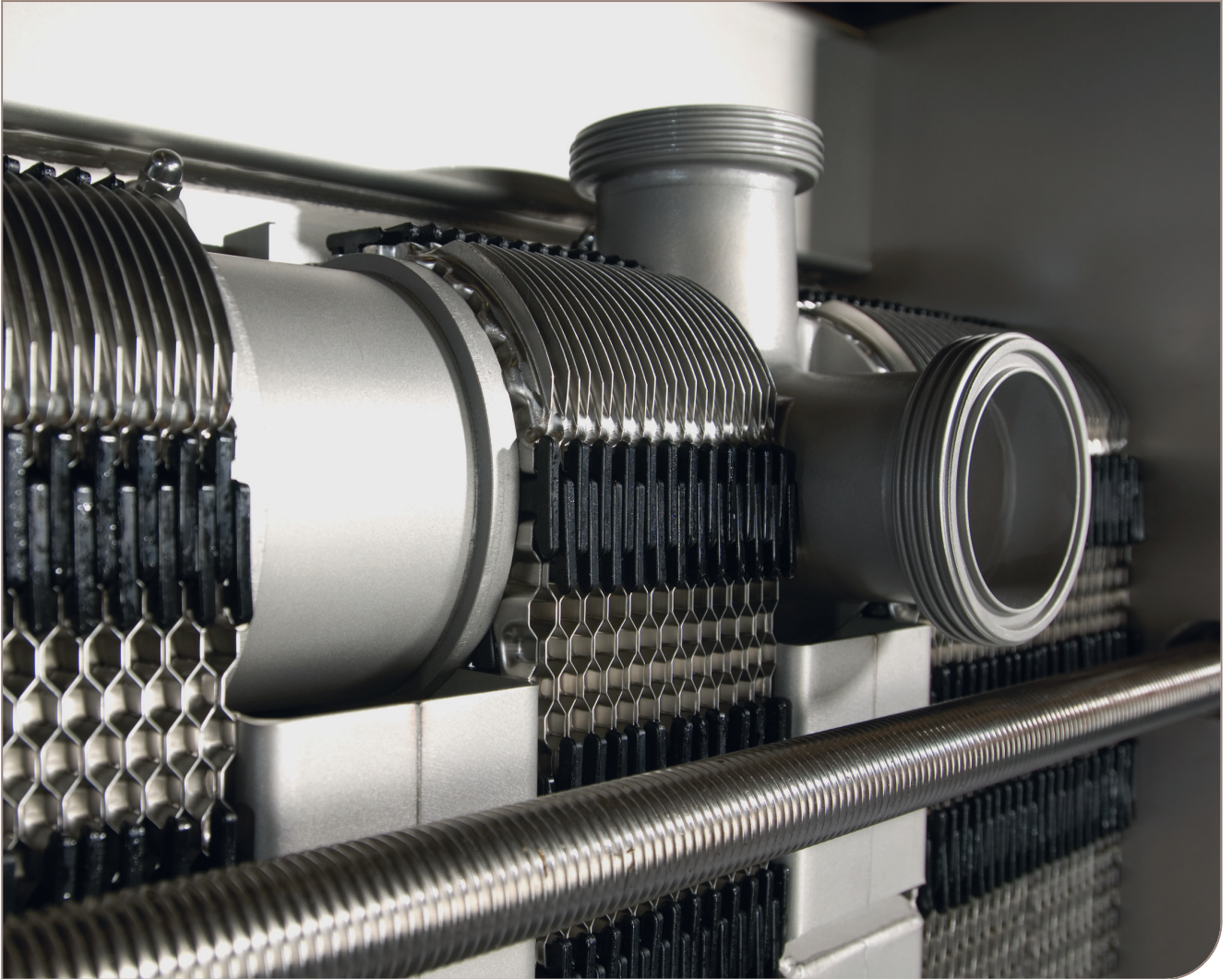




Starpliku plākšņu un rāmja siltummaiņi

FrontLine™ ClipLine®



Lietotāja rokasgrāmata

Lit. Code 200000420-1-LV

Publicējis

"Alfa Laval Lund" AB

Box 74

Visit: Rudeboksvägen 1

226 55 Lund, Zviedrija

+46 46 36 65 00

+46 46 30 50 90

info@alfalaval.com

The original instructions are in English

© Alfa Laval Corporate AB 2019-05

This document and its contents are subject to copyrights and other intellectual property rights owned by Alfa Laval Corporate AB. No part of this document may be copied, re-produced or transmitted in any form or by any means, or for any purpose, without Alfa Laval Corporate AB's prior express written permission. Information and services provided in this document are made as a benefit and service to the user, and no representations or warranties are made about the accuracy or suitability of this information and these services for any purpose. All rights are reserved.



English

Download local language versions of this instruction manual from www.alfalaval.com/gphe-manuals or use the QR code

български

Изтеглете версиите на това ръководство за употреба на местния език от www.alfalaval.com/gphe-manuals или използвайте QR кода.

Český

Stáhněte si místní jazykovou verzi tohoto návodu k obsluze z www.alfalaval.com/gphe-manuals nebo použijte QR kód.

Dansk

Hent lokale sprogversioner af denne brugervejledning på www.alfalaval.com/gphe-manuals eller brug QR-koden.

Deutsch

Sie können die landessprachlichen Versionen dieses Handbuch von der Website www.alfalaval.com/gphe-manuals oder über den QR-Code herunterladen.

ελληνικά

Πραγματοποιήστε λήψη εκδόσεων του παρόντος εγχειριδίου οδηγιών σε τοπική γλώσσα από το www.alfalaval.com/gphe-manuals ή χρησιμοποιήστε τον κωδικό QR.

Español

Descárguese la versión de este Manual de instrucciones en su idioma local desde www.alfalaval.com/gphe-manuals o utilice el código QR.

Eesti

Selle kasutusjuhendi kohaliku keele versiooni saate alla laadida lingilt www.alfalaval.com/gphe-manuals või kasutades QR-koodi.

Suomalainen

Laitaa tämän käyttöohjeen suomenkielinen versio osoitteesta www.alfalaval.com/gphe-manuals tai QR-koodilla.

Français

Téléchargez des versions de ce manuel d'instructions en différentes langues sur www.alfalaval.com/gphe-manuals ou utilisez le code QR.

Hrvatski

Preuzmite lokalne verzije jezika ovog korisničkog priručnika na poveznici www.alfalaval.com/gphe-manuals ili upotrijebite QR kod.

Magyar

Az Ön nyelvére lefordított használati útmutatót letöltheti a www.alfalaval.com/gphe-manuals weboldalról, vagy használja a QR-kódot.

Italiano

Scarica la versione in lingua locale del manuale di istruzioni da www.alfalaval.com/gphe-manuals oppure utilizza il codice QR.

日本の

www.alfalaval.com/gphe-manuals からご自分の言語の取扱説明書をダウンロードするか、QRコードをお使いください。

한국의

www.alfalaval.com/gphe-manuals 에서 이 사용 설명서의 해당 언어 버전을 다운로드하거나 QR 코드를 사용하십시오.

Lietuvos

Lejupielādējiet šīs rokasgrāmatas lokālo valodu versijas no vietnes www.alfalaval.com/gphe-manuals vai izmantojiet QR kodu.

Latvijas

Atsisiūskite šios instrukcijas versijas vietos kalba iš www.alfalaval.com/gphe-manuals arba pasinaudokite QR kodu.

Nederlands

Download de lokale taalversies van de instructiehandleiding vanaf www.alfalaval.com/gphe-manuals of gebruik de QR-code.

Norsk

Last ned denne instruksjonshåndboken på lokalt språk fra www.alfalaval.com/gphe-manuals eller bruk QR-koden.

Polski

Pobierz lokalne wersje językowe tej instrukcji obsługi z www.alfalaval.com/gphe-manuals lub użyj kodu QR.

Português

Descarregue as versões locais na sua língua deste manual de instruções a partir de www.alfalaval.com/gphe-manuals ou use o código QR.

Português do Brasil

Faça download das versões deste manual de instruções no idioma local em www.alfalaval.com/gphe-manuals ou use o código QR.

Românesc

Versiunile în limba locală ale acestui manual de instrucțiuni pot fi descărcate de pe www.alfalaval.com/gphe-manuals sau puteți utiliza codul QR.

Русский

Руководство пользователя на другом языке вы можете загрузить по ссылке www.alfalaval.com/gphe-manuals или отсканировав QR-код.

Slovenski

Prenesite različice uporabniškega priročnika v svojem jeziku s spletne strani www.alfalaval.com/gphe-manuals ali uporabite kodo QR.

Slovenský

Miestne jazykové verzie tohto návodu na používanie si stiahnite z www.alfalaval.com/gphe-manuals alebo použite QR kód.

Svenska

Ladda ned lokala språkversioner av denna bruksanvisning från www.alfalaval.com/gphe-manuals eller använd QR-koden.

中国

从 www.alfalaval.com/gphe-manuals 或使用 QR 扫描此使用说明书的本地语言版本。

Saturs

1	Priekšvārds	7
1.1	Nosacījumi un prasības.....	7
1.2	Vides aizsardzība.....	8
2	Drošība	9
2.1	Drošības apsvērumi.....	9
2.2	Piesardzības terminu definīcijas.....	9
3	Apraksts	11
3.1	Sastāvdaļas.....	11
3.2	Datu plāksnīte.....	13
3.3	Funkcija.....	15
3.4	Vairākas sekcijas.....	16
3.5	Vairākceļu sekcijas.....	17
3.6	Plāksnes puses identifikācija.....	17
4	Uzstādīšana	19
4.1	Pirms uzstādīšanas.....	19
4.2	Prasības.....	20
4.3	Pacelšana.....	22
4.4	Celšana.....	23
4.5	Statīvu uzstādīšana.....	25
5	Ekspluatācija	27
5.1	Iedarbināšana.....	27
5.2	Iekārta darbībā.....	29
5.3	Izslēgšana.....	29
6	Tehniskā apkope	31
6.1	Tīrīšana — produkta pusē.....	31
6.2	Tīrīšana, iekārtu neatverot.....	34
6.3	Atvēršana.....	36
6.3.1	Skrūvju konfigurācija.....	36
6.3.2	Atvēršanas procedūra.....	37
6.4	Manuāla atvērta iekārtas tīrīšana.....	39
6.4.1	Nogulsnes, ko var notīrīt ar ūdeni un birsti.....	40
6.4.2	Nogulsnes, ko nevar notīrīt ar ūdeni un birsti.....	40
6.5	Aizvēršana.....	41
6.6	Spiediena pārbaude pēc apkopes.....	43
6.7	Starplikļu uzlikšana.....	45

6.7.1	Piespraušana/ClipGrip.....	45
7	Siltummaiņa glabāšana.....	47
7.1	Glabāšana iepakojuma kastē.....	47
7.2	Izņemšana no ekspluatācijas.....	48

1 Priekšvārds

Šajā lietošanas pamācībā ir sniegta informācija par starpliku plākšņu un rāmja siltummaiņa uzstādīšanu, ekspluatāciju un apkopi.

Rokasgrāmatā ir aprakstīti šādi modeļi:

- Clip 3
- Front 6
- Front 8
- Front 10
- Front 15

1.1 Nosacījumi un prasības

Priekšzināšanas

Siltummaiņa ekspluatāciju drīkst veikt personas, kuras ir izlasījušas šajā rokasgrāmatā sniegtās instrukcijas un pārzina ekspluatācijas procesu. Tas ietver zināšanas par piesardzības pasākumiem attiecībā uz siltummainī izmantojamo šķidrums veidu, spiedieniem un temperatūrām, kā arī konkrētiem drošības pasākumiem, kas jāievēro ekspluatācijas procesa gaitā.

