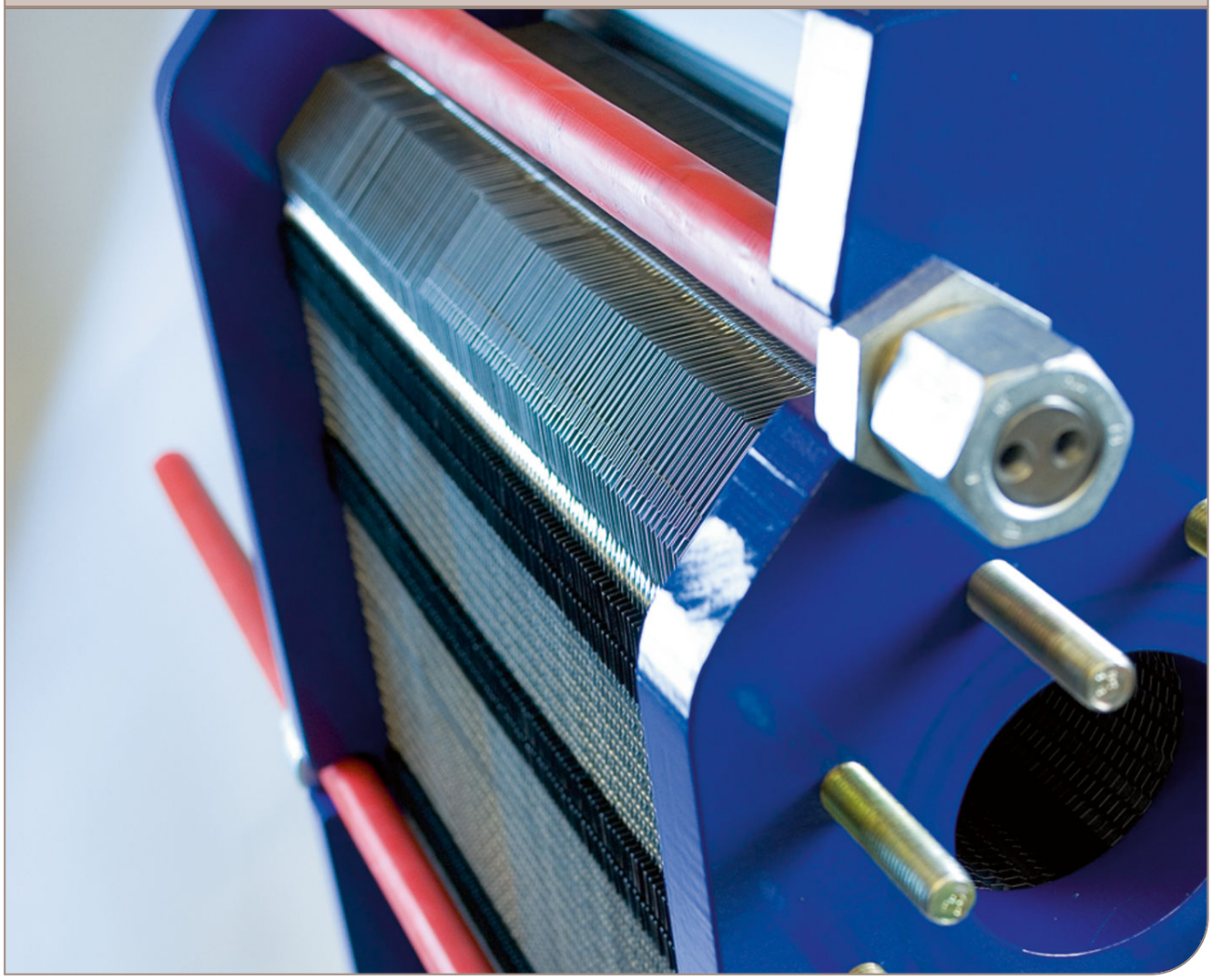
Plaat-en-framewarmtewisselaars met pakkingen

Industriële halfgelaste lijn



Handleiding

Lit. Code 200000419-1-NL

Gepubliceerd door
Alfa Laval Lund AB
Box 74
Bezoekadres: Rudeboksvägen 1
226 55 Lund, Zweden
+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-manualso 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

