

INSTALLATIONS-ANLEITUNG FÜR GELÖTETE PLATTENWÄRMETAUSCHER

TECHNISCHE DATEN UND ZULASSUNGEN

Siehe Typenschild des Produktes. Für weitere Einzelheiten über Zulassungen kontaktieren Sie bitte SWEP oder nehmen Sie Bezug auf unsere Produktdatenblätter unter www.swep.net.

2 14 11 715 2 0001 Seriennummer

2 Nummer in Serie
 14 Anzahl der Kreisläufe
 11 Produktcode
 715 Monat 11, d. h. November
 2 Jahr 14, d. h. 2014
 0001 Produktionseinheit

GARANTIE

SWEP bietet eine Garantie von 12 Monaten ab Installationsdatum, aber unter keinen Umständen länger als 15 Monate ab Lieferdatum. Die Garantie bezieht sich ausschließlich auf Produktions- und Materialfehler.

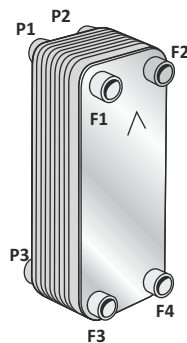
HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die Leistung der Plattenwärmetauscher (BPHEs) von SWEP ist bedingt durch die, nach dieser Bedienungsanleitung, korrekte Installation, Wartung und Betriebsbedingungen. SWEP übernimmt keine Haftung für BPHEs, welche diese Kriterien nicht erfüllen.

Der Wärmetauscher ist nicht geeignet für dauerhafte Wechselbelastung.

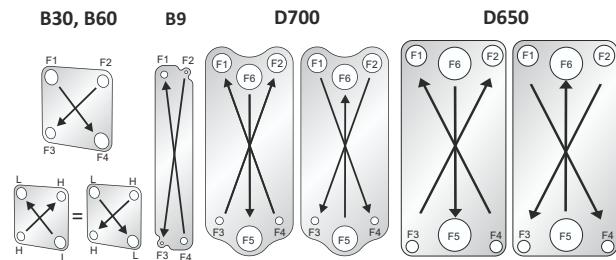
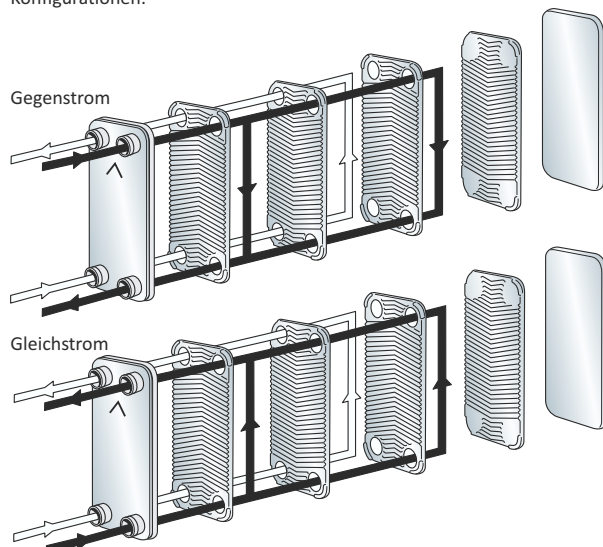
ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die Frontplatte des BPHE von SWEP ist mit einem Pfeil gekennzeichnet. Dabei handelt es sich entweder um einen Aufkleber oder eine Prägung in der Frontplatte. Mit dieser Markierung wird die Vorderseite des BPHE, wie auch die Ausrichtung der inneren und äußeren Kreisläufe bzw. Kanäle angegeben. Wenn der Pfeil nach oben zeigt, ist die linke Seite (Anschluss F1, F3) der innere Kreislauf (enge Kanäle bei asymmetrischen Tauschern) und die rechte Seite (Anschluss F2, F4) der äußere Kreislauf (weite Kanäle bei asymmetrischen Tauschern). Die Anschlüsse F1/F2/F3/F4 befinden sich auf der Vorderseite des Wärmetauschers. Die Anschlüsse P1/P2/P3/P4 befinden sich auf der Rückseite.



