



SEDE PROVINCIALE FOGGIA
piano secondo

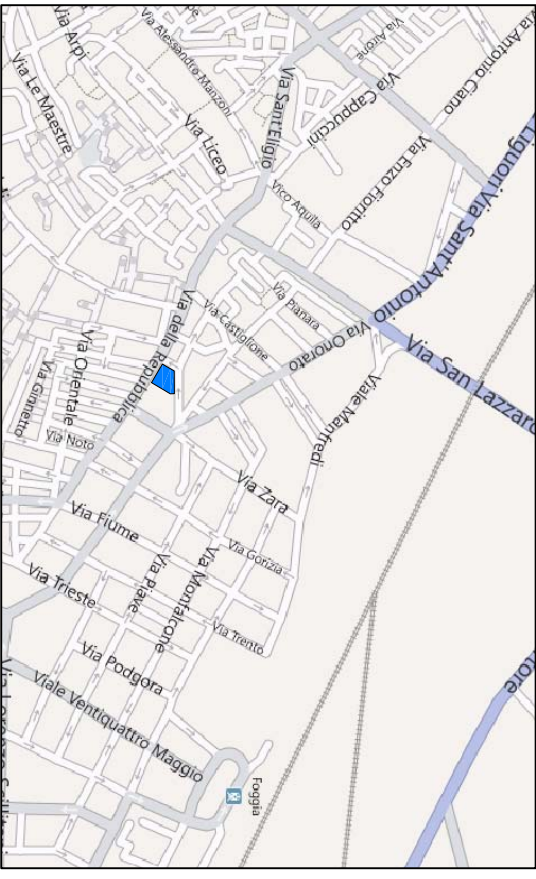
Risanamento conservativo con ripristino e rinnovo degli elementi costitutivi e impianti
progetto: schema circuito frigorifero

M/3

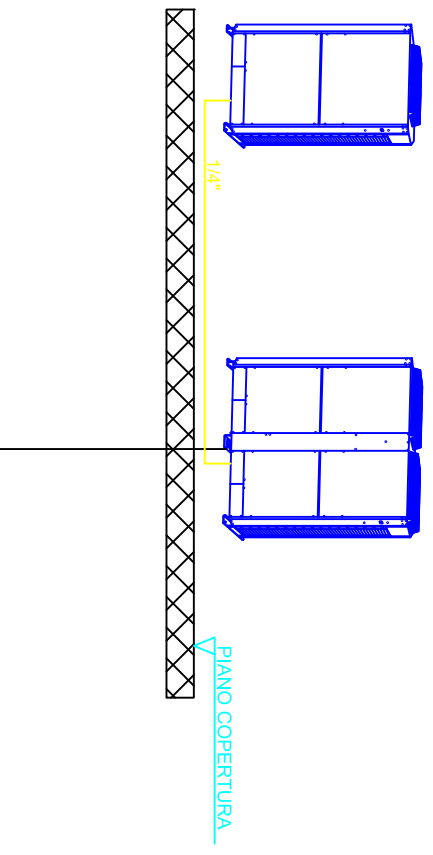
Per. Ind. Savino Restiano - Ufficio Tecnico IMPS

