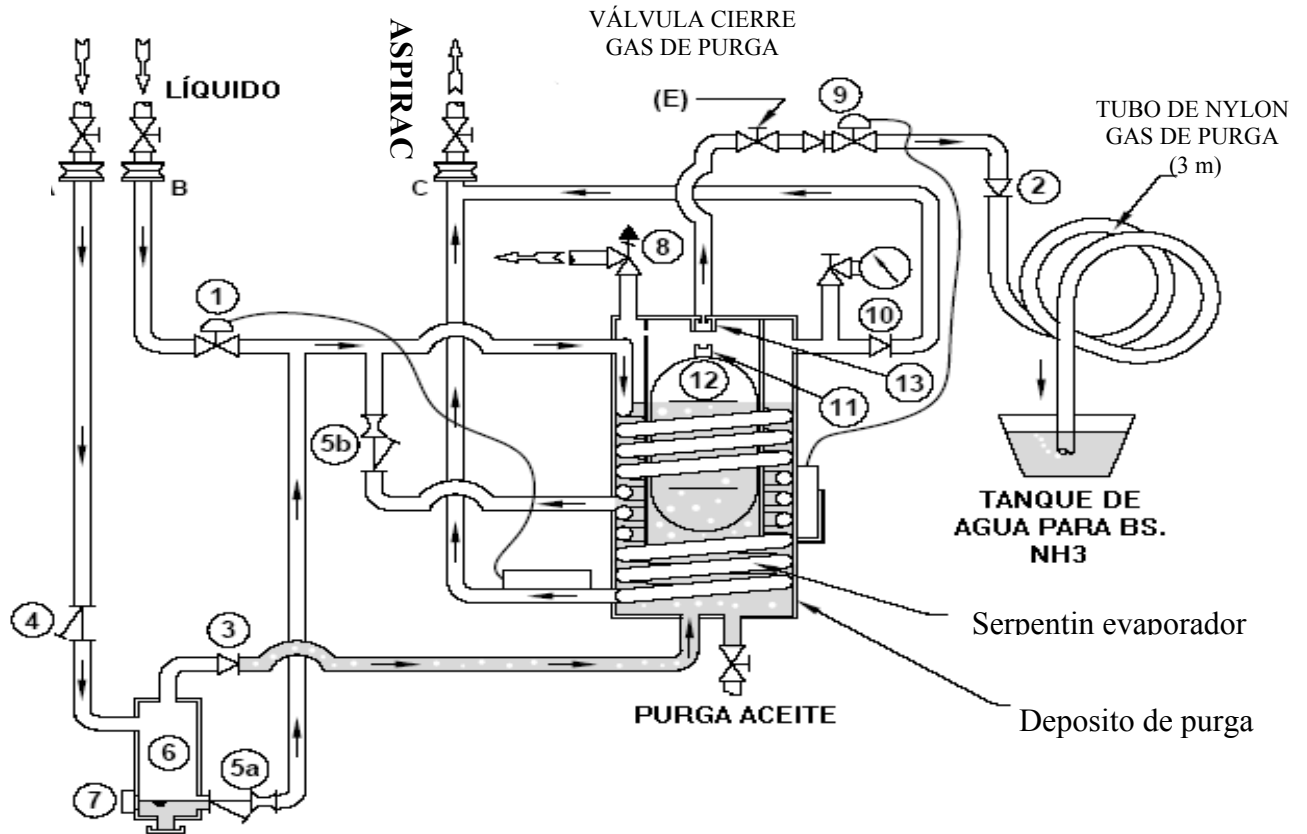
Para vaciar el purgador cerrar las válvulas A y B y dejar C abierta. Se formará hielo lentamente y se debe mantener esta situación hasta que el hielo ó escarcha desaparezca. Posteriormente cerrar las válvulas C y E, sacar el tubo de plástico del recipiente de agua, despresurizar lentamente el purgador, dejar que suba la temperatura del mismo durante aproximadamente una hora. A continuación ya se puede abrir despacio la válvula de purga de aceite para sacarlo.