DURCHFLUSSKONFIGURATIONEN

Flüssigkeiten können unterschiedlich durch den Wärmetauscher geleitet werden. Für BPHEs mit Parallelfluss gibt es zwei verschiedene Konfigurationen:



Im Gegensatz zur für gelötete Plattenwärmetauscher üblichen Parallelströmung weisen die Modelle B9, B30, B60, D650 und D700 eine Kreuzstrom-Konfiguration auf. Beim B9, B30 und B60 entsprechen die Anschlüsse F1 und F4 dem äußeren Kreislauf und die Anschlüsse F2 und F3 dem inneren Kreislauf. Beim D650 und D700 sind die Anschlüsse F5 und F6 der äußere Kreislauf und F1 und F4 sowie F2 und F3 die inneren Kreisläufe. Bei der Verwendung eines B30 oder B60 Wärmetauschers in einphasigen Anwendungen erhalten Sie aufgrund seiner quadratischen Form und der Querströmung ungeachtet der Ein-/Auslassanordnung die gleiche Wärmeleistung.

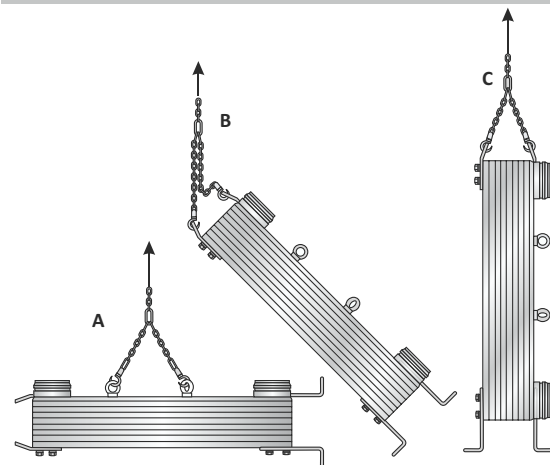
Die Wahl der Flüssigkeitsströmung auf der Seite H und L hängt jedoch von den thermischen und hydraulischen Leistungsanforderungen ab. Wird der B30 oder B60 als Kondensator eingesetzt, ist es wichtig, dass das Kältemittel durch Anschluss F2 eintritt und durch F3 austritt.

HEBEANLEITUNGEN FÜR GRÖßERE BPHEs

- A. Anheben in horizontaler Position
- B. Anheben von horizontaler in vertikale Position
- C. Anheben in vertikaler Position

WARNUNG!

Verletzungsgefahr! Wahren Sie beim Anheben einen Sicherheitsabstand von 3 m.



TRANSPORTSICHERUNG

Bei größeren Tauschern mit Standfüßen werden ggf. zur Transportsicherung die Tauscher auf Montagerahmen fixiert. Dabei muss vor der Inbetriebnahme die Fixierung des hinteren Standfußes gelöst werden, um die thermische Ausdehnung des Tauscher zu ermöglichen.

BEFESTIGUNG

Setzen Sie die Einheit nie übermäßigen Pulsierungen, zyklischen Änderungen des Drucks oder der Temperatur aus. Es ist auch wichtig, dass keine Schwingungen an den Wärmetauscher übertragen werden. Besteht diese Gefahr, installieren Sie Schwingungsdämpfer. Bei großen Anschlussdurchmessern empfehlen wir die Verwendung von Kompensatoren in der Anschlussleitung. Weiterhin empfehlen wir den Einsatz eines Gummimontagestreifens als Dämpfer zwischen dem BPHE und der Montageklemme.