Siltummaiņa apkope un uzstādīšana jāveic personām, kurām ir zināšanas un pilnvaras saskaņā ar vietējām prasībām. Šajā procesā var būt ietverta cauruļu uzstādīšana, metināšana un citas apkopes darbības.

Par tādu apkopes darbu veikšanu, kas nav aprakstīti šajā rokasgrāmatā, pēc padoma vērsieties pie Alfa Laval pārstāvja.

Plākšņu siltummaiņa rasējumi

Rokasgrāmatā minētie PHE (plākšņu siltummaiņa) attēli ir iekļauti siltummaiņa piegādes komplektā.

Garantijas nosacījumi

Garantijas nosacījumi parasti tiek iekļauti parakstītajā pirkuma līgumā pirms siltummaiņa piegādes. Garantijas nosacījumi var būt iekļauti arī pirkuma piedāvājuma dokumentācijā vai ar atsauci uz dokumentu, kurā noteikti spēkā esošie nosacījumi. Ja noteiktajā garantijas periodā rodas defekti, vienmēr konsultējieties ar vietējo Alfa Laval pārstāvi.

Vietējam Alfa Laval pārstāvim paziņojiet datumu, kurā siltummainis tika nodots ekspluatācijā.

Padoms

Vienmēr konsultējieties ar vietējo Alfa Laval pārstāvi par:

- jaunas plākšņu pakas izmēriem, ja plānojat mainīt plākšņu skaitu;
- starpliku materiāla izvēli, ja neatgriezeniski tiek mainīta darba temperatūra un spiediens vai siltummainī tiek izmantots cits darba šķidrums.

1.2 Vides aizsardzība

Alfa Laval cenšas veikt savas darbības pēc iespējas ekoloģiskāk un efektīvāk savu produktu izstrādē, projektēšanā, ražošanā, apkalpošanā un pārdošanā, ievērojot vides aizsardzības saistošos aspektus.

Izpakošana

Iepakojuma materiāls sastāv no koka, plastmasas, kartona kastēm un dažos gadījumos arī no metāla siksnām.

- Koka un kartona kastes var tikt atkārtoti izmantotas, pārstrādātas vai arī izmantotas enerģijas atjaunošanai.
- Plastmasa ir jāpārstrādā vai arī jāsadedzina licencētā atkritumu sadedzināšanas iekārtā.
- Metāla siksnas ir jānosūta materiālu pārstrādei.

Tehniskā apkope

- Visas metāla siksnas ir jānosūta materiālu pārstrādei.
- Darbības ar eļļu un visām nolietotajām nemetāla detaļām ir jāveic atbilstoši vietējiem noteikumiem.

Nodošana lūžņos

Pēc lietošanas beigām ierīce jāpārstrādā saskaņā ar attiecīgajiem vietējiem noteikumiem. Izņemot pašu ierīci, pārējās darba šķidruma bīstamās atliekas ir jāapzina un ar tām pienācīgi jārīkojas. Ja šaubāties vai ja nav zināmi vietējie noteikumi, sazinieties ar vietējo Alfa Laval tirdzniecības uzņēmumu.

2 Drošība



2.1 Drošības apsvērumi

Siltummaiņa izmantošana un apkope jāveic, ievērojot Alfa Laval instrukcijas, kas sniegtas šajā rokasgrāmatā. Nepareiza rīcība ar siltummaini var izraisīt nopietnas sekas — kaitējumu cilvēkiem un/vai īpašumam. Alfa Laval neuzņemas atbildību par jebkādiem bojājumiem vai kaitējumu, kas radies šajā rokasgrāmatā iekļauto norādījumu neievērošanas dēļ.

Siltummainis ir jāizmanto atbilstoši konkrētā siltummaiņa materiālu konfigurācijai, šķidrumu veidiem, temperatūras un spiediena specifikācijām.

2.2 Piesardzības terminu definīcijas



BRĪDINĀJUMS Bīstamības veids

BRĪDINĀJUMS norāda potenciāli bīstamu situāciju, kas, ja netiek novērsta, var izraisīt nāvi vai smagu ievainojumu.



UZMANĪBU! Bīstamības veids

UZMANĪBU norāda potenciāli bīstamu situāciju, kas, ja netiek novērsta, var izraisīt nelielu vai vidēji smagu ievainojumu.



PIEZĪME

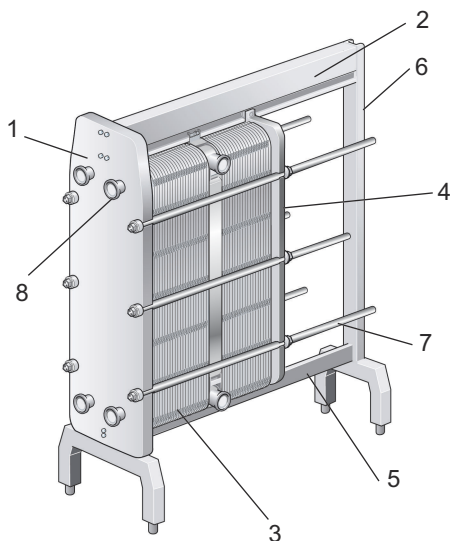
PIEZĪME parāda potenciāli bīstamu situāciju, kas, ja netiek novērsta, var izraisīt īpašuma bojājumu.



Drošība

3 Apraksts

3.1 Sastāvdaļas



Galvenās komponentes

1. Rāmja plāksne

Nekustīga plāksne ar dažādu skaitu atveru, kas paredzētas cauruļu sistēmas pievienošanai. Nesošais un virzošais stienis ir piestiprināts pie rāmja plāksnes.

2. Nesošais stienis

Notur plāksņu paku un spiediena plāksni.

3. Plāksņu komplekts

Siltums tiek pārvadīts no viena darba šķidruma uz citu caur plāksnēm. Plāksņu paka sastāv no kanāla plāksnēm, gala plāksnēm, starplikām un dažos gadījumos — pārejas plāksnēm. Plāksņu pakas izmērs ir **A**, proti, mērījums starp rāmja plāksni un spiediena plāksni. Skatiet plāksņu siltummaiņa zīmējumu.

4. Spiediena plāksne

Kustīga plāksne, kurā var būt dažāds skaits atveru, kas paredzētas cauruļu sistēmas pievienošanai.

5. Virzošais stienis

Izlīdzina kanāla plāksnes, savienojuma plāksnes un spiediena plāksni vienā līnijā pie apakšējās malas.

6. Atbalsta kolona

Balsta nesošo un virzošo stieni.

7. Savilcējskrūves

Saspiež plākšņu paku starp rāmja plāksni un spiediena plāksni.
Pārējās skrūves tiek izmantotas kā noslēgšanas skrūves.

8. Sanitārie savienojumi

Caurules ar sanitārajiem savienotājelementiem vai atlokiem ļauj darba šķidrumam iekļūt siltummainī un izkļūt no tā.

Vairāku sekciju un vairākpāreju

- **Savienojuma plāksne**

Plāksni izmanto, lai vienā siltummainī sadalītu divus vai vairākus procesus.
Plākšņu komplektu, kas nodrošina šādu procesu, sauc par sekciju.

- **Stūri**

Savienojuma plāksnes var konfigurēt, izvēloties dažādus stūra savienojumus, tai skaitā vienkāršus, divkāršus, šķērsojošus vai noslēgtus.

- **Atdalītājpāksnes**

Vienlaidu nerūsošā tērauda plāksnes tiek izmantotas vairākpāreju konfigurācijās. Tās atbalsta grozāmplāksnes atveres bez caurumiem.

- **Sekcija**

Ja tiek izmantotas savienojuma plāksnes, siltummainī ietilpst vairākas sekcijas (plākšņu pakas).

Papildu sastāvdaļas

- **Kāja**

Regulējama kāja.

- **Aizsargloksnes**

Pārklāj plākšņu paku un aizsargā to pret karstu vai agresīvu šķidrumu noplūdi, kā arī atdala no karsto plākšņu pakas.

- **Skrūvju aizsardzība**

Plastmasas vai nerūsošā tērauda caurules, kas aizsargā savilcējskrūvju vītnes.

3.2 Datu plāksnīte

Datu plāksnītē ir norādīts iekārtas tips, ražošanas sērijas numurs un izgatavošanas gads. Sniegta arī informācija par spiedvertni saskaņā ar piemērojamo spiedvertnes kodu. Visbiežāk datu plāksnīte ir piestiprināta pie rāmja plāksnes vai pie spiediena plāksnes. Datu plāksnīte var būt tērauda plāksnīte vai uzlīme.

BRĪDINĀJUMS

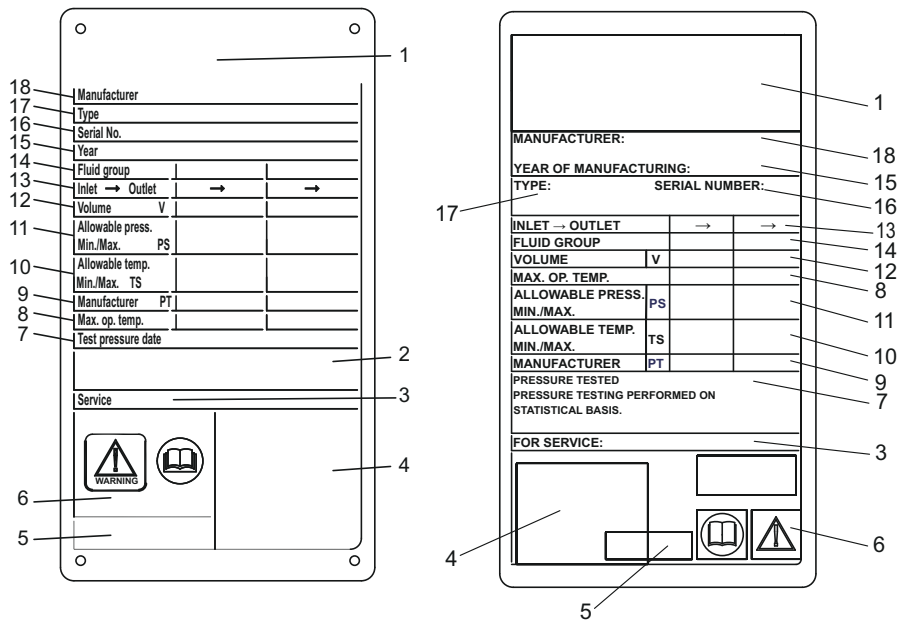
Datu plāksnītē ir norādīts katras iekārtas projektētais spiediens un temperatūra. Šos lielumus nedrīkst pārsniegt.

UZMANĪBU!

Siltummaiņa tīrīšanai neizmantojiet agresīvas ķīmikālijas, ja datu plāksnīte ir uzlīme.

Datu plāksnītē norādītais projektētais spiediens (11) un projektētā temperatūra (10) ir vērtības, kas apstiprinātas siltummainim saskaņā ar attiecīgo spiedvertnes kodu. Projektētā temperatūra (10) var pārsniegt maksimālo darbības temperatūru (8), kurai plāksnes ir atlasītas. Ja siltummaiņa rasējumā norādītās darba temperatūras tiek mainītas, konsultējieties ar piegādātāju.

