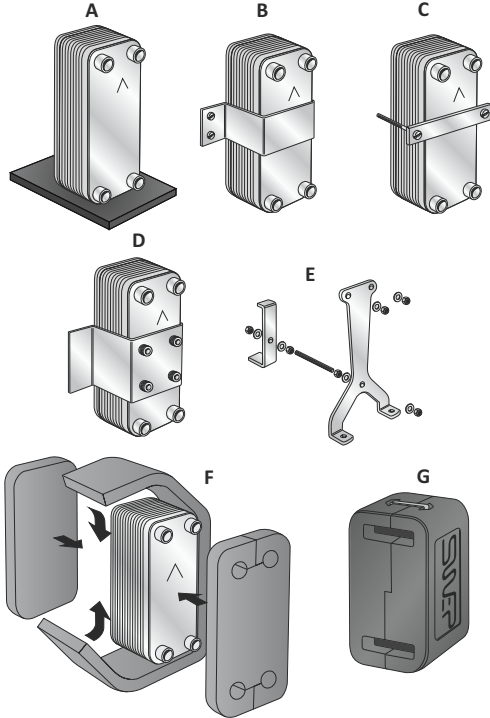


安装建议

安装建议如下所示。

支腿、支架和隔热材料作为选配件提供。

- A. 底部支撑
- B. 钣金支架 (X = 橡胶垫)
- C. 横杆和螺栓 (X = 橡胶垫)
- D. 安装双头螺栓在前盖板或后盖板上。
- E. 某些较大的钎焊板式换热器有支腿。
- F. 用于制冷剂应用的隔热材料
- G. 用于加热应用的隔热材料



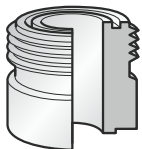
接管

所有接管都在一般的真空钎焊环节钎焊到换热器上，这一过程在接管和盖板之间形成非常坚固的密封。但是，请注意下列警告。

警告！
损坏接管的危险！
连接另一半时注意力度，切勿损坏接管。



根据应用的不同，也有很多选配件可用于不同版本和位置的接管，例如压实法兰、SAE 法兰、旋转锁定、费托立克、螺纹连接和焊接连接。必须采用正确的国际或地方接管标准，因为它们并不总是相互兼容。



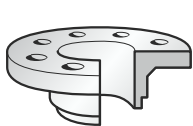
旋转锁定连接



费托立克连接



焊接连接



DIN 型压实法兰

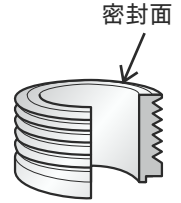


SAE 型法兰



SAE O 型圈连接

一些接管配备了专用的塑料盖，以保护接管的螺纹和密封面(X)，防止污垢和灰尘进入钎焊板式换热器。这个塑料盖应小心取出，以便不损坏螺纹、密封面或接管的任何其他部分。一些接管具有一个外踵。这个踵的作用是在生产过程中简化钎焊板式换热器的压力和泄漏测试。



钎焊连接

钎焊连接（焊接连接）原则上是专门为尺寸单位为毫米或英寸的管而设计的。测量对应的是接管的内径。钎焊板式换热器的一些焊接连接是通用的，即适合单位为毫米和英寸的管。

这些均以 xxU 命名，比如 28U，表示适合 1 1/8 英寸和 28.75 毫米的管。所有钎焊板式换热器均采用纯铜填料或不锈钢填料进行真空钎焊。采用钎焊焊剂，以便从金属表面去除氧化物，其性质可能使焊剂非常活跃。因此，必须使用适量的焊剂。

焊剂过多可能会导致严重腐蚀，所以不得让焊剂进入钎焊板式换热器。

钎焊过程

对表面进行脱脂和抛光。涂抹焊剂。将铜管插入接管，固定到位，软钎焊时，用最低 45% 的银焊料在最高 450°C (840°F) 的温度下进行钎焊，硬钎焊时，在 450-800°C (840-1470°F) 的温度下进行。切勿将火焰对准钎焊板式换热器。使用湿抹布避免钎焊板式换热器过热。采用氮气防止钎焊板式换热器内部（制冷剂侧）氧化。