MONTAGERICHTUNG

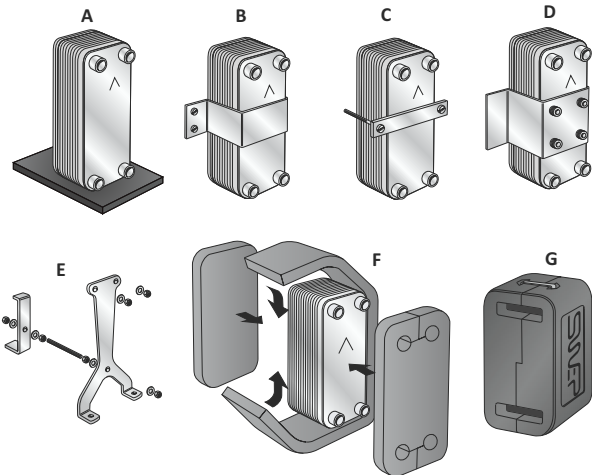
Bei einphasigen Anwendungen, z. B. Wasser zu Wasser oder Wasser zu Öl, hat die Montagerichtung keine oder nur geringfügige Auswirkung auf die Leistung des Wärmetauschers. Bei zweiphasigen Anwendungen ist die Montagerichtung des Wärmetauschers jedoch äußerst wichtig. In zweiphasigen Anwendungen sollten BPHEs von SWEP vertikal montiert werden, sodass der Pfeil auf der Druckplatte nach oben zeigt.

Montagevorschläge

Nachstehend finden Sie Montagevorschläge. Stützbeine, Halterungen und Dämmungen sind als optionales Zubehör erhältlich. Bei der Montage von Muttern auf den Stehbolzen wird empfohlen, Gewindefett einzusetzen, um das Abreißen oder Verschleiß zu vermeiden.

- A Von unten gestützt
- B Metallschelle (x = Gummieinsatz)*
- C Querstange und Schrauben (x = Gummieinsatz)*
- D Mit Stehbolzen an der vorderen oder hinteren Druckplatte
- E Für einige größere BPHE sind Stützbeine verfügbar
- F Dämmung für Kühlanwendungen
- G Dämmung für Wärmeanwendungen

* Nicht verwendbar in Kombination mit Dämmungen



ANSCHLÜSSE

Alle Anschlüsse werden durch das Vakuumhartlötverfahren mit dem Wärmetauscher verbunden. Ein Prozess, durch den eine sehr belastbare Verbindung zwischen dem Anschluss und der Abdeckplatte entsteht. Beachten Sie bitte jedoch folgende Warnung.

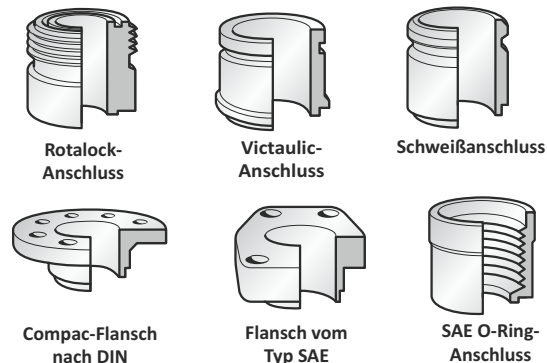
WARNUNG!

Mögliche Beschädigung des Anschlusses!

Bringen Sie das Gegenstück nicht mit solchem Kraftaufwand an, dass der Anschluss beschädigt wird.

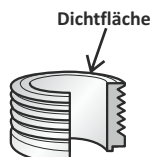


Je nach Anwendung stehen zahlreiche Optionen für Anschlüsse, verschiedene Ausführungen und Stellen zur Auswahl, z. B. Compac-Flansche, SAE-Flansche, Rotalock, Victaulic, Gewinde- und Schweißanschlüsse. Es ist wichtig, den richtigen internationalen oder lokalen Standard für den Anschluss zu befolgen, da diese nicht immer kompatibel sind.



Einige Anschlüsse verfügen über eine spezielle Kunststoffkappe, um die Gewinde und Dichtfläche (X) des Anschlusses zu schützen und das Eindringen von Schmutz und Staub in den BPHE zu verhindern.

Diese Kunststoffkappe muss vorsichtig entfernt werden, um das Gewinde, die Dichtungsfläche oder andere Teile des Anschlusses nicht zu beschädigen. Einige Anschlüsse sind mit einem Absatz versehen. Der Zweck des Absatzes besteht darin, die Druck- und Undichtigkeitsprüfung des BPHE während der Produktion zu erleichtern.