1. Vieta logotipam
2. Brīva vieta
3. Tīmekļa vietne pakalpojumiem
4. Iespējamo savienojuma vietu/3A birkas 3A vienību vietas zīmējums
5. Vieta sertifikācijas atzīmei
6. Uzmanību! Izlasiet rokasgrāmatu!
7. Spiediena pārbaudes datums
8. Maksimālā darba temperatūra
9. Ražotāja pārbaudes spiediens (PT)
10. Pieļaujamās temperatūras min./maks. (TS)
11. Pieļaujamie spiedieni min./maks. (PS)
12. Izšķirošais tilpums vai katra šķidruma tilpums (V)
13. Katra šķidruma savienojuma atrašanās vietas
14. Noteiktas šķidrumu grupas
15. Izgatavošanas gads
16. Sērijas numurs
17. Tips
18. Ražotāja nosaukums

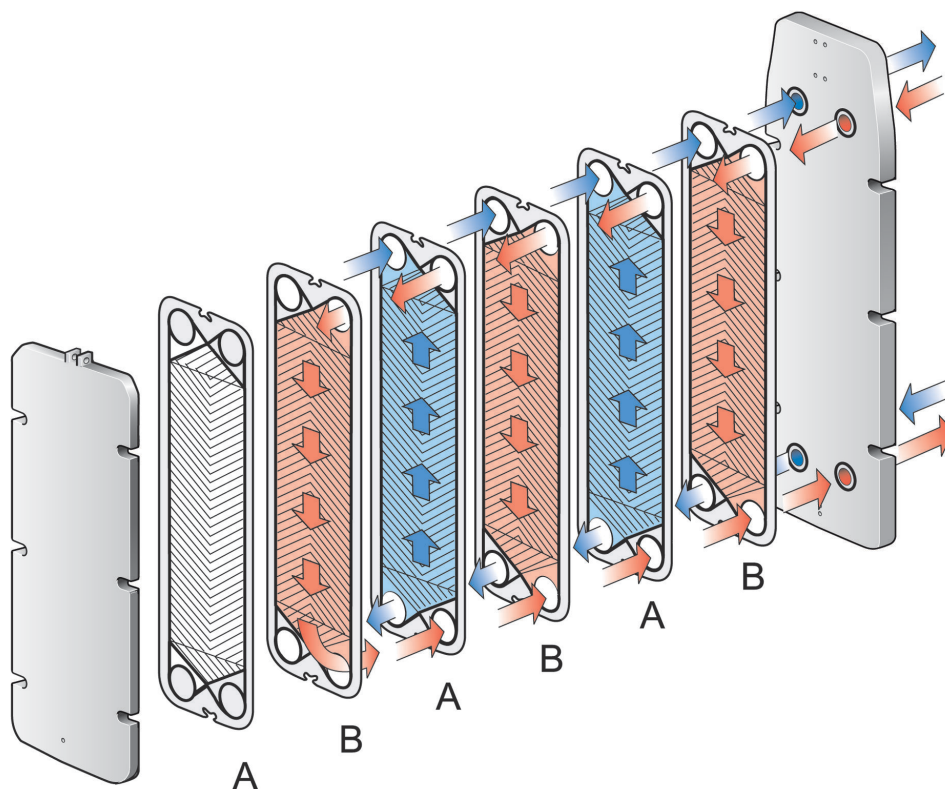


1. attēls: Pa kreisi — CE metāla datu plāksnītes piemērs un pa labi — CE uzlīmes datu plāksnītes piemērs

3.3 Funkcija

Siltummaini veido rievotu metāla plākšņu paka ar divu atsevišķu šķidrumu ieplūdes un izplūdes atverēm. Siltuma pārvade starp diviem šķidrumiem notiek caur plāksnēm.

Plākšņu paka ir sastiprināta ar savilcējskrūvēm starp rāmja plāksni un spiediena plāksni. Plāksnes ir aprīkotas ar starpliku, kas noblīvē kanālu un novada šķidrumu citos kanālos. Rievotās plāksnes veicina šķidruma turbulenci un atbalsta plāksnes pret diferenciālo spiedienu.

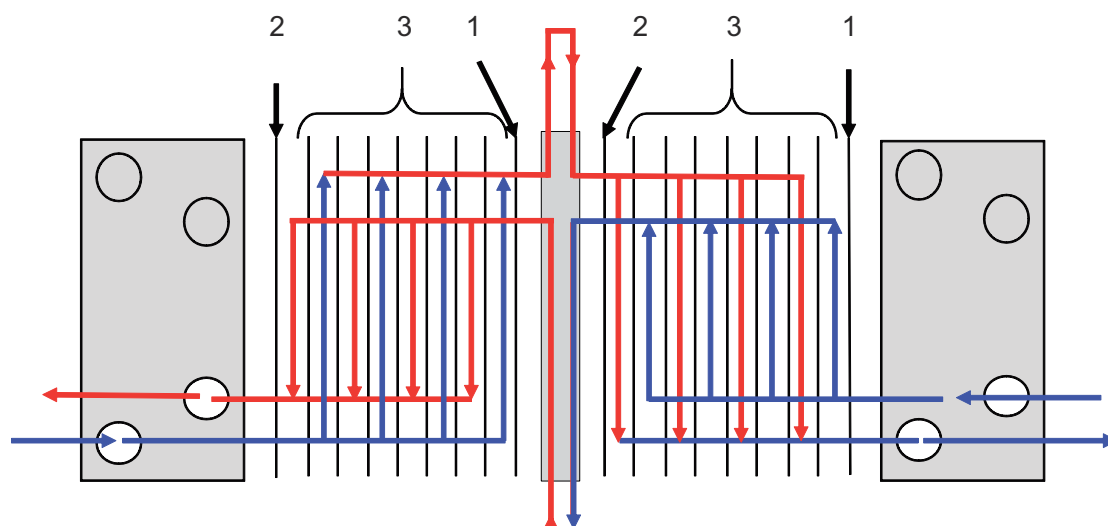


2. attēls: Plākšņu pakas izkārtojuma princips, starplikas vērsta pret spiediena plāksni.

3.4 Vairākas sekcijas

Vairākskciju siltummaini var uzstādīt, izmantojot savienojuma plāksnes. Piemēram, vairākas sekcijas izmanto tad, ja darba šķidrums vienā posmā ir jāuzkarsē, bet nākamajā posmā — jāatdzesē.

Katru savienojuma plāksni var konfigurēt, izvēloties dažādus stūra savienojumus, tai skaitā vienkāršus, divkāršus, šķērsojošus vai noslēgtus.



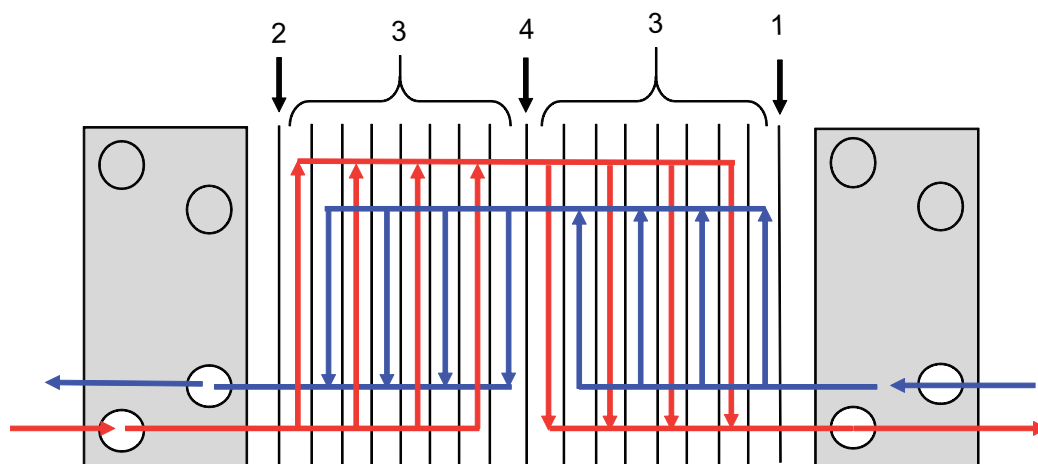
3. attēls: Vairākskciju konstrukcijas piemērs.

1. Gala plāksne I
2. Gala plāksne II
3. Kanāla plāksnes

3.5 Vairākceļu sekcijas

Vairākceļu sekcijas var izveidot, izmantojot grozāmplāksnes ar 1, 2 vai 3 atverēm bez caurumiem. Galvenais uzdevums ir mainīt viena vai vairāku šķidrumu plūsmas virzienu.

Vairākceļu sekcijas izmanto, piemēram, procesos, kam nepieciešami ilgāki sildīšanas periodi, ja darba šķidrums jākarsē lēnām.

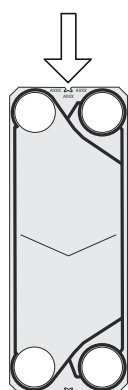


4. attēls: Vairākceļu sekciju konstrukcijas piemērs.

1. Gala plāksne I
2. Gala plāksne II
3. Kanāla plāksnes
4. Grozāmplāksne

3.6 Plāksnes puses identifikācija

Plāksņu A puse (simetrisks izkārtojums) ir apzīmēta ar A burta zīmogu un modeļa nosaukumu plāksnes augšdaļā (skatiet attēlu zemāk).



4 Uzstādīšana

4.1 Pirms uzstādīšanas

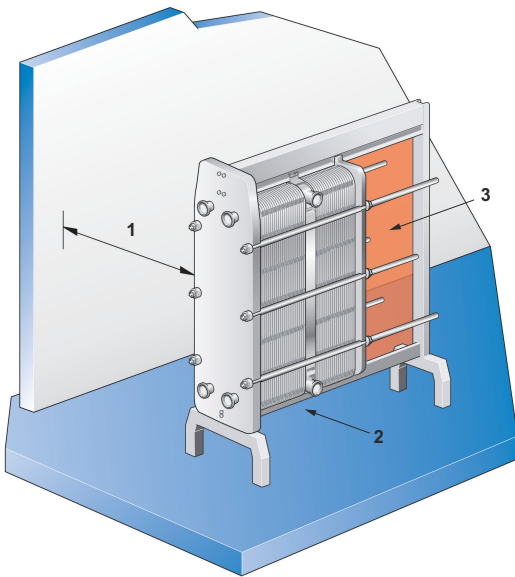
UZMANĪBU!

Uzstādīšanas un apkopes laikā ir jāievēro piesardzības pasākumi, lai izvairītos no siltummaiņa un tā komponentu sabojāšanas. Komponentu bojājumi var negatīvi ietekmēt siltummaiņa veiktspēju vai apkopes iespējas.