Atsisiųskite šios instrukcijos 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 instrucţiuni pot fi descărcate de pe www.alfalaval.com/gphe-manuals sau puteţi 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 □下□此使用□ 明□的本地□言版本。

Inhoud

1 Voorwoord 7
1.1 Voorwaarden en vereisten 7
1.2 Milieuvoorschriften 8

2 Veiligheid 9
2.1 Veiligheidsoverwegingen 9
2.2 Betekenis van symbolen 9

3 Beschrijving 11
3.1 Componenten 11
3.2 Typeplaatje 15
3.3 Werking 17
3.4 Samengestelde eenheden 18
3.5 Identificatie van plaatzijde 18

4 Installatie 19
4.1 Vóór de installatie 19
4.2 Vereisten 21
4.3 Hijsen 23
4.4 Opstellen 25

5 Bediening 27
5.1 Inbedrijfstelling 27
5.2 Unit in bedrijf 30
5.3 Uitschakelen 30

6 Onderhoud 33
6.1 Reinigen - Niet-product-zijde 33
6.2 Openen 35
6.2.1 Boutconfiguratie 36
6.2.2 Openingsprocedure 36
6.3 Handmatig reinigen van geopende units 39
6.3.1 Afzettingen die kunnen worden verwijderd met water en een borstel 40
6.3.2 Afzettingen die niet kunnen worden verwijderd met water en een borstel 40
6.4 Sluiten 41
6.5 Druktest na onderhoud 44
6.6 Pakkingen vervangen 46
6.6.1 Clip-on / ClipGrip 46
6.6.2 Base-ad pakking 47

6.6.3 Gelijmde pakkingen 48

7 Opslag van de warmtewisselaar 49

7.1 Opslag in verpakkingsdoos 49

7.2 Buiten bedrijf stellen 50

1 Voorwoord

Deze handleiding geeft informatie die nodig is om uw halfgelaste platenwarmtewisselaar te installeren, te bedienen en te onderhouden.

De volgende modellen komen aan de orde in deze handleiding:

- Halfgelaste M6
- Halfgelaste M10
- Halfgelaste T10
- Halfgelaste MK15
- Halfgelaste T20
- Halfgelaste TK20
- Halfgelaste MA30

1.1 Voorwaarden en vereisten

Voorkennis

De warmtewisselaar moet worden bediend door personen die de aanwijzingen in deze handleiding hebben bestudeerd en die kennis hebben van het proces. Dit betreft kennis van de voorzorgsmaatregelen met betrekking tot vloeistoftypes, drukwaarden, temperaturen in de warmtewisselaar, evenals specifieke voorzorgsmaatregelen die voor het proces nodig zijn.

Onderhoud en installatie van de warmtewisselaar dienen verricht te worden door mensen die kennis hebben van de toepasselijke plaatselijke wet- en regelgeving en in die zin ook geautoriseerd zijn. Dit kan handelingen omvatten zoals het aanleggen van leidingen, lassen en andere vormen van onderhoud.

Neem voor advies contact op met uw vertegenwoordiger van Alfa Laval over onderhoudsactiviteiten die niet in deze handleiding worden beschreven.

PWW-tekeningen

Tekeningen van de PWW (platenwarmtewisselaar) die in de handleiding worden genoemd, betreffen de tekeningen die zijn inbegrepen in de levering van de warmtewisselaar.

Garantievoorwaarden

De garantievoorwaarden worden doorgaans opgenomen in het getekende verkoopcontract voorafgaand aan de bestelling van de geleverde warmtewisselaar. Een andere mogelijkheid is dat de garantievoorwaarden worden opgenomen in de documentatie van de verkoopofferte of dat daarin een verwijzing staat naar het document met de geldende voorwaarden. Als storingen optreden tijdens de gespecificeerde garantieperiode, raadpleeg dan altijd uw plaatselijke Alfa Laval-vestiging.

Meld de datum van inbedrijfstelling van de warmtewisselaar aan uw plaatselijke Alfa Laval-vestiging.