Löt-/Schweißanschlüsse

Die Lötanschlüsse (Schweißanschlüsse) sind prinzipiell für Rohre mit Größenangaben in mm oder Zoll konzipiert. Die Abmessungen entsprechen dem Innendurchmesser der Anschlüsse. Einige Lötanschlüsse von SWEP sind universell, d.h. sie eignen sich für mm- und Zoll-Rohre. Diese sind mit xxU gekennzeichnet, wie z.B. 28U welcher für 1 1/8" und 28,75 mm passend ist.

Alle BPHE werden im Vakuumverfahren mit reinem Kupfer, Nickel- oder Edelstahl gelötet. Bei Verwendung von Lötflusmittel, um Oxide von der Metalloberfläche zu entfernen, muss beachtet werden, dass es dank seiner Eigenschaften potenziell sehr aggressiv ist. Deshalb ist es sehr wichtig, das Flussmittel in der richtigen Menge zu verwenden. Zu viel kann zu schwerer Korrosion führen. Es muss darauf geachtet werden, dass kein Flussmittel in den BPHE eindringt.

Lötverfahren

Entfetten und polieren Sie die Oberflächen. Tragen Sie das Flussmittel auf. Setzen Sie das Kupferrohr in den Anschluss ein, halten Sie diese Position und löten Sie mit min. 45 % Silberlot bei max. 450 °C für Weichlöten und 450-800 °C für Hartlöten. Richten Sie die Flamme nicht auf den BPHE. Verwenden Sie ein feuchtes Tuch, um ein Überhitzen des BPHE zu verhindern. Schützen Sie das Innere des BPHE (Kühlseite) vor Oxidierung mit N₂-Gas.

WARNUNG!

Übermäßiges Erhitzen kann zum Schmelzen des Lots und damit zur Zerstörung des Wärmetauschers führen!

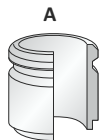


Sollte zusätzliches Schweißen erforderlich sein, so beachten Sie bitte, dass gelötete Plattenwärmetauscher und deren Teile einer umfangreichen Wärmebehandlung während des Herstellungsprozesses ausgesetzt wurden, was zu veränderten Parametern beim Schweißprozess führen kann.

Wenn SWEP einen Adapter oder Flansch mitliefert, der vom Kunden an den BPHE zu löten ist, übernimmt SWEP keine Verantwortung für fehlerhaftes Löten oder Unfälle, die sich während dieses Verfahrens ereignen können.

Schweißanschlüsse

Abbildung A. Schweißen ist nur an speziell gekennzeichneten Schweißanschlüssen erlaubt. Alle Schweißanschlüsse an SWEP-Wärmetauschern verfügen über eine Abschrägung von 30° zur Erleichterung des Schweißvorganges. Schweißen Sie nicht an anderen Anschlusstypen außer an Schweißanschlüssen. Die Abmessungen in mm entsprechen dem Außendurchmesser der Anschlüsse.



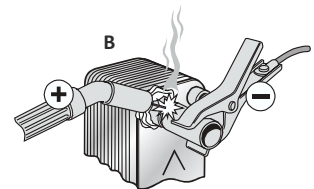
Schweißverfahren

Schützen Sie die Einheit vor Überhitzung, indem Sie:

- a) ein feuchtes Tuch um den Anschluss verwenden,
- b) eine Abschrägung am Anschlussrohr und den Anschlusskanten vornehmen (siehe Abbildung B).

Benutzen Sie WIG- oder MIG-/MAG-Schweißverfahren. Bei Verwendung von Schweißstromkreisen schließen Sie den Erdungskontakt an das Verbindungsrohr und nicht an die Rückseite des Plattenpakets an.

Interne Oxidierung kann durch den Fluss einer kleinen Menge Stickstoff durch die Einheit reduziert werden. Sorgen Sie dafür, dass sich neben der vorbereiteten Anschlussstelle keine Kupferreste befinden. Wird die Verbindung durch Schleifen vorbereitet, ist zu verhindern, dass Kupferstaub auf die Edelstahlfläche gelangt.

