

冷媒配管気密試験専用

移動式高圧窒素ガス発生装置

HND-3840

窒素ガスのコストをゼロに...

銅管溶接の高品質加工を目指す技術者のニーズにお応えします

Pat. Pend. US, EP

特徴

- ◆ 100V 電源があれば高圧の窒素ガスが得られます。
- ◆ 本装置は、高圧ガス設備の適用除外設備で使用できます。
- ◆ 簡単に移動が出来ますので、現場でのポンベの搬送・交換のわずらわしさがありません。

使用用途

- ◆ 冷媒配管気密試験用
- ◆ 窒素ポンベの代用

装置仕様

- ◆ 寸法 340W×435H×610L
- ◆ 重量 30Kg
- ◆ 電源 AC100V
- ◆ 容量 1.3Kw
- ◆ 騒音 70dB
- ◆ タンク 7.8L

オプション

- ◆ 予備用高圧タンク
- ◆ 窒素ガス発生装置 SLF-5000-1P を接続する事で窒素ブロー用として使用出来ます。
- ◆ 酸素モニター

備考

- ◆ 冷媒配管の窒素ブローには使用できません。
- ◆ 装置用コンプレッサは定期的にメンテナンスが必要となります。
- ◆ 4.2 MPa の装置も製作出来ます。



型式	仕様	
HND-3840	吐出圧力(高/低)	3.8MPa (装置タンク内圧力)/0.7MPa
	窒素濃度	90%以上
	露点	-30℃以下
	吐出量	40NL/min

※ 改良改善の為、装置の仕様等は予告なく変更する場合がございます。

製造元

SATACO

CREATIVE OF COOPERATORS

株式会社 サタコ

〒140-0011 東京都品川区東大井6丁目4番5号

電話 03(3763)1222 FAX 03(3763)9456

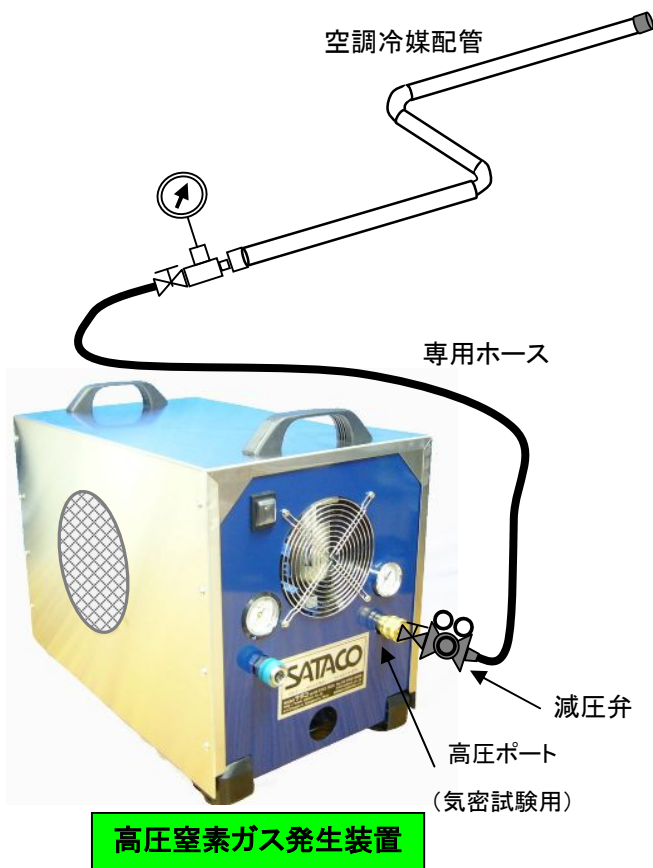
E-mail:info@sataco.co.jp URL:http://www.sataco.co.jp

お問い合わせは

空調・冷媒配管気密試験作業

1. 概要

高圧窒素ガス発生装置の供給圧（3.8MPa）の圧力を利用して高圧レギュレーターで試験圧力に吐出圧力を設定する事でポンベの作業は異なり圧力を少しずつ昇圧する事で配管のロー付け部に急激な負荷をかけない事と自動で装置が昇圧、昇圧様子を知らせますので昇圧作業をしている時は他の作業を行う事が出来工事の効率化が図れます。