data marzo 2016

1:100

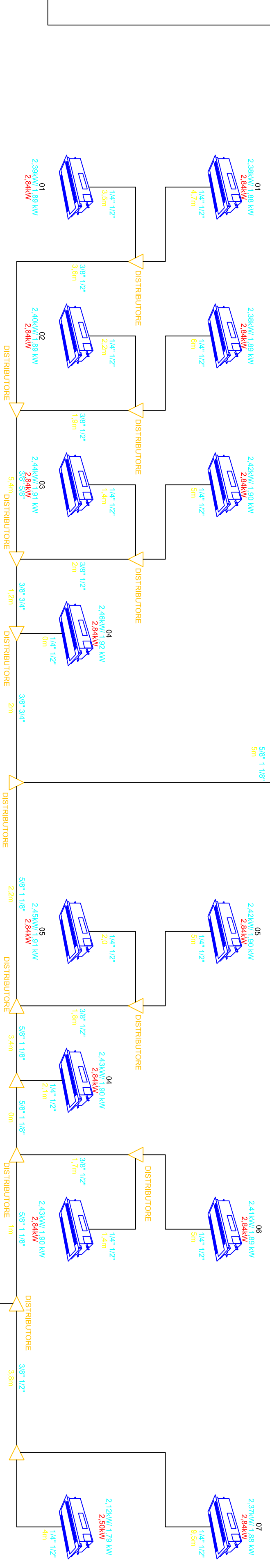


Direzione Regionale Puglia



Unità motocondensante esterna a pompa di calore, con gas refrigerante R410A, per impianto a due tubi (Volume di Refrigerante Variabile) con:

- Capacità di raffreddamento nominale: KW 95;
- Coefficiente EER: 5,3/8;
- Temperatura esterna estiva: 35°C BS;
- Temperatura interna estiva: 27°C BS - 19°C BU;
- Assorbimento elettrico: KW 28;
- Limite di riscaldamento nominale: +43°C;
- Capacità di riscaldamento nominale: KW 105;
- Coefficiente COP: 5,3/6;
- Temperatura esterna invernale: 7°C BS - 6°C BU;
- Temperatura interna invernale: 20°C BS;
- Assorbimento elettrico: KW 28;
- Limite di funzionamento invernale: -20°C;
- Alimentazione elettrica: 380 V



PRESCRIZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Per la realizzazione dell'impianto dovranno essere impiegati tubi in rame specificatamente indicati per la refrigerazione ed espansione diretta, ovvero trattati e depurati da tutti i residui di lavorazione in conformità della norma UNI 12735-1 e della norma STM-8230.

In particolare dovranno essere osservate le seguenti prescrizioni:

- Et' fatto divieto di tagliare i tubi con seghetto, per il taglio dovrà essere impiegato apposito attrezzo tagliatubi a rotella, la sawatura interna al tubo che si viene dopo il taglio, dovrà essere asportata con apposita fresa, evitando che gli sfridi ricadano all'interno della tubazione stessa.
- Dopo il taglio o lavorazione, il tubo dovrà essere ritappato al fine di evitare l'ingresso di umidità o polveri.
- La saldatura dovrà essere realizzata con brastatura forte per tubi in rame di qualità superiore, utilizzando materiale di apporto idoneo per saldare RAME/RAME con una miscela di rame (CU 88,7 %) e argento (Ag 5 %). la saldatura dovrà essere effettuata in atmosfera controllata mediante continuo lavaggio con azoto (NO acqua), e comunque prima di collegare le unità interne effettuare un lavaggio completo a tutto l'impianto.
- Collegare le unità interne, ed effettuare la lantula delle lubrificazioni con azoto, mettendo l'impianto a 30 bar per almeno 48 ore e verificare tramite manometro che non ci siano perdite (in caso contrario individuare la perdita ed effettuare di nuovo la prova in pressione).
- A verifica pressione ultimata effettuare la procedura di messa in vuoto dell'impianto (min. 4 ore) e procedere alla manovra di avviamento del sistema, previa carica di gas refrigerante con la quantità esatta risultante dai calcoli di progetto forniti da Mitsubishi.

	Distributore
	Unità interna climatizzata, a bassa pressione statica, funzionante con gas refrigerante R410A, con tecnologia inverter, tecnologia di riscaldamento, temperatura interna estiva: 27°C BS - 19°C BU, temperatura interna invernale: 20°C BS - 7°C BU, capacità di riscaldamento nominale: KW 105, capacità di raffreddamento nominale: KW 95, potenza assorbita: max 380, Alimentazione elettrica: 230 V monofase
	Unità motocompressore a cascata a due vie, funzionante con gas refrigerante R410A, con tecnologia inverter, tecnologia di riscaldamento, temperatura interna estiva: 27°C BS - 19°C BU, temperatura interna invernale: 20°C BS - 7°C BU, capacità di riscaldamento nominale: KW 105, capacità di raffreddamento nominale: KW 95, potenza assorbita: max 380, Alimentazione elettrica: 230 V monofase