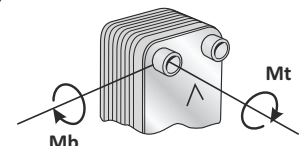


Zulässige Anschlusslasten bei der Rohrmontage

Die in Tabelle A1 angegebenen maximalen empfohlenen Anschlusslasten gelten während der Installation. Werte für Deep Drawn (DD) Verbindungen sind in Tabelle A2 aufgeführt.

Anschlusslast während des Betriebs

Die Rohrleitungen sind so zu lagern, dass während des Betriebs keine Lasten auf die Anschlüsse des Wärmeübertragers wirken.



A1

Rohr Größe	Scher- kraft, Fs*		Spann- kraft, Ft		Biege- moment, Mb		Dreh- moment, Mt	
	(kN)	(kp)	(kN)	(kp)	(Nm)	(kpm)	(Nm)	(kpm)
½"	3.5	357	2.5	255	20	2	35	3.5
¾"	12	1224	2.5	255	20	2	115	11.5
1"	11.2	1142	4	408	45	4.5	155	16
1 ¼"	14.5	1479	6.5	663	87.5	9	265	27
1 ½"	16.5	1683	9.5	969	155	16	350	35.5
2"	21.5	2193	13.5	1377	255	26	600	61
2 ½"	44.5	4538	18	1836	390	40	1450	148
3"	55.5	5660	18.4	1876	575	59	2460	251
4"	73	7444	41	4181	1350	138.5	4050	413.5
6"	169	17233	63	6424	2550	260	13350	1361

A2

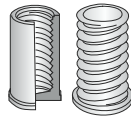
Rohr Größe	DD- Anschluß- Größe	Scher- kraft, Fs*		Spann- kraft, Ft		Biege- moment, Mb		Dreh- moment, Mt	
		(kN)	(kp)	(kN)	(kp)	(Nm)	(kpm)	(Nm)	(kpm)
3/8"	9.65	3.5	357	2.5	255	10	1	35	3.5
1/2"	12.8	3.5	357	2.5	255	10	1	35	3.5
5/8"	16	3.5	357	2.5	255	10	1	35	3.5

*Die maximale Scherkraft (Fs) wird an der Basis des Anschlusses angesetzt.

Zulässige Lasten für Stehbolzenmontage.

Als Option werden Stehbolzen werkseitig für die BPHE angeboten.

Diese Stehbolzen werden an die Einheit geschweißt. Die maximal zulässige, während der Montage auf die Stehbolzen einwirkende Kraft ist in Tabelle B angegeben.



B

Stehbolzen	Spannungsbereich As (mm²)	Spannkraft Ft (N)	Drehmoment Mt (Nm)
M6	20,1	1400	3
M8	36,6	2600	8
M12	84,3	6000	27
UNC Stehbolzen	Spannungsbereich AS (in²)	Spannkraft Ft (lbf)	Drehmoment Mt (lbf·in)
1/4"	0.032	315	27
5/16"	0.053	585	71
1/2"	0.144	1349	239

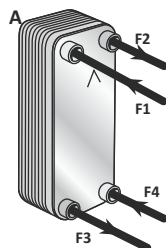
INSTALLATION VON BPHEs IN VERSCHIEDENEN ANWENDUNGEN

Einfphasige Anwendungen

In der Regel sollte der Kreislauf mit der höchsten Temperatur und/oder dem höchsten Druck an die linke Seite des Wärmetauschers angeschlossen werden, wenn der Pfeil nach oben weist. Zum Beispiel: in einer typischen Wasser-zu-Wasser-Anwendung werden die beiden Flüssigkeiten im Gegenstrom angeschlossen, d.h. der Heißwassereinlass am Anschluss F3, Auslass F1, Kaltwassereinlass F2, Auslass F4. Dies ist darauf zurückzuführen, dass die rechte Seite des Wärmetauschers einen Kanal mehr aufweist als die linke Seite und das heiße Medium somit vom kalten Medium umgeben ist, um einen Wärmeverlust zu verhindern.