Pirms uzstādīšanas jāņem vērā

- Pirms cauruļu savienošanas pārliedzieties, vai visi svešķermeņi ir izskaloti no cauruļu sistēmas, ko paredzēts pievienot siltummainim.
- Before start-up, check that all the tightening bolts are firmly tightened and that the plate pack has the correct measurements. Skatiet plākšņu siltummaiņa rasējumu.
- Savienojot cauruļu sistēmu, pārliedzieties, vai caurules nepakļauj siltummaini spriegumam vai deformācijai.
- Lai nepieļautu hidraulisko triecienu, nelietojiet vārstus, kas ātri aizveras.
- Automātiskos uzstādījumos sūkņu apstādināšanu un ieslēgšanu, kā arī vārstu iedarbināšanu vajadzētu ieprogrammēt, lai radusies amplitūda un spiediena svārstību frekvence būtu pēc iespējas zemāka.
- Ja paredzama spiediena maiņa, uzstādiet efektīvus slāpētājus.
- Pārliedzieties, vai siltummainī nav palicis gaiss.
- Drošības vārsti jāuzstāda atbilstoši spēkā esošajiem noteikumiem par spiedvertnēm.
- Ieteicams lietot aizsargloksnes, lai pārklātu plākšņu paku. Tās aizsargā pret karstu vai agresīvu šķidrumu noplūdi, kā arī atdala no karsto plākšņu pakas.
- Katra modeļa projektētais spiediens un temperatūra ir norādīta datu plāksnītē. Šīs vērtības nedrīkst pārsniegt.

4.2 Prasības



Vieta

Faktiskos mērījumus, lūdzu, skatiet piegādātajā PHE rasējumā.

1. Plākšņu iecelšanai un izcelšanai ir nepieciešama brīva vieta.
2. Var būt nepieciešami virzošā stieņa atbalsti.
3. Aizēnotajā zonā neizmantojiet piestiprinātas caurules vai citas piestiprinātas daļas, piemēram, kājas vai stiprinātājus.

Stiprinājuma pamats

Uzstādiet uz līdzenas virsmas, kas nodrošina pietiekamu atbalstu rāmim.

Līkums

Lai atvieglotu siltummaiņa atvienošanu, pie savienojuma spiediena plāksnē jāpiestiprina līkums virzienā uz augšu vai sāniem, otru atloku novietojot tieši ārpus siltummaiņa kontūra.

Slēgvārsts

Lai varētu atvērt siltummaini, visos savienojumos jābūt uzstādītiem slēgvārstiem.

Savienojums

Savienojot caurules, nelietojiet pārmērīgu spēku.



UZMANĪBU!

Pagriežot savienojumus, tiks sabojātas gala plāksnes starplikas un radīsies noplūde.

Salieciet caurules tā, lai spiediens neiekļūtu siltummainī. Slodze uz uzgaļiem nav atļauta.

Caurulēm, kas savienotas ar spiediena plāksni un savienojuma plāksnēm, jāparedz $\pm 1\%$ liels attālums līdz savienojumam ar rāmja plāksni (skatiet plākšņu siltummaiņa zīmējumu).

Savienojumi spiediena plāksnē

Ir svarīgi, lai plākšņu paka tiktu pievilktā līdz pareizam **A** izmēram (skatiet plākšņu siltummaiņa rasējumu) pirms cauruļu sistēmas pievienošanas.

Atverot siltummaiņi, jāpārvieto spiediena plāksne. Aizēnotajā zonā neizmantojiet piestiprinātas caurules vai citas daļas, piemēram, kājas vai stiprinātājus.

PIEZĪME

Demonējiet caurules no spiediena plāksnes un savienojuma plāksnes(-ēm) tā, lai spiediena un savienojumu plāksnes brīvi pārvietotu pa virzīšanas joslu.

Attiecas uz 3A standartiem

Kad iekārta ir novietota un kājas ir noregulētas, lietotājam jānoblīvē zona ap kājām ar silikonu vai jāaizdrīvē ar tepi, lai izpildītu 3A standartu.

4.3 Pacelšana

Pilnvarotais personāls ir vienmēr atbildīgs par drošību, pareizu pacelšanas iekārtu izvēli un pacelšanas un/vai ceļšanas norisi. Izmantojiet tikai siltummaiņa svaram paredzētu siksnas.

⚠ UZMANĪBU!

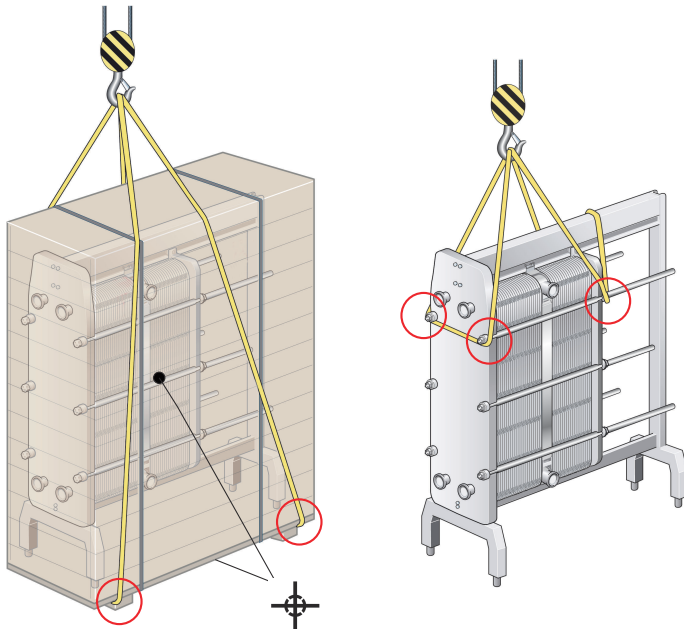
Vienmēr izmantojiet siksnu vai pacelšanas ierīču piestiprināšanas punktus, kas, zemāk esošajos attēlos, atzīmēti ar sarkanu. Citu piestiprināšanas punktu vai siksnas slodzes virzienu izmantošana nav atļauta. Ja siltummaiņš nav nodrošināts ar Alfa Laval ceļšanas ierīci, jāizvēlas atbilstošs aprīkojums un jāizmanto tie paši piestiprināšanas punkti. Pilnvarotais personāls ir pilnībā atbildīgs par drošu un pareizu sastāvdaļu izvēli un procedūru izpildi. Vienmēr esiet piesardzīgi pacelšanas laikā, lai izvairītos no siltummaiņa sastāvdaļu bojājumu radīšanas.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Nekad neceliet aiz savienojumiem vai ap tiem esošajām tapskrūvēm.

Smaguma centrs

Smaguma centrs ir atzīmēts uz kastes sāniem. Faktiskais smaguma centrs atrodas tieši zem šīs atzīmes. Novietojiet pacelšanas āķi vertikāli vienā līnijā ar smaguma centra atzīmi.



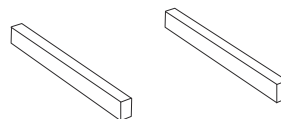
4.4 Celšana

Šie norādījumi jāievēro, ceļot siltummaini pēc Alfa Laval piegādes. Izmantojiet tikai siltummaiņa svaram apstiprinātu siksnu. Ievērojiet tālāk norādīto instrukciju principu.

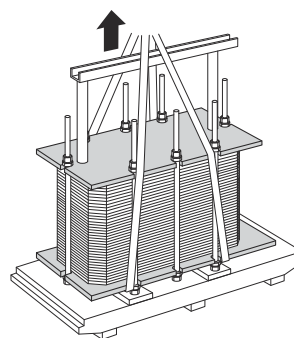
UZMANĪBU!

Siksām jābūt pietiekami garām, lai siltummaini varētu pagriezt bez šķēršļiem. Īpaši padomājiet par vietu atbalsta kolonnai. Vienmēr esiet piesardzīgi pacelšanas laikā, lai izvairītos no siltummaiņa sastāvdaļu bojājumu radīšanas.

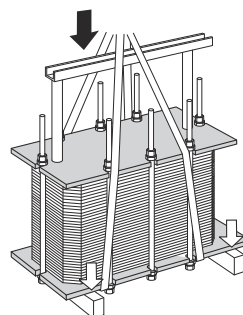
- 1 Novietojiet divas koka sijas uz grīdas.



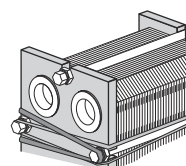
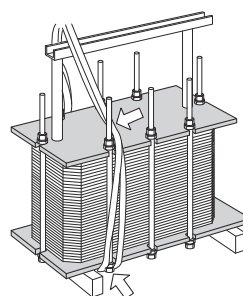
- 2 Paceliet siltummaini no paletes, izmantojot piemēram, siksnu.



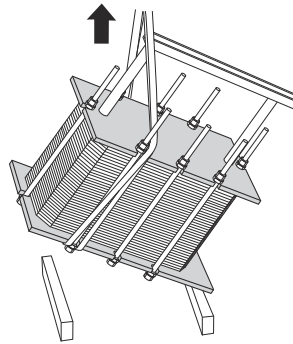
- 3 Novietojiet siltummaini uz koka sijām.



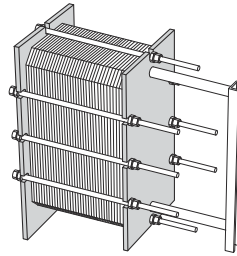
- 4 Aplieciet siksnu ap vienu skrūvi katrā pusē.



- 5 Noceliet siltummaini no koka sijām.



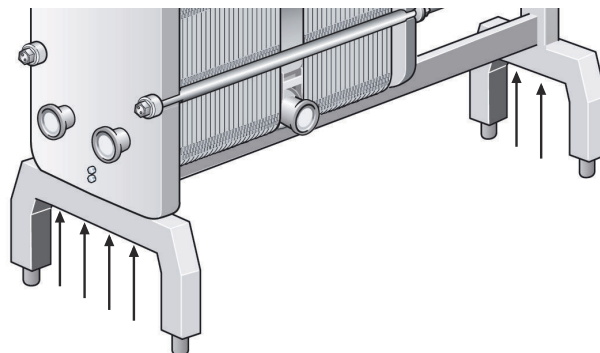
- 6 Nolaidiet siltummaini horizontālā stāvoklī un novietojiet uz grīdas.



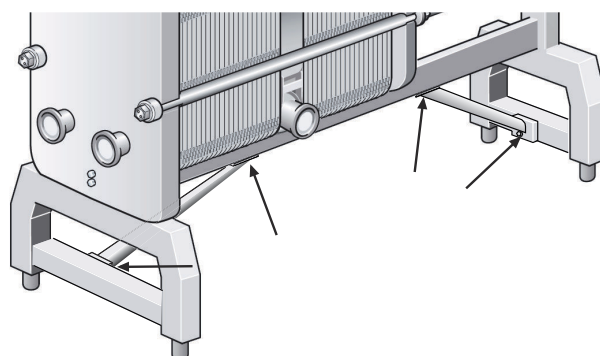
4.5 Statīvu uzstādīšana

Daži siltummaiņa modeļi tiek piegādāti bez uzstādītiem statīviem. Ievērojiet norādījumus tālāk tekstā.

- 1 Piegādes brīdī pārsega plāksnes ir piestiprinātas pie rāmja plāksnes un atbalsta kolonnas tajā pašā pozīcijā, kurā jāuzstāda statīvi.
- 2 Noņemiet skrūves, paplāksnes, uzgriežņus un pārsega plāksnes.
- 3 Izmantojot tās pašas skrūves, paplāksnes un uzgriežņus, piestipriniet statīvus siltummainim, kā parādīts attēlā.



- 4 Iekārtām Front 15 jāsamontē arī divi stabilizācijas stieņi, kā parādīts attēlā.



5 Eksploatācija

5.1 Iedarbināšana

Iedarbināšanas laikā pārbaudiet, vai nav redzamu sūču plākšņu pakā, vārstos vai cauruļu sistēmā.

⚠ UZMANĪBU!

