

مشخصات عمومی و فنی
فن کویل های اتاقی سقفی
سری 42H



تولید شرکت صنایع سرماآفرین ایران

مشخصات فنی و عمومی

دستگاههای فن کویل اتاقی سقفی سری 42H

◀ کلیه دستگاههای فن کویل بر اساس نقشه ها و روشهای تولید مدون و معتبر کریر ساخته و مطابق با دستورالعملهای کریر مورد آزمایش و کنترل کیفیت قرار می گیرند همچنین تمام لوازم، قطعات و مواد مصرف شده منطبق بر مشخصات فنی ارائه شده توسط شرکت کریر می باشد.

◀ بطور خلاصه مشخصات بخشهای مختلف دستگاههای فن کویل به شرح زیر است :

▪ حفاظت حرارتی داخلی واتوماتیک Thermatic protector or overload

▪ رینگهای دو طرف که بر روی پایه موتور قرار میگیرد مجهز به لاستیک (ارتعاش گیر) می باشد.

▪ اتصال در پوشها به پوسته از نوع پیچ ومهره بوده که در صورت لزوم قابل باز کردن می باشد.

◀ بلوور از جنس آلومینیوم به ضخامت ۰/۷ میلیمتر میباشد و تعداد پره های بلوور در فن کوئلهای ۲۰۰ تا ۶۰۰ ، ۳۳ پره و در فنکوئل ۸۰۰ ، ۲۹ پره می باشد.

◀ در فن کویل های سقفی، سوئیچ سه سرعت مناسب برای نصب روی دیوار با جعبه مربوطه به درخواست مشتری قابل تحویل می باشد.

◀ بدنه از جنس ورق گالوانیزه به ضخامت ۱/۴ میلیمتر، و در مورد فن کوئلهای کابینت دار (همانند فن

کویل های سری 42HB)، کابینت از جنس ورق سیاه روغنی به ضخامت ۱/۲۵ میلیمتر با رنگ پودری

کوره ای که دستگاه پاشش رنگ مجهز به تشخیص ضخامت رنگ می باشد که این ضخامت مطابق با استاندارد کریر می باشد.

◀ مزیت رنگ پودری به رنگ روغنی :

الف) پوشش رنگ یکدست و یکنواخت در تمام سطوح رنگی

ب) دوام بیشتر

پ) چسبندگی بالا

ج) مقاومت بیشتر در مقابل رطوبت و گرما

چ) دارای قابلیت شستشو

◀ مراحل رنگ :

الف) چربیگیری ورق خام

ب) شستشو با آب گرم

پ) فسفات‌دهی (اضافه شدن مواد شیمیایی) که از زنگ زدگی قطعه جلوگیری می‌کند.

ت) شستشو با آب گرم

ث) شستشو با آب سرد

ج) خشک کردن در کوره هوای گرم

چ) پاشش رنگ

ح) پختن رنگ در کوره هوای گرم

◀ فن کویل های سقفی پلونیوم دار مجهز به فیلتر آلومینیومی قابل شستشو می باشند.

◀ کویلها سه ردیفه با سیزده پره آلومینیومی نوع موجدار (Ripple Corrugated) جهت بالا بردن

راندمان حرارتی به جای پره های تخت، به ضخامت ۱۴۰ میکرون آلومینیومی که روی لوله ها قرار

گرفته و با انبساط مکانیکی به صورت اتوماتیک و همزمان ساخته می شوند، این امر بصورتی انجام می گیرد که فاصله هوایی لوله ها با فین ها از بین رفته و طبیعتاً مقاومت حرارتی از بین می رود.

◀ کویل ها از لوله مسی ۳/۸ اینچ که توسط دستگاه مخصوص اتوماتیک و مدرن به صورت Hair Pin در می آیند ساخته می شوند، جوشکاری لوله ها به U-Bend ها و هدرها توسط الکتروود مخصوص جوش مس و درمورد جوش اتصال ورودی به هدر از الکتروود جوش نقره استفاده می شود.

◀ کویل دارای اتصال دنده ای برای لوله کشی بوده که جهت جلوگیری از تغییر فرم و آسیب دیدن هدر کویلها در هنگام اتصال به مدار لوله کشی بوسیله صفحه نگهدارنده از جنس ورق گالوانیزه به ضخامت ۲ میلیمتر مهار می شوند.

◀ نوع عایق از پلی فوم پشت چسب دار ضخامت ۳ میلیمتر

◀ Drain Pan از ورق گالوانیزه به ضخامت ۱/۶ میلیمتر که از داخل قیر پاشی شده و از خارج بوسیله عایق پلی اورتان به ضخامت یک سانتیمتر جهت جلوگیری از عرق کردن صفحه خارجی در سقف کاذب، عایق شده و بوسیله چسب مخصوص کاملاً از داخل آب بندی می شود.

◀ قبل از تکمیل فرآیند ساخت یعنی درست پس از مرحله Expand برای جلوگیری از تاثیر روغن در کاهش انتقال حرارت و همچنین بلوکه شدن سطح کویل با گرد و غبار در زمان کار دستگاه، کویل ها که در حین ساخت فین ها و انبساط مکانیکی به روغن آغشته شده اند چربی زدایی انجام می شود.

◀ کویل ها پس از ساخت درحوضچه مخصوص باهوای فشرده ۲۵۰ پوند براینچ مربع به صورت مستغرق مورد آزمایش نشتی قرار می گیرد.

مشخصات مواد مصرفی در تولید فن کویلها

کویل		فن و موتور	
گالوانیزه	جنس تیوب شیت	سانتریفوژ	نوع فن
3 / 8"	قطر لوله مسی	آلومینیوم	جنس فن
0.017"	ضخامت لوله کویل	بستگی به سایز دستگاه (بین ۱ تا ۲ عدد)	تعداد فن
آلومینیوم	جنس فین	مطابق کاتالوگ	میزان صدای فن
0.005"	ضخامت فین	GE هند یا Arian Sanat ایران	نام سازنده الکترو موتور
13	تعداد فین در هر اینچ	لرزه گیر های پلاستیکی	روش ایزولاسیون ارتعاش
3 Row	تعداد ردیف کویل	بدنه و کابینت دستگاه	
برنجی	جنس کلکتور کویل	ورق گالوانیزه	جنس بدنه
250 psi	فشار تست کویل	۱/۴ میلیمتر	ضخامت بدنه
مطابق کاتالوگ	افت فشار کویل	ورق سیاه روغنی	جنس ورق کابینت
فیلتر		۱/۲۵ میلیمتر	ضخامت ورق کابینت
فلزی قابل شستشو	نوع فیلتر	پودری الکترواستاتیک	نوع رنگ کابینت
گالوانیزه	جنس قاب فیلتر	پودری الکترواستاتیک	نوع رنگ کابینت
سه لایه	تعداد لایه های فیلتر	پلی فوم پشت چسب دار ضخامت ۳ میلیمتر	نوع عایق و ضخامت آن
آلومینیوم و گالوانیزه	جنس فیلتر		

شرکت سرما آفرین بنا به تائید فنی واحدهای فنی و مهندسی خود و با رعایت و حفظ کیفیت محصول میتواند

نسبت به استفاده از اقلام جایگزین در ساخت محصولات اقدام نماید.