Zweiphasige Anwendung

In allen Kältemittelanwendungen ist es sehr wichtig, dass jeder Kältemittelkanal an beiden Seiten von einem Wasser-/Solekanal umgeben ist. In der Regel muss die Kältemittelseite an die linke Seite und der Wasser-/Solekreislauf an die rechte Seite des BPHE angeschlossen werden. Bei falschem Anschluss des Kältemittels an den ersten und letzten Kanal mit Wasser/Sole fällt die Temperatur ab, was Gefriergefahr und verringerte Leistung bedeutet. Als Kondensatoren oder Verdampfer eingesetzte BPHE von SWEP müssen immer mit den passenden Anschlüssen an der Kältemittelseite versehen werden.

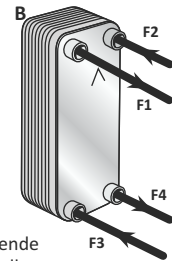


Kondensatoren (Abbildung A)

Das Kältemittel (Gas/Dampf) muss oben links (F1) und das Kondensat unten links (F3) angeschlossen werden. Der Einlass des Wasser-/Solekreislaufs muss unten rechts (F4) und der Auslass oben rechts (F2) angeschlossen werden.

Verdampfer (Abbildung B)

Die Kühlfüssigkeit muss unten links (F3) und der Auslass des Kühlgases oben links (F1) angeschlossen werden. Der Einlass des Wasser-/Solekreislaufs muss oben rechts (F2) und der Auslass unten rechts (F4) angeschlossen werden.



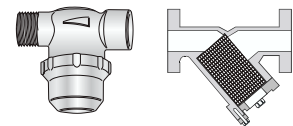
Expansionsventile

Das Expansionsventil sollte ohne dazwischenliegende Bögen, Verjüngungen oder Aufweitungen innerhalb einer festgelegten Entfernung zum Verdampfereinlass platziert werden. Der empfohlene Abstand beträgt 150-300 mm oder ergibt sich aus dem Verhältnis der Rohrlänge zum Rohrinne Durchmesser von 10 zu 30. Wichtig ist weiterhin ein waagerechter Verlauf der Rohrleitung. Der Rohrdurchmesser zwischen dem Expansionsventil und dem BPHE ist wichtig für die thermische Leistung des BPHE. Normalerweise sollte das Rohr denselben Durchmesser wie der Anschluss haben. Um einen optimalen Durchfluss zu erreichen, kann der Durchmesser mit dem Softwaretool SSP von SWEP bestimmt werden.

Eine weitere Möglichkeit besteht darin, einen Konusanschluß zu verwenden, falls das Rohr kleiner als die Verbindung sein sollte. Der Innendurchmesser des ausgewählten Anschlusses sollte niemals größer sein als der Durchmesser der Einlassöffnung (Port) des F3-Anschlusses, da dies das Risiko einer fehlerhaften Verteilung erhöht. Aufgrund der Verteilervorrichtung ist der Eingangsanschluss (F3) bei einem Verdampfer kleiner als bei einem B-Modell. Der Fühler des Expansionsventils ist ca. 200 mm vom Auslass des verdampften Kältemittels anzubringen. Bei Verdampfern muss der Druckabfall im internen Verteilungssystem zum Druckabfall im Expansionsventil hinzugerechnet werden, um den gesamten Druckabfall zu ermitteln. In der Regel erzielt das nächstgrößere Ventil zufriedenstellende Leistung.

Verunreinigungen im Fluid

Wenn eines der Medien Partikel enthält, die größer als 1 mm sind, sollte vor dem Wärmetauscher ein Filter eingesetzt werden. Verwenden Sie einen Filter < 1 mm, 16 Maschen. Bei Magnetit-Verunreinigungen nutzen Sie einen Magnetit-Abscheider.