Advies

Raadpleeg altijd uw plaatselijke Alfa Laval-vestiging voor adviezen over:

- Nieuwe platenpakketafmetingen als u het aantal platen wilt wijzigen
- Geschikte pakkingmaterialen als de bedrijfstemperaturen en -drukken permanent worden gewijzigd of als een andere vloeistof in de platenwarmtewisselaar moet worden gebruikt.

1.2 Milieuvoorschriften

Alfa Laval tracht om zijn eigen activiteiten zo schoon en efficiënt mogelijk uit te voeren en om rekening te houden met milieu-aspecten bij het ontwikkelen, ontwerpen, fabriceren, onderhouden en op de markt brengen van zijn producten.

Uitpakken

Het verpakkingsmateriaal bestaat uit hout, plastic, kartonnen dozen en in sommige gevallen uit metalen banden.

- Hout en kartonnen dozen kunnen worden hergebruikt, gerecycled of voor energieterugwinning worden gebruikt.
- Plastic dient te worden gerecycled of te worden verbrand in een vuilverbrandingsinstallatie met een vergunning hiervoor.
- Metalen banden dienen te worden opgestuurd voor materiaalrecycling.

Onderhoud

- Alle metalen onderdelen dienen te worden opgestuurd voor materiaalrecycling.
- Olie en alle niet-metalen aan slijtage onderhevige onderdelen moeten overeenkomstig de plaatselijke voorschriften worden afgevoerd.

Afval

Aan het einde van de gebruiksduur dient de apparatuur te worden gerecycled overeenkomstig de toepasselijke plaatselijke voorschriften. Naast de apparatuur zelf, moet ook rekening worden gehouden met eventuele gevaarlijke resten procesvloeistof en deze moeten op de juiste wijze worden afgevoerd. Neem bij twijfel of het ontbreken van plaatselijke voorschriften contact op met de plaatselijke verkoopvestiging van Alfa Laval.

2 Veiligheid

2.1 Veiligheidsoverwegingen

De warmtewisselaar moet gebruikt en onderhouden worden volgens de instructies van Alfa Laval in deze handleiding. Het verkeerd hanteren van de warmtewisselaar kan ernstige gevolgen hebben zoals lichamelijk letsel en/of schade aan eigendommen. Alfa Laval zal zich niet aansprakelijk stellen voor schades of verwondingen die het resultaat zijn van het niet opvolgen van de instructies in deze handleiding.

Uw warmtewisselaar moet gebruikt worden volgens de gespecificeerde configuratie van materiaal, mediasoorten, temperaturen en druk van uw specifieke warmtewisselaar

2.2 Betekenis van symbolen

WAARSCHUWING **Type gevaar**

WAARSCHUWING geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan die, indien deze niet vermeden wordt, zou kunnen leiden tot overlijden of ernstig letsel.

VOORZICHTIG **Type gevaar**

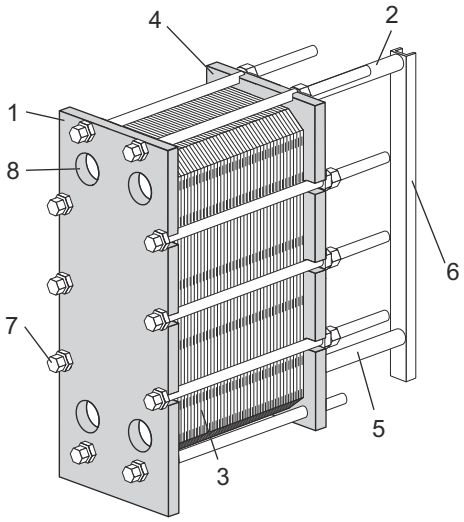
ATTENTIE geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan die, indien deze niet vermeden wordt, zou kunnen leiden tot licht of gemiddeld letsel.

N.B.

OPGELET geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan die, indien deze niet vermeden wordt, zou kunnen leiden tot schade aan eigendommen.

3 Beschrijving

3.1 Componenten



Hoofdcomponenten

1. **Frameplaat**
   Vaste plaat met een aantal doorlaatopeningen voor aansluiting van het leidingsysteem. De draag- en geleidebalken worden verbonden met de frameplaat.

2. **Draagbalk**
   Draagt het platenpakket en de drukplaat.