気密試験作業用装置仕様

高圧窒素ガス発生装置	
吐出圧力	3.8MPa
窒素濃度	90%以上
窒素吐出量	40NL/min
露点	-30℃以下

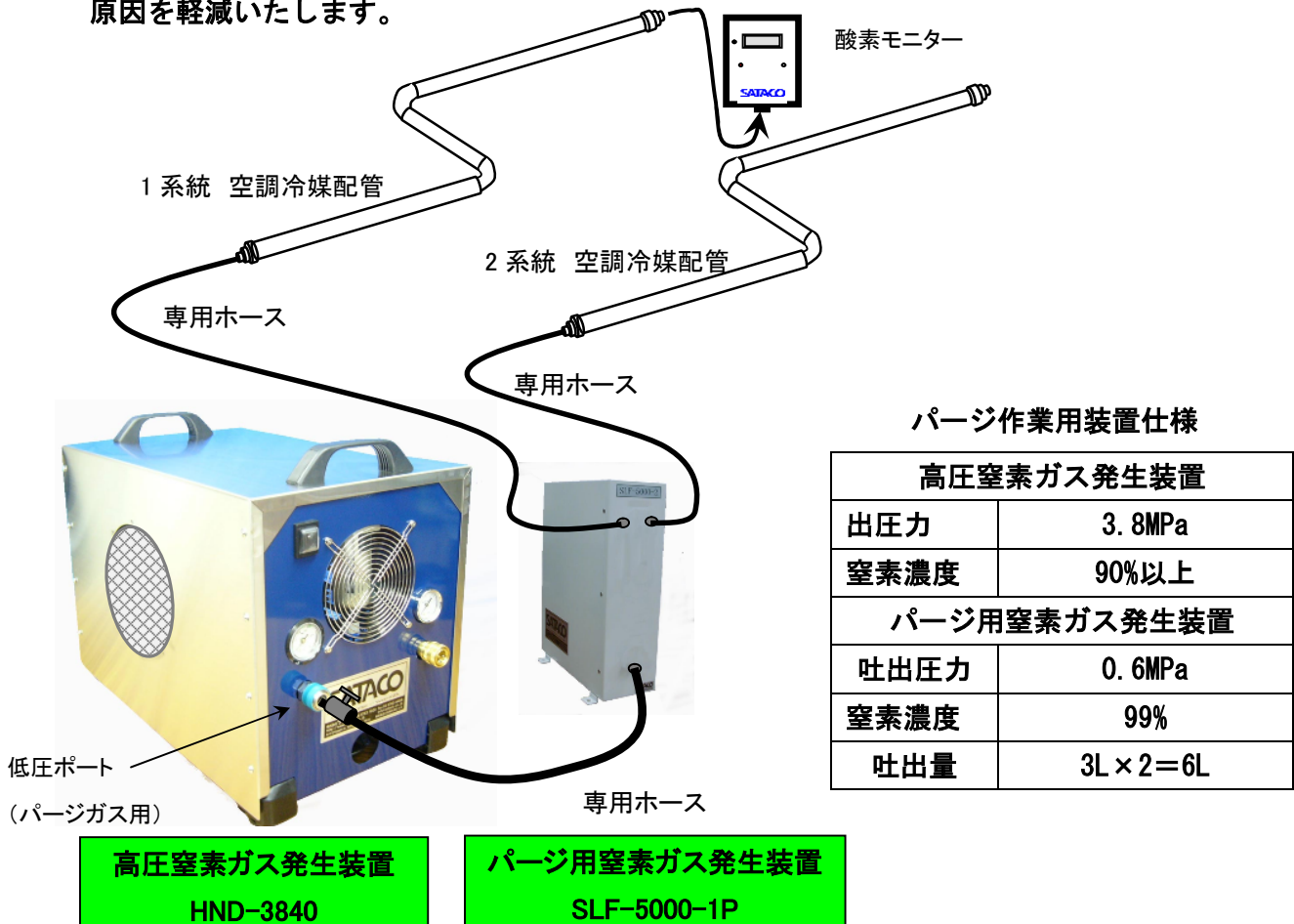
2. 作業手順

1. 高圧窒素ガス発生装置の高圧ポートに高圧レギュレーターを取り付けます。高圧レギュレーターのハンドルを減圧方向に閉めて装置のSWをONして圧力を貯めます。
2. 空調側のバルブが閉じている事を確認後、高圧レギュレーターのハンドルを吐出方向に回しレギュレーターの吐出側の圧力を見ながら試験圧力に設定します。
3. 試験圧力に設定が完了したらレギュレーターのハンドルを固定し空調配管側のバルブを開き気密試験の昇圧作業を開始します。
4. 空調配管内の圧力がレギュレーターで設定した規定圧力になると装置からの窒素の供給が止まりタンク内ニ蓄圧されます。タンク内圧力が 3.8MPa になりましたら装置が自動で止まり昇圧作業の完了となります。
5. 昇圧完了後、バルブを閉じ気密保持の試験に入ります。

空調・冷媒配管窒素パージ作業

1. 概要

配管のロー付け作業に置いて銅パイプを加熱すると、パイプに焼けスケールが発生しますので、窒素パージを行う事で、そのスケールの発生を防げます。本装置の低圧ポート(0.7MPa)から、高濃度を発生させる窒素ガス発生装置を連結して、その高濃度(98%以上)の窒素ガスをパージガスとしてロー付け作業を行う事で、配管内のスケールの発生を防止し、空調機器の故障の原因を軽減いたします。



パージ作業用装置仕様

高圧窒素ガス発生装置	
出圧力	3.8MPa
窒素濃度	90%以上
パージ用窒素ガス発生装置	
吐出圧力	0.6MPa
窒素濃度	99%
吐出量	3L×2=6L

2. 作業手順

1. 高圧窒素ガス発生装置のSWをONして、装置内のタンクに圧力を貯めます。
 2. 高圧窒素ガス発生装置の低圧ポートとパージ用窒素ガス発生装置の供給ポートに、専用ホースを接続します。
 3. 専用ホースのバルブを開き、パージ用窒素ガス発生装置の吐出ポートから窒素ガスが吐出していることを確認して、バルブを閉じます。
 4. パージ用窒素ガス発生装置の吐出ポートと空調配管のパイプをパージ専用ホースで接続をします。
 5. 高圧窒素ガス発生装置の吐出側バルブを開き、窒素ガスを空調配管に吐出します。
 6. 空調・冷媒配管の末端部の窒素濃度を酸素モニターで測定し、酸素濃度が2%以下であることを確認後、ロー付け作業を開始します。
- ※ 酸素モニターを使用しない場合は、空調配管の長さや配管径から配管の容積を算出し、パージ用窒素ガス発生装置の吐出量(3L)で割り、配管内の窒素充填時間を確認します。算出された時間より1.2倍程度の時間を取り、ロー付け作業を開始します。