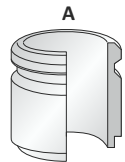
警告！
加热过度会导致铜熔化，从而毁坏换热器！



舒瑞普提供需由客户焊接到钎焊板式换热器上的适配器或法兰时，对于焊接错误或在焊接过程中可能发生的任何意外事故，舒瑞普不承担任何责任。

焊接连接

图 A. 仅建议在专门设计的焊接连接上进行焊接。舒瑞普的所有焊接连接均在接管顶端以 30° 的斜角执行。请勿在其他类型接管的管上进行焊接。以毫米为单位的测量对应的是接管的外径。

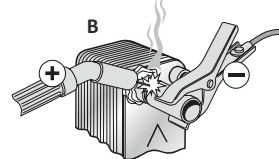


焊接过程

防止单元过热的方法：

- a) 在接管周围使用湿抹布。
- b) 在接合管和接管边缘上形成一个斜角，如图所示。图 B

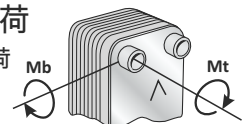
采用钨极氩弧焊或熔化极惰性气体保护焊/熔化极活性气体保护焊。使用电焊电路时，接地端子需连接到接合管，而不是连接到板组件的背面。少量氮气流过单元可造成其内部氧化。



确保准备的接头旁边没有一点铜。如果采用研磨方式准备接头，必须采取适当的措施，防止铜被磨成不锈钢表面。

管组装条件的允许连接负荷

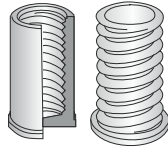
在表 A 中列出的最大允许连接负荷对低周疲劳有效。若涉及高周疲劳，则应进行专门分析。



管径	剪力, F_s		张力, F_t		弯矩 M_b		扭矩, M_t	
	(kN)	(kp)	(kN)	(kp)	(Nm)	(kpm)	(Nm)	(kpm)
1/2"	3.5	357	2.5	255	20	2	35	3.5
3/4"	12	1224	2.5	255	20	2	115	11.5
1"	11.2	1142	4	408	45	4.5	155	16
1 1/4"	14.5	1479	6.5	663	87.5	9	265	27
1 1/2"	16.5	1683	9.5	969	155	16	350	35.5
2"	21.5	2193	13.5	1377	255	26	600	61
2 1/2"	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

双头螺栓组装条件的允许负荷

安装双头螺栓作为钎焊板式换热器的选配件提供。这些双头螺栓被焊接在单元上。组装过程中双头螺栓的最大允许负荷在表 B 中列出。



双头螺栓	应力面积 A_s (mm ²)	张力 F_t (N)	扭矩 M_t (Nm)
M6	20,1	1400	3
M8	36,6	2600	8
M12	84,3	6000	27

UNC 双头螺栓	应力面积 A_S (in ²)	张力 F_t (lbf)	扭矩 M_t (lbf·in)
1/4"	0.032	315	27
5/16"	0.053	585	71
1/2"	0.144	1349	239

不同应用中钎焊板式换热器的安装

单相应用

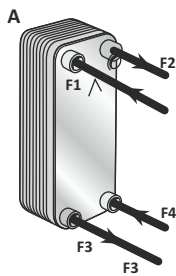
通常，箭头向上时，温度和/或压力最大的流路应连接在换热器的左侧。例如，在典型的水-水应用中，两种液体逆流连接，即热水在连接 F1 进，F3 出，冷水在 F4 进，F2 出。这是因为换热器右侧所包含的管箱比左侧多一个，因此，热介质被冷介质包围，以防止热损失。

双相应用

在所有的制冷剂应用中，必须让每个制冷剂管箱两侧包围水/盐水管箱。通常，制冷剂侧必须连接到左侧和钎焊板式换热器右侧的水/盐水流路。若制冷剂错误地连接到第一和最后一个管箱，而不是连接到水/盐水流路，则蒸发温度会下降，有冻结的危险，并且性能非常不好。用作冷凝器或蒸发器的舒瑞普钎焊板式换热器制冷剂侧始终装上适当的接管。

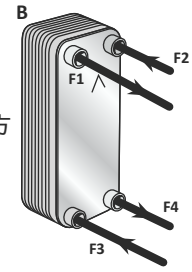
冷凝器 (图 A)