X.5. MANTENIMIENTO

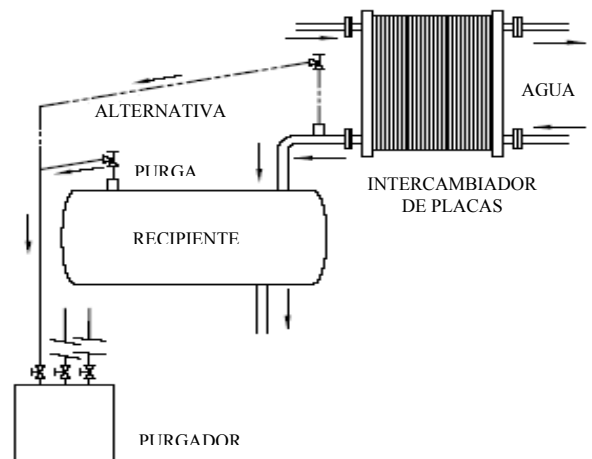
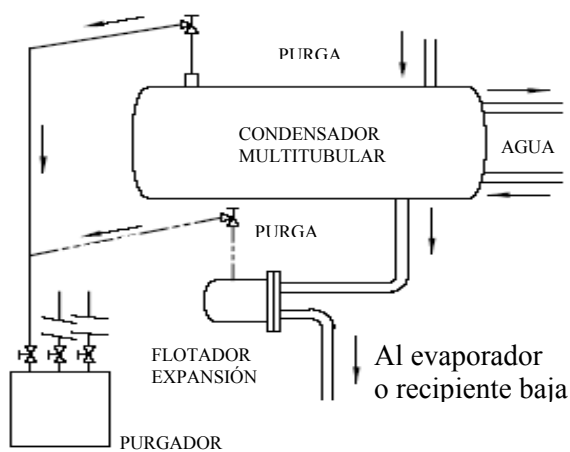
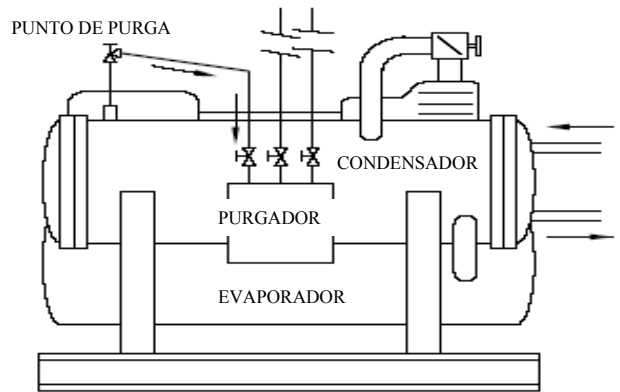
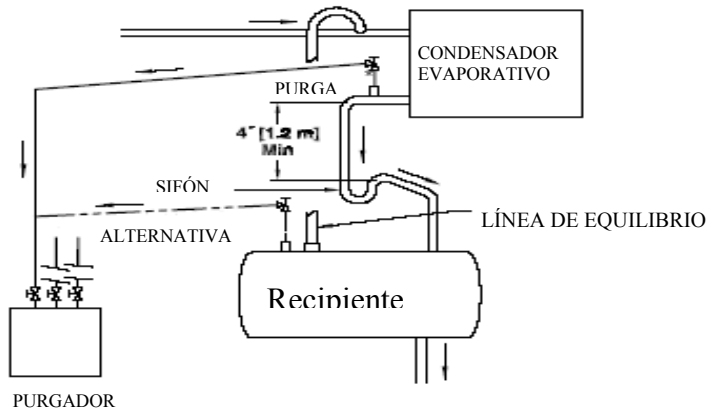
El mantenimiento de este equipo es muy sencillo y se limita básicamente al control de los siguientes puntos.

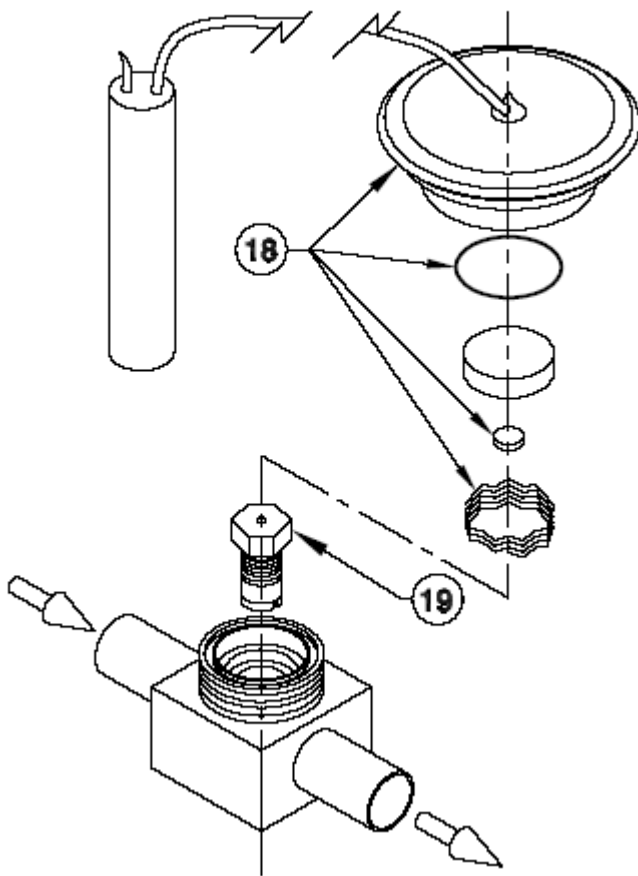
- 1) estado y funcionamiento de la válvula termostática.
- 2) Estado y funcionamiento de las válvulas de retención, principalmente la nº 2 (válvula cargada).
- 3) Presiones y temperaturas de funcionamiento. Deben de estar dentro de los límites ajustados.
- 4) Limpieza de filtros.
- 5) Purga de aceite.
- 6) Tanque de agua para absorber el NH₃ que pueda escapar.



