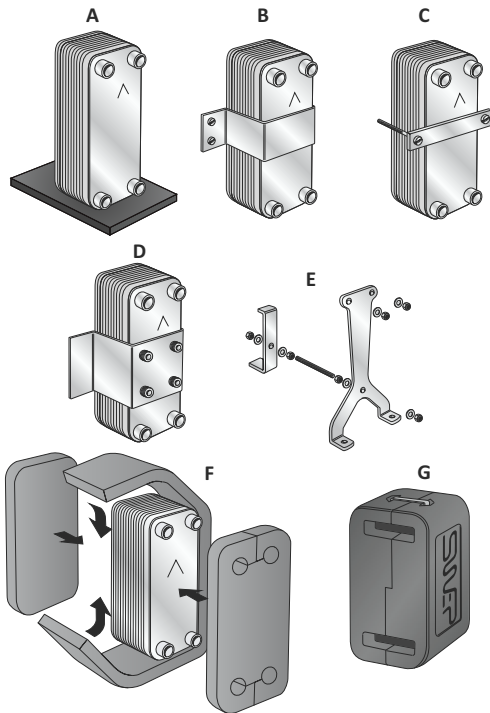


据え付けに関する提案

以下に据え付けに関する提案を示します。支持脚、ブラケット、断熱材などをオプションとして用意しています。

- A. 板金ブラケット (x = ラバーインサート(挿入材))
- B. 板金バンド (x = ラバーインサート(挿入材))
- C. 前面または背面カバープレートに対する据え付け用スタッドボルトでの固定。
- D. 前面または背面カバープレートに対する据え付け用植込みボルトでの固定。
- E. 冷凍機器の断熱
- F. 加熱機器の断熱
- G. 加熱器応用時の断熱



継手

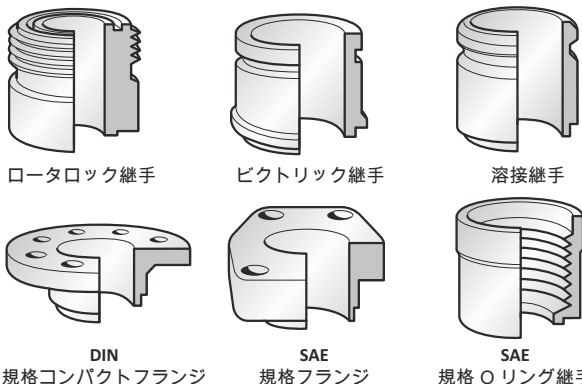
継手はすべて、一般的な真空ろう付け手順で熱交換器にろう付けされ、この工程により、継手とカバープレートの間が非常に強力に密封されます。ただし、次の警告事項に十分ご留意ください。

警告！

継手損傷の危険あり！継手が損傷するほどの力を加えて対応物を接合しないよう注意してください。



使用目的に応じ、各種の継手、形状、取り付け位置に対し、選択肢が多数あります。(例：コンパクトフランジ、SAE規格フランジ、ロータロック、ピクトリック、ネジ継手、溶接継手など) 常に互換性があるとは限りませんので、適切な国際規格または国内規格に適合した継手を使用することが重要です。



ロータロック継手

ピクトリック継手

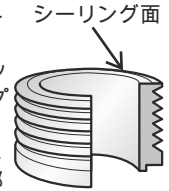
溶接継手

DIN規格コンパクトフランジ

SAE規格フランジ

規格Oリング継手

一部の継手には、継手のネジ部分およびシーリング面(X)を保護しBPHE内に汚れやホコリが侵入するのを防ぐための特殊プラスチックキャップが取り付けられています。このプラスチックキャップは、ネジ、シーリング面、または継手の他の部分を損傷させないように十分に注意して取り外して下さい。一部の継手には外側に傾斜がついているものがあります。この傾斜は、製造工程においてBPHEの耐圧気密試験を簡素化するためのものです。



ろう接継手

ろう接継手(ろう材熔接接合用継手)は原則、直径がミリ単位またはインチ単位の配管に行います。弊社のろう接継手の幾つかは汎用継手のため、ミリおよびインチの両単位の管に使用できます。BPHEはすべて、純銅がステンレスのどちらかの口ウ材(フィラー)で真空ろう付けされます。金属面から酸化物を除去するためにフラックスが使用されます。その特性により、溶剤は非常に材料への攻撃性が高くなっています。このことから、適切な量のフラックスを使用することが極めて重要になります。使用量が多すぎると、深刻な腐食につながる場合があります。そのため、フラックスは絶対にBPHE内に入らないようにしてください。