Pirms siltummaiņa sistēmas darbināšanas zem spiediena ir svarīgi pārlicināties, vai siltummaiņa temperatūra ir nosaukuma plāksnē norādītajā temperatūras diapazonā.

⚠ UZMANĪBU!

Ja siltummaiņa temperatūra ir zem minimālās blīvju temperatūras, pirms iekārtas lietošanas ieteicams uzsildīt siltummaiņi virs šīs robežvērtības, lai novērstu auksta šķidruma noplūdi.

! PIEZĪME

Ja sistēmai ir pieslēgti vairāki sūkņi, pārlicinieties, ka zināt, kurš jāieslēdz pirmais.

Centrbēdzes sūkņi jāiedarbina ar aizvērtiem vārstiem, un vārsti jādarbina iespējami vienmērīgi.

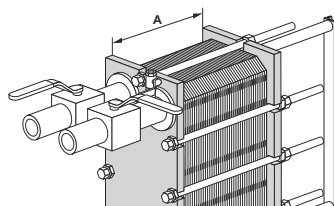
Nedarbiniet tukšus sūkņus sūkšanas pusē.

! PIEZĪME

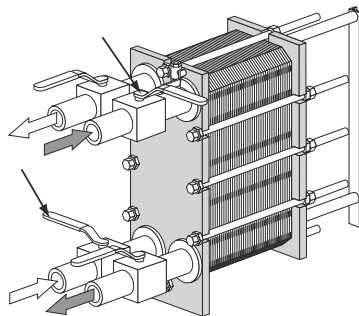
Plūsmas ātrums jāregulē lēnām, lai nepieļautu krasas spiediena maiņas (hidrauliskā trieciena) risku.

Hidrauliskais trieciens ir īslaicīgs spiediena kāpums, kas var rasties sistēmas iedarbināšanas vai izslēgšanas laikā, liekot šķidrumiem viļņveidīgi pārvietoties pa caurulēm skaņas ātrumā. Tas var izraisīt nopietnus aprīkojuma bojājumus.

- 1 Pirms iedarbināšanas pārbaudiet, vai visas savilcējskrūves ir cieši pievilktas un **A** izmērs ir pareizs. Skatiet plākšņu siltummaiņa zīmējumu.



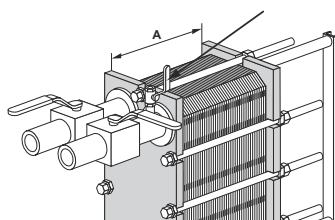
- 2 Pārbaudiet, vai vārsts, kas atrodas starp sūkni un ierīci un kas kontrolē sistēmas plūsmas ātrumu, ir aizvērts, lai novērstu krasu spiediena maiņu.



- 3 Ja pie izejas ir uzstādīts vārsts, pārlicinieties, vai tas ir pilnībā atvērts.

- 4 Lēnām palieliniet plūsmas ātrumu.

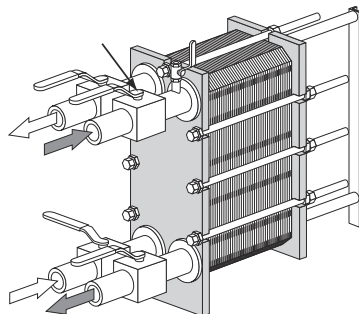
- 5 Atveriet atgaisotāju un iedarbiniet sūkni.



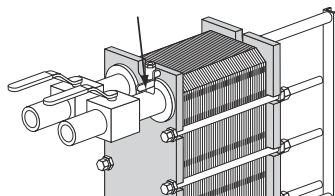
- 6 Lēnām atveriet vārstu.

! PIEZĪME

Nepieļaujiet strauju temperatūras maiņu siltummainī. Kad darba šķidruma temperatūra pārsniedz 100 °C, lēnām palieliniet temperatūru, vēlams vismaz vienu stundu.



- 7 Kad viss gaiss ir izvadīts, aizveriet atgaisotāju.



- 8 Otrajam darba šķidrumam atkārtojiet no 1 lpp. 27. līdz 7 lpp. 28. darbībai.

5.2 Iekārta darbībā

Plūsmas ātruma noregulēšana jāveic lēnām, lai aizsargātu sistēmu pret pēkšņām temperatūras vai spiediena svārstībām.

Ekspluatācijas laikā pārbaudiet, vai darba šķidruma temperatūra un spiediens ir diapazonā, kas norādīts datu plāksnītē un siltummaiņa rasējumā.

BRĪDINĀJUMS

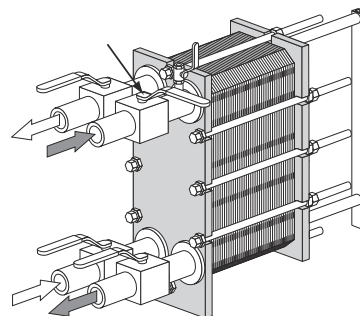
Ja rodas kļūmes, kas apdraud drošu darbību, izslēdziet plūsmu uz siltummaini, lai samazinātu spiedienu.

5.3 Izslēgšana

PIEZĪME

Ja sistēmai ir pieslēgti vairāki sūkņi, pārliecinieties, ka zināt, kurš jāizslēdz pirmais.

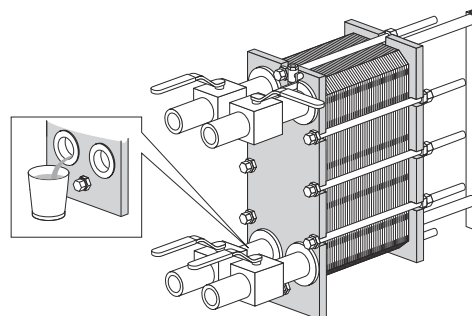
- 1 Lēnām aizveriet vārstu, kas kontrolē tā sūkņa plūsmas ātrumu, ko vēlaties izslēgt.



- 2 Kad vārsts ir aizvērts, apstādiniet sūkni.

- 3 Atkārtojiet darbības (1 lpp. 29 un 2 lpp. 29) otrā darba šķidruma otrai pusei. Turpiniet ar katras sekcijas abām pusēm.

- 4 Ja siltummainis tiek izslēgts uz vairākām dienām vai ilgāku laiku, jāveic tā drenāža. Iztukšošanu vajadzētu veikt arī gadījumā, ja ir pārtraukts process un apkārtējā temperatūra ir zemāka par šķidruma sasalšanas temperatūru. Atkarībā no lietotā šķidruma ieteicams izskalot un izžāvēt siltuma mainītāja plāksnes un savienojumus.



PIEZĪME

Novērsiet vakuuma veidošanos siltummainī, atverot ventilācijas vārstus.

6 Tehniskā apkope

Lai siltummaiņi uzturētu labā stāvoklī, nepieciešama regulāra apkope. Ieteicams reģistrēt visus siltummaiņa apkopes darbus.

Plāksnes jātīra regulāri. Tīrīšanas biežums ir atkarīgs no vairākiem faktoriem, piemēram, no darba šķidruma veida un temperatūras.

Tīrīšanai var izmantot dažādas metodes (sk. [Tīrīšana — produkta pusē](#) lpp. 31 un [Tīrīšana, iekārtu neatverot](#) lpp. 34); atjaunošanu sākotnējā stāvoklī var arī veikt Alfa Laval servisa centrā.

Pēc ilgstošas lietošanas, iespējams, jāmaina siltummaiņa starplikas. Sk. [Starpliku uzlikšana](#) lpp. 45.

Cita veida apkope, kas jāveic regulāri:

- Nesošais un virzošais stienis jāuztur tīrs, izmantojot parafīna eļļu.
- Uzturiet tīras savilcējbultskrūves.
- Rāmja plāksnes, spiediena plāksnes un savienojuma plākšņu nerūsošā tērauda virsmas ir apstrādātas ar stikla strūklu. Tīriet tās ar drēbi, kas piesūcināta ar parafīna eļļu. Neveiciet virsmas attaukošanu!
- Ieziediet savilcējbultskrūvju vītnes ar EP (ļoti liela spiediena) ziedi. Piemēram, izmantojiet Gleitmo 800 vai līdzvērtīgu ziedi.
- Ieziediet balstriteņus uz spiediena plāksnes un savienojuma plāksnēm.

6.1 Tīrīšana — produkta pusē

Uzreiz pēc ražošanas cikla produkta puse parasti tiek notīrīta, izmantojot skābes un/vai sārma cirkulāciju, kas ietilpst ražošanas ciklā.

! PIEZĪME

Pēc pirmā produkta pārbaudes cikla plākšņu siltummainis ir jātīra, izpildot attiecīgajam produktam piemērojamo tīrīšanas programmu. Pēc tam siltummainis jāatver (sk. [Atvēršana](#) lpp. 36) un rūpīgi jāapskata plākšņu virsmas. Tīrīšanas rezultāti regulāri jāpārbauda.

! BRĪDINĀJUMS

Lietojot tīrīšanas līdzekļus, izmantojiet piemērotu aizsargaprīkojumu, piemēram, aizsargzābakus, aizsargcimdus un acu aizsargu.



BRĪDINĀJUMS

Kodīgi tīršanas šķīdumi. Var radīt nopietnus ādas un acu bojājumus!



Sterilizācija ir jāveic uzreiz pirms nākamā ražošanas cikla sākšanas. Sk. [Sterilizācija](#) lpp. 32

Plūsmas ātrums

Plūsmas ātrumam produkta puses tīršanas laikā jābūt vismaz tikpat lielam kā ražošanas laikā. Dažos gadījumos, iespējams, jāizmanto lielāks plūsmas ātrums, piemēram, veicot piena sterilizāciju vai apstrādājot viskozus šķīdumus vai daļiņas saturošus šķīdumus.

Tīršanas līdzekļu šķīdumu ieteicamie ierobežojumi

- AlfaCaus, 5% tilpuma temperatūrā līdz 70 °C.
- Skābes šķīdums, 0,5% masas temperatūrā līdz 70 °C.

Lai gūtu detalizētu informāciju par tīršanu un sterilizēšanu, sazinieties ar Alfa Laval pārstāvi.

Sterilizācija

Tālāk norādītās sterilizācijas metodes ir ieteikumi. Norādījumi par sterilizāciju var arī būt iekļauti visas sistēmas, kurā kā sastāvdaļa ietilpst siltummainis, dokumentācijā.

Metode	Norādījumi
Karsējot	Cirkulējiet 90 °C karstu ūdeni, līdz visas sistēmas daļas ir turētas nepieciešamajā temperatūrā vismaz desmit minūtes.
Ķīmiski apstrādājot ar hipohlorītu	Pirms lietojat hipohlorīta šķīdumu, pārlicinieties, vai iekārta ir tīra, atdzisusi un brīva no nogulsniem un vai nav nekādu skābes atlieku. Pamazām pievienojiet 100 cm ³ hipohlorīta šķīduma, kas satur līdz 150 g/l aktīvā hlora uz 100 l cirkulējoša ūdens maksimālajā temperatūrā 20 °C. Apstrādājiet sistēmu piecas minūtes, maksimāli līdz 15 minūtēm. Kārtīgi izskalojiet pēc sterilizācijas.

Tipiskās tīršanas programmas

Konsultējieties ar Alfa Laval pārstāvi par piemērotām tīršanas programmām.

1. tabula: Dzesētāji

Produkti, kas satur daudz olbaltumvielu	
Katru dienu	Katru nedēļu
Skalošana 5 min	Skalošana 5 min
Sārms 20 min.	Skābe 15 min.
Skalošana 10 min	Skalošana 5 min
Apturēt	Sārms 20 min.