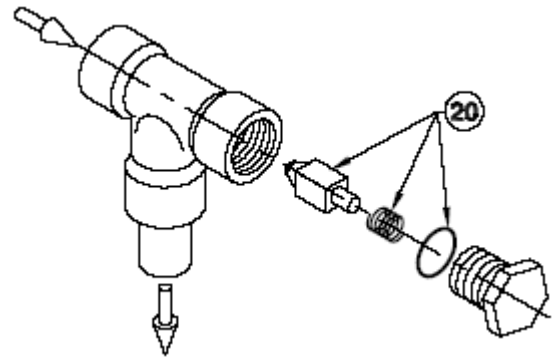


APLICACIONES TÍPICAS

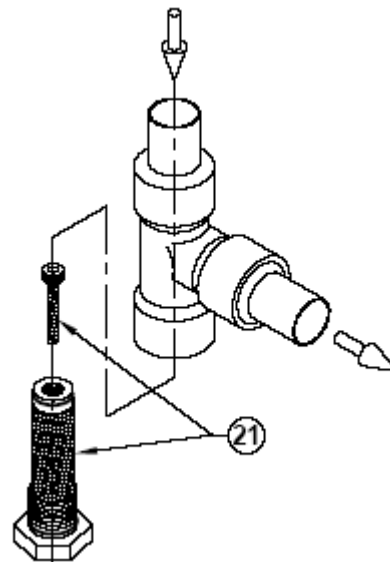




**COMBINACIÓN VÁLVULA DE
TERMOSTÁTICA /RETENCIÓN**



225 VÁLVULA DE RETENCIÓN (10)



FILTRO ORIFICIO (5b, 5b)

PIEZA	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
1	VÁLVULA DE EXPANSIÓN TERMOSTÁTICA	20-2163
2	VÁLVULA DE RETENCIÓN EN LÍNEA, 1 PSID	20-1183
3	VÁLVULA DE RETENCIÓN DE BOLA: BOLA	20-1187
4	JUEGO DE FILTRO: MALLA Y JUNTA TÓRICA	78-1010
5a,5b	FILTRO / ORIFICIO	N/A
6	DRENAJE DE LÍQUIDO	N/A
7	VISOR	N/A
8	VÁLVULA DE SEGURIDAD, 300 PSI	H5600/300
9	COMBINACIÓN : VÁLVULA DE RETENCIÓN/VÁLVULA TERMOSTÁTICA	N/A
10	VÁLVULA DE RETENCIÓN, 225 PSI	N/A
11	VÁSTAGO DE FLOTADOR	20-2201
12	FLOTADOR	77-0036
13	ASIENTO DE FLOTADOR	20-2202
14	JUNTA TÓRICA, ASIENTO DE FLOTADOR	20-2166
15	TAPA DE RECIPIENTE	N/A
16	JUNTA TÓRICA DE RECIPIENTE	20-2167
17	FIBRAS DE RETENCIÓN DE BOLA	20-2173
18	JUEGO DE MONTAJE DE LA VÁLVULA TERMOSTÁTICA	20-2200
19	MONTAJE CONJUNTO VAL. RETENCIÓN Y TERMOSTÁTICA	20-2199
20	JUEGO VÁLVULA DE RETENCIÓN 225 PSI	20-2204
21	MONTAJE MALLA FILTRANTE ORIFICIO	20-2203
22	TUBO DE NYLON (3M) PARA GAS DE PURGA	20-1242