ろう接手順

フラックスを塗布します。溶剤を塗布します。継手に銅管を挿入し、所定の位置に固定して、最低45%の銀ろうを、軟質ろうの場合は最大450°C(840°F)で、硬質ろうの場合は450~800°C(840~1470°F)でろう付けします。BPHEにトーチの炎を向けないでください。BPHE内部(冷媒側)を窒素ガスにより酸化から保護してください。BPHE内部(冷媒側)を窒素ガスによる酸化から保護してください。

警告！

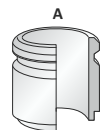
加熱により銅の溶融が起こり、そのため熱交換器が破損する可能性があります！



お客様の方でBPHEにろう付けしていただくアダプタまたはフランジを当SWEPS社が提供するにあたり、弊社では誤ったろう付けおよびろう付け過程において生じる可能性のある事故のいずれに対しても責任を負いません。

溶接継手

図A参照。溶接は、特別に設計された溶接継手のみ推奨します。弊社の継手はすべて、継手上部にある30°の面取り部分で溶接されます。他の種類の継手で配管への溶接を行わないでください。寸法はミリで表し、継手の外径を測っています。

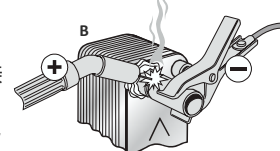


溶接手順

以下の方法で製品を過熱から保護します。

- a) 継手の周囲に濡れた布を使用する。
- b) 図に示すように、接合配管と継手の縁を面取りする。(図B)

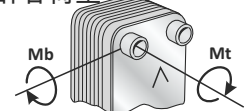
TIGまたはMIG/MAG溶接を使用します。電気溶接回路を使用する場合は、BPHEの背面ではなく接合配管にアース端子を接続します。内部の酸化は、BPHE内部に窒素を流すことで防げます。



作成した継手付近に銅の痕跡がないことを確認してください。接合面に研磨をかけた場合、銅の研磨屑がステンレス面に付着しないよう適切な対策を施す必要があります。

配管組立条件に対する継手の許容荷重

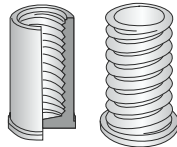
表Aに記載の最大継手許容荷重は、低サイクル疲労に対する値です。高サイクル疲労が関わる場合、特別分析を行う必要があります。



配管 口径	せん断 応力, Fs (kN) (kp)		引張 応力, Ft (kN) (kp)		曲げ モーメント, Mb (Nm) (kpm)		トルク, Mt (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 1/8"	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

スタッドボルト組立条件に対する許容荷重

BPHE 用据付スタッドボルトはオプションとして用意されています。これらのスタッドボルトは製品に溶接されるものです。組立中のスタッドボルト最大許容荷重は表 B に記載の通りです。



スタッドボルト	荷重面積 As (mm ²)	引張応力 Ft (N)	トルク Mt (Nm)
M6	20,1	1400	3
M8	36,6	2600	8
M12	84,3	6000	27

UNC スタッドボルト	荷重面積 AS (in ²)	引張応力 Ft (lbf)	トルク Mt (lbf·in)
1/4"	0.032	315	27
5/16"	0.053	585	71
1/2"	0.144	1349	239

異なる用途に応じた BPHE 据え付け

単相アプリケーション

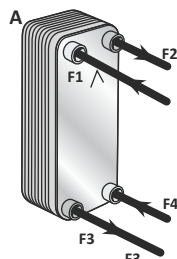
通常、矢印が上を指している状態で、熱交換器の左側に最も温度はたま圧力(あるいは両方)が高い流路を接続します。例えば、通常の水-水応用では、2種類の液体を対向流に接続します。つまり、お湯を F1 から取り込み F3 へ吐出、冷水を F4 から取り込み F2 へ吐出します。これは、熱交換器の右側は左側よりも流路が 1 つ多いため、熱い媒体が冷たい媒体に囲まれる状態で熱の損失を防ぐためです。

二相アプリケーション

すべての、冷凍アプリケーションにおいて、それぞれの冷媒流路が水/ラインで両側から囲まれていることがきわめて重要になります。通常、冷媒側は BPHE の左側に、水/ライン流路は右側に接続する必要があります。冷媒が水/ラインの代わりに最初および最後の流路に接続されてしまうと、蒸発温度が低下し、凍結の危険や、極端な性能低下の危険が生じます。弊社の BPHE を凝縮器、または蒸発器として使用する場合、常に冷媒側に適切な継手を取り付けることが必要です。

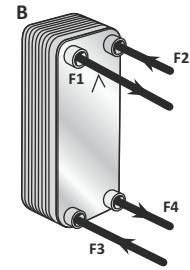
凝縮器 (図 A)