Produkti, kas satur daudz olbaltumvielu	
Katru dienu	Katru nedēļu
Sterilizācija 10 min.	Skalošana 10 min
	Apturēt
	Sterilizācija

2. tabula: Pasterizētāji un citi sildītāji

Produkti, kas satur daudz olbaltumvielu	
Katru dienu	
Skalošana 5 min	
Skābe 15 min.	
Skalošana 5 min	
Sārms 20 min.	
Skalošana 5 min. ¹	
Skābe 15 min. ¹	
Skalošana 10 min	
Apturēt	

¹ Papildu skābes cikls, lai noņemtu kalcija karbonāta nosēdumus, jāizmanto atkarībā no attiecīgā produkta. Daudzos gadījumos tīrīšanu var veikt pēc garākiem laika intervāliem. Dažreiz iespējams vispār nelietot tīrīšanu ar skābi.

3. tabula: Augsts nešķīstošu sastāvdaļu, piemēram, nektāra un tomātu sulas, saturs

Produkti, kas satur maz olbaltumvielu	
Katru dienu	Katru nedēļu
Skalošana 10 min	Skalošana 10 min
Sārms 30 min.	Sārms 30 min.
Skalošana 10 min	Skalošana 5 min
Apturēt	Skābe 15 min.
Sterilizācija 10 min.	Skalošana 10 min
	Apturēt
	Sterilizācija 10 min.

4. tabula: Zems nešķīstošu sastāvdaļu, piemēram, alus un vīna, saturs

Produkti, kas satur maz olbaltumvielu	
Reizi dienā ¹	Katru nedēļu
Skalošana 5 min	Skalošana 5 min
Sārms 15 min.	Sārms 15 min.
Skalošana 10 min	Skalošana 5 min
Apturēt	Skābe 15 min.
Sterilizācija 10 min.	Skalošana 10 min

¹ Dažos gadījumos, kad pastāv mazs mikroorganismu veidošanās risks, var neveikt ikdienas tīrīšanu un aizstāt to ar tālāk aprakstīto procedūru. Skalošana 20 min – apturēt – sterilizācija 20 min

Produkti, kas satur maz olbaltumvielu	
Reizi dienā ¹	Katru nedēļu
	Apturēt
	Sterilizācija 10 min.

¹ Dažos gadījumos, kad pastāv mazs mikroorganismu veidošanās risks, var neveikt ikdienas tīrīšanu un aizstāt to ar tālāk aprakstīto procedūru. Skalošana 20 min – apturēt – sterilizācija 20 min

Attiecas uz 3A standartiem

Ja sistēma tiek izmantota apstrādes sistēmā, kas jāsterilizē, sistēma jāaprīko ar automātisku izslēgšanu, ja produkta spiediens kļūst mazāks par atmosfēras spiedienu; sistēmu nedrīkst iedarbināt atkārtoti, kamēr nav veikta sterilizācija (skatiet rindkopu D10.3). Informācijas plāksnītē šādā gadījumā ir norādīts, ka siltummaini ir paredzēti sterilizēt ar tvaiku.

6.2 Tīrīšana, iekārtu neatverot

Izmantojot tīrīšanas uz vietas aprīkojumu (CIP), siltummaini var iztīrīt, to neatverot. Tīrīšanu uz vietas izmanto, lai veiktu šādas darbības:

- notīrītu nosēdumus un noņemtū kaļķu nogulsnes;
- pasivētu notīrītās virsmas, lai mazinātu rūsēšanas iespēju;
- neitralizētu tīrīšanas šķidrumu pirms drenāžas.

Sekoiet CIP aprīkojuma instrukcijām.

BRĪDINĀJUMS

Lietojot tīrīšanas līdzekļus, izmantojiet piemērotu aizsargaprīkojumu, piemēram, aizsargzābakus, aizsargcimdus un acu aizsargu.



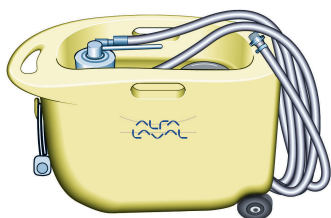
BRĪDINĀJUMS

Kodīgi tīrīšanas šķidrumi. Var radīt nopietnus ādas un acu bojājumus!



Tīrīšanas uz vietas aprīkojums (CIP)

Sazinieties ar Alfa Laval tirdzniecības pārstāvi, lai noskaidrotu CIP aprīkojuma lielumu.



⚠ BRĪDINĀJUMS

Nosēdumi pēc tīrīšanas procedūras ir jāutilizē, ievērojot vietējās vides aizsardzības prasības. Pēc neitralizēšanas lielāko daļu tīrīšanas šķidrumu var izliet kanalizācijā, ja nosēdumi nesatur smagos metālus vai citus toksiskus vai videi bīstamus elementus. Pirms izmešanas ieteicams analizēt neitralizētās ķīmiskās vielas, lai pārbaudītu, vai tās nesatur bīstamas sastāvdaļas, kas izvadītas no sistēmas.

Skalošanas šķidrumi

Šķidrums	Apraksts
AlfaCaus	Spēcīgs, sārmais šķidrums krāsas, tauku, eļļas un bioloģisko nogulšņu noņemšanai.
AlfaPhos	Skābi saturošs tīrošais šķidrums, kas notīra metāla oksīdus, rūsu, kaļķakmeni un citas neorganiskas vielas. Satur atkārtotas pasivēšanas inhibitoru.
AlfaNeutra	Spēcīgs sārmais šķidrums AlfaPhos neitralizēšanai pirms drenāžas.
Alfa P-Neutra	Alfa P-Scale neitralizēšanai.
Alfa P-Scale	Skābi saturošs pulverveida līdzeklis galvenokārt karbonāta nogulšņu, kā arī citu neorganisko nogulšņu likvidēšanai.
AlfaDescalent	Nekaitīgs, skābi saturošs tīrīšanas līdzeklis neorganisko nogulšņu likvidēšanai.
AlfaDegreaser	Nekaitīgs tīrīšanas līdzeklis eļļas, smērvielu vai vaska nogulšņu likvidēšanai. Novērš arī putošanu, lietojot Alpacon Descaler.
AlfaAdd	AlfaAdd ir neitrāls tīrīšanas pastiprinātājs, ko paredzēts lietot kopā ar AlfaPhos, AlfaCaus un Alfa P-Scale. 0,5–1 tilpuma % jāpievieno kopējam atšķaidītajam tīrīšanas šķīdumam, lai nodrošinātu labākus tīrīšanas rezultātus, tīrot eļļainas un taukainas virsmas un bioloģiskus nosēdumus. AlfaAdd arī samazina putošanos.

Ja nevar veikt tīrīšanu uz vietas, tīrīšana jāveic manuāli. Sk. [Manuāla atvērtas iekārtas tīrīšana](#) lpp. 39.

Hlors kā dezinfekcijas līdzeklis

Hlors, ko galvenokārt lieto kā bioloģisko nogulšņu veidošanās inhibitoru ūdens dzesēšanas sistēmās, samazina nerūsošā tērauda (tostarp augsti leģētu sakausējumu, piemēram, 254. tipa sakausējumu) noturību pret rūsu.

Hlors vājina šo tēraudu aizsardzības slāni, padarot tos uzņēmīgākus pret rūsu nekā parasti. Pakļaušanās iedarbībai un koncentrācijai ir laika jautājums.

Visos gadījumos, kad nav iespējams nepakļaut hlora iedarbībai aprīkojumu, kas nav izgatavots no titāna, konsultējieties ar vietējo pārstāvi.

Tīrīšanas līdzekļu gatavošanai nedrīkst izmantot ūdeni, kas satur vairāk nekā 300 ppm Cl jonu.

UZMANĪBU!

Nodrošiniet, lai pārpalikumi pēc hlora līdzekļu lietošanas tiktu utilizēti atbilstoši vietējām vides aizsardzības prasībām.

PIEZĪME

Hlors neietekmē titānu.

6.3 Atvēršana

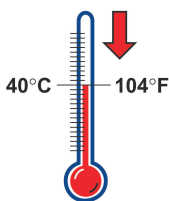
Manuālas tīrīšanas laikā jāatver siltummainis, lai notīrītu plāksnes.

PIEZĪME

Pirms siltummaiņa atvēršanas pārbaudiet garantijas nosacījumus. Ja šaubāties, sazinieties ar Alfa Laval tirdzniecības pārstāvi. Sk. [Garantijas nosacījumi](#) lpp. 7.

BRĪDINĀJUMS

Ja plāksņu siltummainis ir karsts, pagaidiet, līdz tas atdziest līdz apmēram 40 C (104 F).

**BRĪDINĀJUMS**

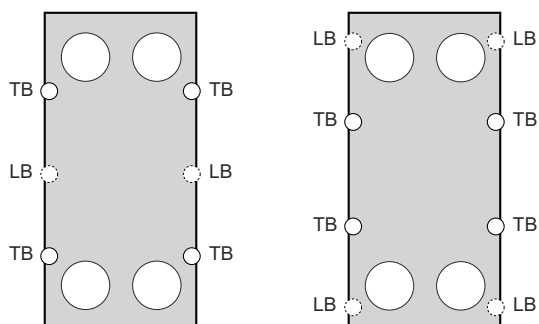
Ja nepieciešams, izmantojiet piemērotu aizsargaprīkojumu, piemēram, aizsargzābakus, aizsargcimdus un acu aizsargu, atkarībā no siltummainī esošā darba šķidruma.



6.3.1 Skrūvju konfigurācija

Siltummaiņa skrūvju konfigurācija dažādiem modeļiem atšķiras. Plāksņu pakas fiksēšanai galvenokārt tiek izmantotas savilcējskrūves. Lai vienmērīgi sadalītu spēku starp rāmja plāksni un spiediena plāksni, izmanto arī fiksācijas skrūves. Fiksācijas skrūves var būt īsākas un ar mazākiem izmēriem.

Atvēršanas un aizvēršanas procedūras laikā ir svarīgi identificēt savilcējskrūves un fiksācijas skrūves. Skatiet nākamo attēlu.



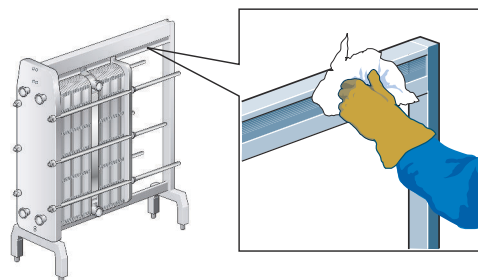
6.3.2 Atvēršanas procedūra

- 1 Izslēdziet plāksņu siltummaiņa ierīci.
- 2 Aizveriet vārstus un izolējiet siltummaini no pārējās sistēmas
- 3 Iztukšojiet siltummaini.

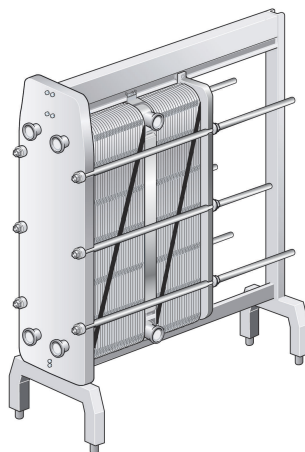
! PIEZĪME

Novērsiet vakuuma veidošanos siltummainī, atverot ventilācijas vārstus.