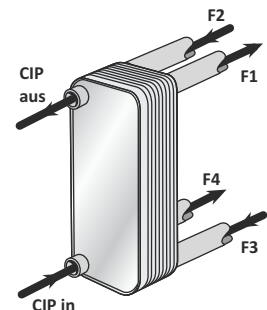


Gefrierschutz

- b) Verwenden Sie ein Frostschutzmittel, wenn die Verdampfungstemperatur nahe des Gefrierpunktes der Flüssigkeit ist.
- c) Benutzen Sie ein Frostschutzthermostat und einen Durchflusswächter, um einen konstanten Wasserfluss vor, während und nach dem Kompressorbetrieb zu gewährleisten.
- d) Vermeiden Sie einen Druckabfall im Verdampfer beim Anfahren der Kälteanlage.
- e) Warten Sie beim Start des Systems einen Moment, bevor Sie den Kondensator freischalten (oder verringern Sie den Durchfluss durch den Kondensator).

REINIGUNG DER BPHEs

Aufgrund der typischerweise hohen Turbulenz in den BPHEs reinigen sich die Kanäle von selbst. In einigen Anwendungen kann die Verschmutzungstendenz jedoch sehr hoch sein, z. B. bei der Verwendung von extrem hartem Wasser bei hohen Temperaturen. In solchen Fällen ist es immer möglich, den Wärmetauscher durch Zirkulieren einer Reinigungsflüssigkeit (CIP - Cleaning In Place) zu reinigen. Benutzen Sie einen Behälter mit schwacher Säure (5 % Phosphorsäure) oder, wenn der



Wärmetauscher häufig gereinigt wird, 5 % Oxalsäure. Pumpen Sie die Reinigungsflüssigkeit durch den Wärmetauscher. Bei stark beanspruchten Installationen empfehlen wir werkseitige CIP-Verbindungen/Ventile zwecks einfacher Wartung. Pumpen Sie bei der Reinigung die Reinigungslösung vom unteren Anschluss durch den BPHE, um die Luft abzulassen. Für eine optimale Reinigung sollte die Flussrate mindestens das 1,5-fache der normalen Flussrate betragen, vorzugsweise im Rückspülmodus. Kehren Sie die Flussrichtung alle 30 Minuten um, wenn dies möglich ist. Vergessen Sie nach dem Verfahren nicht, den Wärmetauscher sorgfältig mit sauberem Wasser auszuspülen. Eine Lösung aus 1-2 % Natriumhydroxid(NaOH) oder Natriumbikarbonat (NaHCO3) vor dem letzten Durchgang gewährleistet, dass die Säure

vollkommen neutralisiert ist. Reinigen Sie den Wärmetauscher regelmäßig. Für weitere Informationen über die Reinigung von Wärmetauschern nehmen Sie bitte Bezug auf die CIP-Informationen von SWEP oder wenden Sie sich an Ihren nächsten SWEP-Händler.

Entlüften des Wärmetauschers

Ein Entlüftungsventil ist an der warmen Seite des Wärmetauschers einzusetzen, wo das Wasser die geringste Löslichkeit des Gases aufweist. Sorgen Sie dafür, dass es im Verhältnis zum Wärmetauscher hoch positioniert wird. Abhängig vom Bedarf variiert die Häufigkeit der Entlüftung.

LAGERUNG

BPHEs müssen trocken aufbewahrt werden. Die Temperatur für eine Langzeitlagerung (mehr als 2 Wochen) darf nicht unter 1 °C und nicht über 50 °C liegen.

AUSSEHEN

Übermäßige Kupferflecken können nach dem Vakuumhartlöten auf der Oberfläche der BPHEs auftreten. Diese Verfärbung ist keine Korrosion und wirkt sich nicht auf die Leistung oder Einsatzfähigkeit der BPHEs aus.

ENTSORGUNG

Der BPHE muss nach Ende seiner Lebensdauer gemäß den lokalen Umwelt-Entsorgungsrichtlinien der finalen Verwertung zugeführt werden.

Für weitere Informationen nehmen Sie bitte Bezug auf die technischen Informationen von SWEP oder wenden Sie sich an Ihren nächsten SWEP-Händler.