3. **Platenpakket**

   Via de platen wordt van de ene vloeistof naar de andere warmte overgedragen. Het platenpakket bestaat uit halfgelaste platen in paren die een cassette (dubbele plaat), pakkingen en afstandvellen vormen. De maat van het platenpakket is de afmeting **A**, d.w.z. de afstand tussen de frameplaat en de drukplaat. Zie de PWW-tekening.

4. **Drukplaat**

   Beweegbare plaat die een aantal doorlaatopeningen kan bevatten voor aansluiting van het leidingsysteem.

5. **Geleidebalk**

   Houdt het ondereinde van de kanaalplaten, de verbindingsplaten en de drukplaat in lijn.

6. **Steunkolom**
   Ondersteunt draag- en geleidebalken.
   Voor een aantal kleinere modellen warmtewisselaar is geen steunkolom nodig.

7. **Spanbouten**
   Drukken het platenpakket samen tussen de frame- en de drukplaat.
   Meestal worden vier spanbouten gebruikt, in sommige gevallen zes; deze worden gebruikt om de warmtewisselaar te openen en te sluiten.
   De bouten met lagerkasten worden aangeduid als spanbouten.
   De resterende bouten worden gebruikt als borgbouten.

8. **Doorlaatopeningen**

   Doorlaatopeningen door de frameplaat maken het mogelijk dat de vloeistoffen de warmtewisselaar binnengaan of verlaten.

Aansluitingen

- **Tapbouten**

  De flensaansluitingen worden rond de doorlaatopeningen met tapbouten aan het apparaat bevestigd.

- **Vierkante losse flens**

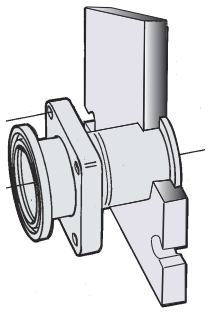
  De vierkante losse flens is een speciale flens die door Alfa Laval wordt geleverd voor de leidingen van de klanten; deze wordt met vier tapbouten vastgezet.

- **Inspectiedeksel**

  Wordt gebruikt voor inspectie door de patrijspoort. Kan worden uitgerust met afvoerleiding.

- **Leidingaansluitingen**

  Afbeelding van het aansluitingstype dat wordt gebruikt voor M10-BWREF.



Meerdere secties

- **Scheidingsplaten**

  Platen van stevig koolstofstaal gebruikt in configuraties met samengestelde eenheden. Versterkt zo nodig de draaiplaat.

Optionele componenten

- **Voetje**

  Biedt stabiliteit en wordt gebruikt om de warmtewisselaar met bouten op de fundering vast te zetten.

- **Beschermplaten**

  Bedekken het platenpakket en beschermen het tegen lekkage van hete of agressieve vloeistoffen en het hete platenpakket.

- **Boutbeveiliging**

  Kunststof buisjes die de schroefdraad van de spanbouten beschermen.

- **Isolatie**

  Voor toepassingen waar het oppervlak van de warmtewisselaar heet of koud is, kan isolatie gebruikt worden.

- **Hefinrichting**

  Afzonderlijke voorziening die op de warmtewisselaar is bevestigd en die wordt gebruikt om deze te hijsen.

- **Aardingslip**

  Een aardaansluiting wordt gebruikt om het risico op vorming van statische elektriciteit in de apparatuur te elimineren.

- **Spuitmondkap**

  Beveiliging tegen het binnendringen van deeltjes in de warmtewisselaar tijdens het vervoer.

- **Poortfilter**

  Beveiliging om te voorkomen dat deeltjes tijdens de werking in de warmtewisselaar terechtkomen. Doorspoelen is niet toegestaan

- **Lekbak**

  Afhankelijk van het soort vloeistof in de warmtewisselaar en het soort installatie, kan een lekbak (afvoerbak) nodig zijn om verwonding van personeel en beschadiging van apparatuur te vermijden.

- **U-bocht en distributie-unit**

  Alfa Laval-oplossing voor vloeistofscheiding in thermische sifonsystemen. Gebruikt voor koeltaken met ammoniak. De indeling van het systeem kan op verschillende manieren worden gerealiseerd, maar als u twijfels hebt, neemt u contact op met uw Alfa Laval-vertegenwoordiger voor meer taakspecifieke instructies.