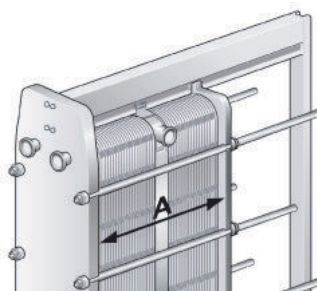
- 4 Noņemiet aizsargloksnes (ja tādas ir).
- 5 Demontējiet caurules no spiediena plāksnes un savienojuma plāksnes(-ēm) tā, lai spiediena plāksni un savienojuma plāksni(-es) varētu brīvi pārvietot pa virzošo stieni.
- 6 Apskatiet nesošā stienā slīdošās virsmas, notīriet un ieziediet tās.



- 7 Atzīmējiet plākšņu bloku ar diagonālu līniju ārpusē.



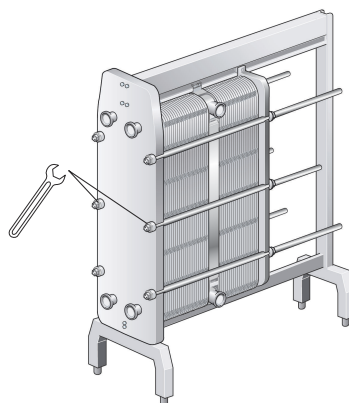
- 8 Izmēriet un pierakstiet izmēru.



- 9 Atbrīvojiet un noņemiet fiksācijas bultskrūves. Tos identificē pēc [Skrūvju konfigurācija](#) lpp. 36.

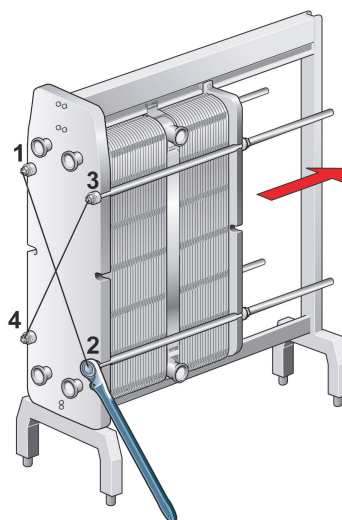
! PIEZĪME

Pirms skrūvju atskrūvēšanas notīriet savilcējskrūvju vītnes ar tērauda saru birsti un pēc tam ieeļļojiet vītnes.



- 10 Atveriet siltummaini, izmantojot savilcējskrūves. Atvēršanas laikā rāmja plāksnei un spiediena plāksnei jāatrodas paralēli. Spiediena plākšņu sagriešana nedrīkst pārsniegt 10 mm (2 pagriezienus katrai bultskrūvei) platumā un 25 mm (5 pagriezienus katrai bultskrūvei) vertikāli.

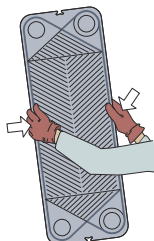
Diagonāli atbrīvojiet četras savilcējskrūves (1), (2), (3), (4), līdz plākšņu pakas **A** izmērs ir $1,05 \times A$, pārliecinoties, vai rāmja plāksne un spiediena plāksne atvēršanas brīdī atrodas paralēli. Turpiniet pārmaiņus atbrīvot skrūves, līdz pazūd visi plākšņu pakas reakcijas spēki. Pēc tam izņemiet skrūves.



11

UZMANĪBU!

Lai uz asajiem stūriem nesavainotu plaukstas, vienmēr, strādājot ar plāksnēm vai aizsargslōksnēm, lietojiet aizsargcimdus.



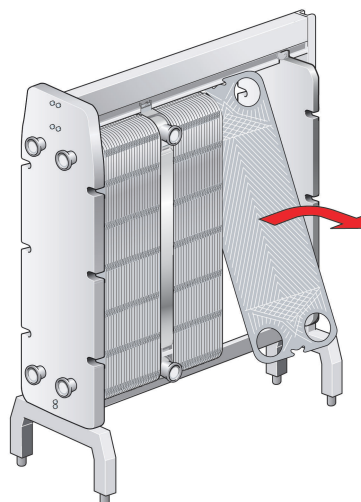
Atveriet plāksņu paku, ļaujot spiediena plāksnei slīdēt pār nesošo stieni.

Ja plāksnes jānumurē, izdariat to pirms plāksņu noņemšanas.

Plāksnes nav jānoņem, ja tīrīšanu veic tikai ar ūdeni, proti, bez mazgāšanas līdzekļa.

BRĪDINĀJUMS

Plāksņu pakā pēc drenāžas joprojām var būt neliels šķidrums pārpalikums. Atkarībā no ierīces veida un uzstādīšanas veida var būt nepieciešami speciāli palīglīdzekļi, piemēram, notektrauks, lai novērstu ievainojumus un ierīces bojājumus.



6.4 Manuāla atvērtas iekārtas tīrīšana

UZMANĪBU!

Nekad nelietojiet sāļsskābi uz nerūsošā tērauda plāksnēm. Tīrīšanas šķīdumu sagatavošanai nedrīkst izmantot ūdeni, kas satur vairāk kā 330 ppm Cl.

Ir ļoti svarīgi, lai alumīnija nesošais stienis un atbalsta kolonnas būtu aizsargātas pret ķīmiskajām vielām.

PIEZĪME

Manuālās tīrīšanas laikā ievērojiet piesardzību un nesabojāiet starplikas.

BRĪDINĀJUMS

Lietojot tīrīšanas līdzekļus, izmantojiet piemērotu aizsargaprīkojumu, piemēram, aizsargzābakus, aizsargcimdus un acu aizsargu.

**BRĪDINĀJUMS**

Kodīgi tīrīšanas šķidrums. Var radīt nopietnus ādas un acu bojājumus!



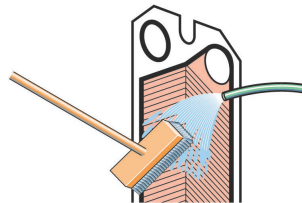
6.4.1 Nogulsnes, ko var notīrīt ar ūdeni un birsti

Tīrīšanas laikā plāksnes nav jānoņem no siltummaiņa.

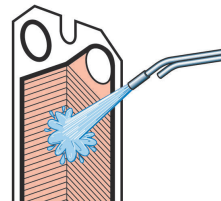
BRĪDINĀJUMS

Ja nepieciešams, lietojiet piemērotu aizsargaprīkojumu. Ņemiet vērā riskus, piemēram, vaļīgas daļas un siltummaiņi izmantotā darba šķidrums veidu.

- 1 Sāciet tīrīšanu, kad uzsilšanas virsma joprojām ir mitra un plāksnes turas rāmī.
- 2 Notīriet nogulsnes ar mīkstu birsti un tekošu ūdeni.



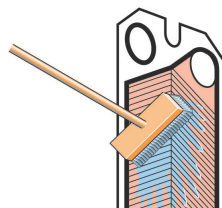
- 3 Noskalojiet ar ūdeni, izmantojot augstspiediena šļūteni.



6.4.2 Nogulsnes, ko nevar notīrīt ar ūdeni un birsti

Tīrīšanas laikā no siltummaiņa jānoņem plāksnes. Informāciju par tīrīšanas līdzekļu izvēli skatiet šeit: [Skalošanas šķidrums](#) lpp. 35.

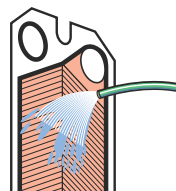
- 1 Tīriet ar birsti, izmantojot tīrīšanas līdzekli.



- 2 Nekavējoties noskalojiet ar ūdeni.

! PIEZĪME

Ilgstoši pakļaujot tīrīšanas līdzekļu iedarbībai, var sabojāt starpliku līmi.



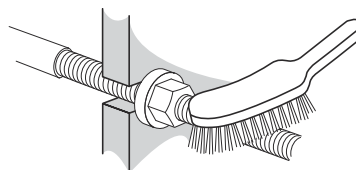
6.5 Aizvēršana

Ievērojiet tālāk sniegtos norādījumus, lai pareizi aizvērtu siltummaini.

Informāciju par skrūvju identificēšanu skatiet šeit: [Skrūvju konfigurācija](#) lpp. 36.

- 1 Pārbaudiet, vai iekāršanas ierīce nav bojāta.

- 2 Tīriet skrūvju vītņus, lietojot metāla birsti vai Alfa Laval vītņu tīrītāju. Ieziediet vītņus ar plānu smērvielas kārtu, piemēram, Gleitmo 800 vai līdzvērtīgu.

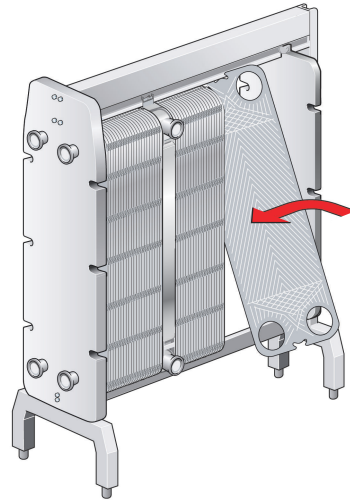


- 3 Starplikas pievienojiet plāksnēm vai pārbaudiet, vai visas starplikas ir pareizi pievienotas. Pārbaudiet, vai visas starplikas ir pareizi ievietotas rievās.

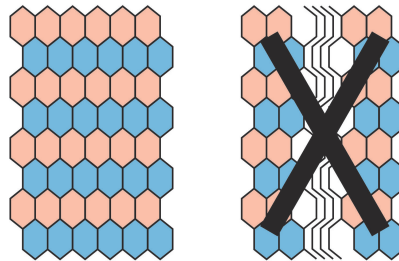
! PIEZĪME

Ja starplika ir novietota nepareizi, to var noteikt pēc tā, ka starplika ir pacelta virs starplikas rievas vai atrodas ārpus rievas.

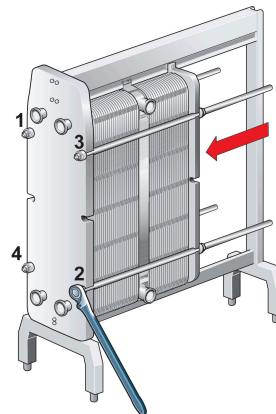
- 4 Ja plāksnes ir noņemtas, ielieciet tās pretējos virzienos tā, lai starplikas būtu vērstas pret rāmja plāksni vai spiediena plāksni, kā norādīts plākšņu montāžas sarakstā. Izmantojiet atzīmēto līniju, ko novilkāt, atverot plākšņu siltummaini; skatiet darbību 7 lpp. 38 šeit: [Atvēršana](#) lpp. 36.



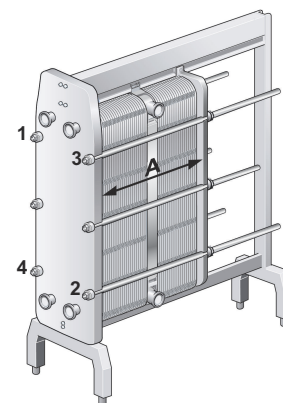
- 5 Ja plāksnes paka ir marķēta no ārpusē, pārbaudiet to (skatiet darbību 7 lpp. 38 šeit: [Atvēršana](#) lpp. 36). Ja plāksnes ir pareizi uzstādītas (A/B/A/B utt.), stūri veido šūnu rakstu; skatiet tālāk esošo attēlu.