制冷剂 (气体/蒸汽) 应连接到左上方接管 F1，冷凝液应连接在左下方接管 F3。水/盐水流路入口应连接到右下方接管 F4，出口应连接到右上方接管 F2。根据 UL 文件第二部分或第六部分，钎焊板式换热器经过 UL 认证，可与二氧化碳一起使用。要与二氧化碳一起使用，应在钎焊板式换热器的每一侧装一个泄压阀。若系统压力达到 $0.9 \times$ 设计压力，则必须打开泄压阀。



蒸发器 (图 B)

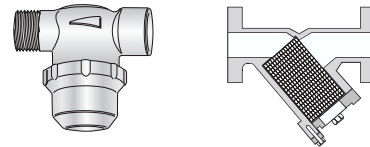
制冷剂液体应连接到左下方接管 (F3)，制冷剂气体出口应连接在左上方接管 (F1)。水/盐水流路入口应连接到右上方接管 (F2)，出口应连接到右下方接管 (F4)。



膨胀阀

膨胀阀应安装在蒸发器入口附近。推荐距离为 150-300 毫米，管长与管内径的比例为 10-30。膨胀阀和钎焊板式换热器之间的管道直径对于热性能而言非常重要。管道通常应与接管具有相同的直径。可采用舒瑞普软件 SSP 选择正确的管径。膨胀阀感温包应安装在距离汽化制冷剂出口接管约 500 毫米处。

对于蒸发器而言，内部分配系统的压降必须加到膨胀阀的压降上，以达到总压降。通常，选择大一号的阀门就会有令人满意的性能。

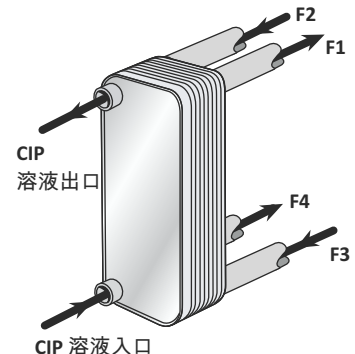


冷冻保护

- 使用 <1 毫米，16 目的过滤器。
- 蒸发温度接近液体侧冷冻温度时，使用防冻剂。
- 使用防冻恒温器和流量开关，以保证压缩机运行前、中和后水流量稳定。
- 避免使用“排空”功能。
- 启动系统时，稍等一会再启动冷凝器 (或者降低其流量)。
- 若任何介质含有大于 1 毫米 (0.04 英寸) 的颗粒，则应在换热器前加装一个滤清器。

钎焊板式换热器的清洁

由于钎焊板式换热器中通常存在高度的紊流，因此管箱有自清洁效果。但是，在一些应用中，结垢倾向可能非常高，例如在高温下使用硬度极高的水时。在这种情况下，通过循环清洗液 (CIP——在线清洗) 即可清洗换热器。使用一个装有弱酸、5% 磷酸，或者 5% 草酸 (如果换热器经常清洗) 的槽。将清洗液泵入换热器。对于安装困难的情况，我们建议采用工厂安装的在线清洗接管/阀门，以便维护。清洗时，从下方的接管将清洗液泵入钎焊板式换热器，以便通风。为了达到最佳的清洗效果，流速应至少为正常流速的 1.5 倍，最好采用反冲洗模式。若可行，则每隔 30 分钟掉转一次流向。使用后，请勿忘记用清水仔细冲洗换热器。进行最后一次冲洗前，用 1-2% 的氢氧化钠 (NaOH) 或碳酸氢钠 (NaHCO₃) 溶液可确保所有的酸被中和。定期清洁。欲了解关于换热器清洁的更多信息，请参阅舒瑞普的在线清洗信息或您当地的舒瑞普公司。



换热器排气

应在换热器的暖侧组装排气阀，在这里，空气在水中的溶解度最低。确保其定位在相对于换热器较高的位置。根据不同的需要，通风频率将有所不同。

储存

钎焊板式换热器应干燥储存。长期储存（超过 2 周）时，温度应不低于 1°C，并且不超过 50°C。

外观

在钎焊工艺后，钎焊板式换热器的表面可能会出现过多的铜渍。这种变色不是腐蚀现象，不影响钎焊板式换热器的性能或使用。欲了解更多信息，请查询舒瑞普的技术信息或您当地的舒瑞普公司。