冷媒(ガス/蒸気)は、左上の継手 F1 に接続し、凝縮液は左下の継手 F3 に接続します。水/ライン回路の入口は右下の継手 F4 に、出口は右上の継手 F2 に接続します。UL 規定 II 項または VI 項に基づく、二酸化炭素を用いた使用に対する UL 認定を受けた BPHE について、二酸化炭素を用いた使用については、システムに、ブレイジングプレート熱交換器の両側に減圧弁を取り付ける必要があります。この減圧弁は、システム圧が指定圧力×0.9 の数値に達した時点で解放する必要があります。



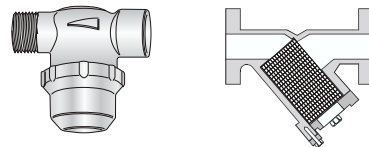
蒸発器 (図 B)

冷媒液を、左下の継手 (F3) に接続し、冷媒ガスの出口を左上の継手 (F1) に接続します。水/ライン回路の入口は右上の継手 (F2) に、出口は右下の継手 (F4) に接続します。



膨張弁

膨張弁は、蒸発器入口の近くに配置します。推奨距離は 150 ~ 300 mm または、配管長さ対配管内径 10 ~ 30 の比で求めた距離です。膨張弁と BPHE の間の配管径は、熱性能にとって重要です。配管は通常継手の直径と同じである必要があります。適切な直径は、弊社のソフトウェア、SSP で選択できます。膨張弁バルブは上記冷媒出口から約 500 mm の位置に取り付ける必要があります。蒸発器については、内部分配システムでの圧力低下を膨張弁での圧力低下に加えて、全体の圧力低下とする必要があります。通常、次いで (1 サイズ) 大きなサイズのバルブを選択することで、十分な効果が得られます。

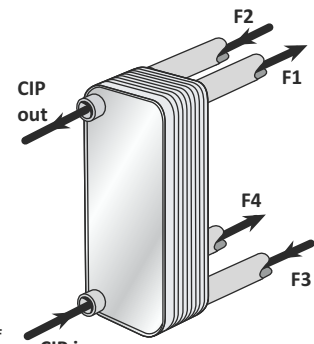


凍結防止

- 1 mm、16 メッシュよりも目の小さいフィルターを使用します。
- 蒸発温度が、液体側の凍結温度に近い場合、不凍液を使用します。
- 凍結保護サーモスタットおよびフロースイッチを使用し、コンプレッサー運転前後、および運転中に一定流量を保ちます。
- 「ポンプダウン」機能を使用しないようにします。
- システム始動時には、少し待ってから凝縮器を始動する(または凝縮器内の流れを減少させる)ようにします。
- 媒体の粒子寸法が 1 mm (0.04 inch) を超える場合、交換器の手前に濾過機を取り付けます。

BPHE の洗浄

通常、BPHE 内には非常に大きな乱流が生じているため、流路内は自己洗浄効果が発生しています。ただし、極端に硬度の高い水を高温で使用した場合など、一部の用途においては非常に汚れやすくなります。このような場合は、洗浄液を循環させることにより熱交換機を洗浄することが可能です。(CIP - 定置洗浄) 濃度 5% の弱酸性リン酸のタンクを用いるか、頻繁に熱交換器の洗浄を行う場合は 5% のシユウ酸を使用します。洗浄液をポンプで熱交換器内に送り込みます。作業が難しい状態で据え付けられている場合は、メンテナンスを容易にするため、工場取付の CIP 継手/弁を推奨します。洗浄する際は、洗浄液を、下の継手からポンプで送り込み、空気を押し出します。最大の洗浄効果を得るには、流量は最低でも、通常流量の 1.5 倍で、できればバックフラッシュの形で流す必要があります。可能であれば、流れの方向を 30 分ごとに逆方向に変えます。使用後は、きれいな水で十分に熱交換器内部をすすぐことを忘れないでください。1 ~ 2% の苛性ソーダ (NaOH) 溶液、または重曹 (NaHCO₃) 溶液を、最後のすすぎの前に使用すると、内部の酸をすべて確実に中和できます。洗浄は定期的に行ってください。熱交換器の洗浄に関する詳細については、弊社 CIP 情報をご覧ください。またはお近くの SWEP 社窓口までお問い合わせください。



熱交換器の抽気

抽気弁は、水が最低気体溶解度に達する熱交換器の高温側に取り付ける必要があります。抽気弁は、必ず熱交換器よりも高い位置に取り付けてください。必要性により、換気の頻度は異なります。

保管

BPHE は乾燥した場所に保管してください。温度が 1°C より低くなる場所、また 50°C 以上になる場所での長期 (2 週間以上) 保管はお避け下さい。

外観

BPHEのろう付け工程後は、過度の銅染色が起こる場合があります。この変色は腐食によって生じたものではありませんので、性能、または BPHE の用途に影響を与えるものではありません。詳細については、弊社の技術情報をご覧ください。か、またはお近くの SWEP 社窓口までお問い合わせください。