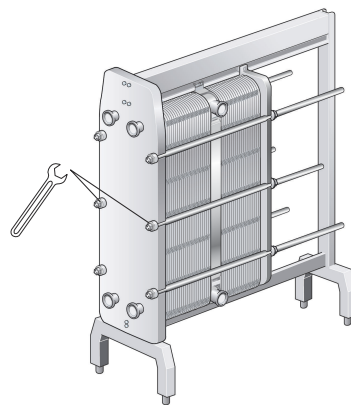
- 6 Saspiediet plākšņu paku kopā. Novietojiet četras savilcējskrūves, kā norādīts attēlā. Pievelciet četras bultskrūves (1), (2), (3), (4), līdz plākšņu pakas izmērs ir $1,10 \times A$, un pārliedziniet, vai rāmja plāksne un spiediena plāksne aizvēršanas laikā atrodas paralēli.



- 7 Vienmērīgi pievelciet četras bultskrūves (1), (2), (3), (4), līdz ir sasniegts izmērs **A**.



- 8 Uzstādiet atlikušās noslēgšanas bultskrūves un pārbaudiet **A** izmēru abās pusēs — augšā un apakšā.



- 9 Uzlieciet aizsargloksnes (ja paredzētas).

- 10 Pievienojiet caurules.

- 11 Ja siltummainis nav noblīvēts, sasniedzot **A** izmēru, to var pievilkt ciešāk līdz izmēram **A** mīnus 0,5%.

6.6 Spiediena pārbaude pēc apkopes

Neviens no šiem procesiem nav atļauts, ja vien to neveic persona, kas ir pilnvarota saskaņā ar vietējo likumdošanu un noteikumiem, kā arī ievērojot piemērojamos standartus. Ja šāda persona nav pieejama uz vietas, ir jāpiesaista trešā puse — pilnvarots uzņēmums, kas darbojas saskaņā ar vietējo likumdošanu un izmanto atbilstošu aprīkojumu.

Pirms ražošanas sākuma, ja ir noņemtas, ievietotas vai nomainītas plāksnes vai starplikas, ļoti ieteicams veikt hidrostatisku noplūžu pārbaudi, lai pārbaudītu siltummaiņa iekšējā un ārējā blīvējuma funkciju. Šajā pārbaudē darba šķidrums jāpārbauda pa vienam, atstājot otru pusi atvērtu apkārtējam spiedienam. Vairākpāreju sekciju konstrukcijā visas vienas puses sekcijas jāpārbauda vienlaicīgi. Ieteicamais pārbaudes laiks ir 10 minūtes katram darba šķidrumam.

UZMANĪBU!

Spiediena pārbaude pret noplūdi jāveic ar tādu spiedienu, kas vienāds ar faktiskās iekārtas darba spiedienu + 10% no esošā rādītāja, bet nekad tādā, kas pārsniedz datu plāksnītē norādīto.

BRĪDINĀJUMS

Pārbaude, ievietojot gāzi vai jebkuras citas saspiežamas vielas zem spiediena, var būt ļoti bīstama. Jāievēro vietējā likumdošana un noteikumi attiecībā uz bīstamību, kas saistīta ar pārbaudi, izmantojot saspiežamas vielas. Iespējamā bīstamība ietver sprādziena risku nekontrolētas vielas izplešanās dēļ un/vai nosmakšanas risku skābekļa noārdīšanās dēļ.

 **BRĪDINĀJUMS**

Par jebkuru siltummaiņa atjaunošanu vai pārveidošanu atbild galīgais lietotājs. Attiecībā uz siltummaiņa atkārtotas sertifikācijas un spiediena testu (PT), ir jāievēro vietējā likumdošana un noteikumi par tehniskās apkopes pārbaudi. Viens no atjaunošanas piemēriem: plākšņu komplektam ir pievienotas papildu plāksnes.

Ja rodas neskaidrības par siltummaiņa pārbaudes procedūrām, sazinieties ar Alfa Laval pārstāvi.

6.7 Starpliku uzlikšana

! PIEZĪME

Par Front 15: lai nodrošinātu atbilstošu starpliku hermetizāciju, papildus tālāk sniegtajiem norādījumiem ir jāveic noteiktas darbības. Konsultējieties ar Alfa Laval pārstāvi.

Tālāk aprakstītās procedūras attiecas uz plākšņu siltummaiņu starplikām, gredzenveida starplikām un gala starplikām.

! PIEZĪME

Pirms veco starpliku noņemšanas pārbaudiet, kā tās piestiprinātas.

6.7.1 Piespraušana/ClipGrip

- 1 Atveriet siltummaiņi (sk. [Atvēršana](#) lpp. 36).

! PIEZĪME

Pirms siltummaiņa atvēršanas pārbaudiet garantijas nosacījumus. Ja šaubāties, sazinieties ar Alfa Laval tirdzniecības pārstāvi. Sk. [Garantijas nosacījumi](#) lpp. 7.

- 2 Noņemiet veco starpliku, atstājot plāksni karājamies rāmī.
- 3 Pārlicinieties, vai visas blīvējuma virsmas ir sausas, tīras un bez svešķermeņiem, piemēram, taukiem, smērvielām vai līdzīgām vielām.
- 4 Pārbaudiet starpliku un noņemiet gumijas apvalku pirms tās pievienošanas.

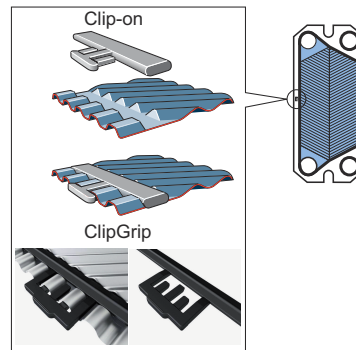
! PIEZĪME

Īpaši gala plāksnes starplikai!

- 5 Piestipriniet starplikas uz plāksnes. Pabīdiet starplikas izciļņus zem plāksnes malas.

! PIEZĪME

Pārliecinieties, vai abi starplikas zari ir pareizā pozīcijā.



- 6 Atkārtojiet procedūru, līdz visām nepieciešamajām plāksnēm ir nomainītas starplikas. Aizveriet siltummaini, kā norādīts šeit: [Aizvēršana](#) lpp. 41.

7 Siltummaiņa glabāšana

Ja nav citas norunas, Alfa Laval piegādā siltummaini jau gatavu lietošanai. Tomēr siltummaini atstājiet iepakojuma kastē līdz uzstādīšanai.

Ja siltummainis tiek glabāts ilgāku laiku (piemēram, mēnesi vai ilgāk), jāveic daži piesardzības pasākumi, lai novērstu nevajadzīgus siltummaiņa bojājumus. Sk. [Glabāšana ārā](#) lpp. 47 un [Glabāšana telpās](#) lpp. 47.

! PIEZĪME

Alfa Laval un tā pārstāvji patur tiesības pārbaudīt glabāšanas vietu un/vai aprīkojumu, kad tas ir nepieciešams, līdz līgumā noteiktā garantijas perioda beigām. Tas jāpaziņo 10 dienas pirms pārbaudes datuma.

Ja rodas neskaidrības par siltummaiņa glabāšanu, konsultējieties ar Alfa Laval pārstāvi.

7.1 Glabāšana iepakojuma kastē

Ja iepriekš ir zināms, ka siltummainis pēc piegādes kādu laiku tiks glabāts, informējiet par to Alfa Laval, pasūtot plākšņu siltummaini, lai nodrošinātu tā pareizu sagatavošanu glabāšanai pirms iepakojšanas.

Glabāšana telpās

- Glabājiet telpā, kurā temperatūra ir 15–20 °C (60–70 °F), bet mitruma līmenis — līdz 70%. Informāciju par uzglabāšanu ārā skatiet šeit: [Glabāšana ārā](#) lpp. 47.
- Lai novērstu starpliku bojājumus, telpā nedrīkst atrasties nekāds ozonu veidojošs aprīkojums, piemēram, elektriskie motori vai metināšanas aprīkojums.
- Lai novērstu starpliku bojājumus, neuzglabājiet telpā organiskos šķīdinātājus vai skābes un izvairieties no tiešiem saules stariem, intensīva karstuma starojuma vai ultravioletā starojuma.
- Savilcējskrūves kārtīgi jānoklāj ar plānu smērvielas kārtu. Sk. [Aizvēršana](#) lpp. 41.

Glabāšana ārā

Ja siltummainis jāglabā ārā, ievērojiet visus šeit: [Glabāšana telpās](#) lpp. 47, kā arī tālāk norādītos drošības pasākumus.

Glabātais siltummainis vizuāli jāpārbauda ik pēc trim mēnešiem. Aizverot iesaiņojumu, tas jāatjauno sākotnējā stāvoklī. Pārbaude ietver:

- savilcējskrūvju eļļojuma pārbaudi;
- metāla atveru apvalku pārbaudi;
- plākšņu pakas un starpliku aizsardzības pārbaudi.
- iesaiņojums

7.2 Izņemšana no ekspluatācijas

Ja kāda iemesla dēļ siltummainis tiek izslēgts un izņemts no ekspluatācijas uz ilgu laiku, ievērojiet piesardzības pasākumus, kas sniegti šeit: [Glabāšana telpās](#) lpp. 47. Taču pirms glabāšanas jāveic tālāk norādītās darbības.

- Pārbaudiet plākšņu pakas izmēru (mēriet starp rāmja plāksni un spiediena plāksni, **A** izmērs).
- Izlaidiet šķidrumu no siltummaiņa abām pusēm.
- Atkarībā no šķidruma siltummainis ir jāizskalo un jāizžāvē.
- Ja cauruļu sistēma netiek pievienota, savienojums jāpārsedz. Savienojumam izmantojiet plastmasas vai finiera pārsegu.
- Pārklājiet plākšņu pakojumu ar necaurspīdīgu plastmasas plēvi.

Palaide pēc ilgāka neizmantošanas perioda

Ja siltummaiņa ekspluatācija ir pārtraukta uz ilgu laiku (ilgāk par vienu gadu), pieaug noplūžu rašanās risks iedarbināšanas laikā. Lai novērstu šo problēmu, starplikas gumiju ieteicams nekustināt, lai tā atgūtu lielāko daļu elastības.

1. Ja siltummainis neatrodas pozīcijā, ievērojiet norādījumus, kas sniegti šeit: [Uzstādīšana](#) lpp. 19.
2. Ievērojiet mērījumu starp rāmja plāksni un spiediena plāksni (**A** izmērs).
3. Noņemiet kāju, kas piestiprināta pie spiediena plāksnes.
4. Atskrūvējiet savilcējskrūves. Ievērojiet norādījumus, kas sniegti šeit: [Atvēršana](#) lpp. 36. Atveriet siltummaini, līdz plākšņu pakas mērījums ir $1,25 \times \mathbf{A}$.
5. Atstājiet siltummaini uz 24–48 stundām (jo ilgāk, jo labāk), lai starplikas paliktu elastīgas.
6. Pievelciet savilcējskrūves saskaņā ar norādījumiem, kas sniegti šeit: [Aizvēršana](#) lpp. 41.
7. Alfa Laval iesaka veikt hidraulisko pārbaudi. Šķidrums (parasti ūdens) ir jāievada ar pārtraukumiem, lai izvairītos no pēkšņiem trieciena viļņiem siltummainim. Ieteicams pārbaudīt paredzēto spiedienu. Skatiet plākšņu siltummaiņa rasējumu.