3.2 Typeplaatje

Op het typeplaatje staan het type unit, het fabricagenummer en het bouwjaar. Tevens zijn de drukvatgegevens conform de toepasselijke drukvatencode vermeld. Het typeplaatje wordt meestal op de frameplaat of op de drukplaat gemonteerd. Het typeplaatje kan een stalen plaat of een sticker zijn.

⚠ WAARSCHUWING

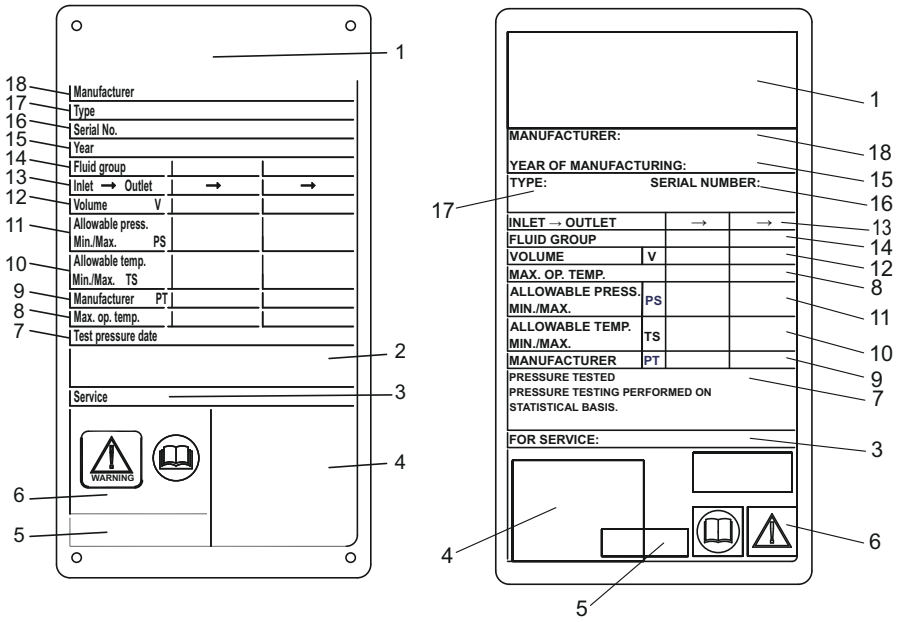
De ontwerpspanningen en -temperaturen van elke unit staan vermeld op het typeplaatje. Deze waarden mogen niet worden overschreden.

⚠ VOORZICHTIG

Vermijd, als er een stickerlabel wordt gebruikt, het gebruik van agressieve chemicaliën bij het reinigen van de warmtewisselaar.

De ontwerpdruk (11) en de ontwerptemperatuur (10), zoals vermeld op het typeplaatje, zijn de waarden waarvoor de warmtewisselaar is goedgekeurd overeenkomstig de betreffende drukvatcode. De ontwerptemperatuur (10) kan hoger zijn dan de maximale bedrijfstemperatuur (8) waarvoor de pakkingen zijn geselecteerd. Als de bedrijfstemperaturen, zoals vermeld op de PWW-tekening, gewijzigd moeten worden, moet contact worden opgenomen met de leverancier.

1. Ruimte voor logo
2. Open ruimte
3. Website voor onderhoud
4. Tekening van mogelijke locaties van aansluitingen/Locatie van 3A-tag voor 3A-eenheden
5. Ruimte voor goedkeuringsmerk
6. Waarschuwing, lees handleiding
7. Datum van druktest
8. Maximale bedrijfstemperatuur
9. Testdruk (PT) fabrikant
10. Toegestane temperaturen Min/Max (TS)
11. Toegestane drukwaarden Min/Max (PS)
12. Maatgevend volume of volume voor elke vloeistof (V)
13. Locaties van de aansluitingen voor elke vloeistof
14. Maatgevende vloeistofgroep
15. Bouwjaar
16. Serienummer
17. Type
18. Naam van fabrikant



Figuur 1: Voorbeeld van een metalen CE-typeplaatje links en een typeplaatje in de vorm van een CE-stickerlabel rechts

3.3 Werking

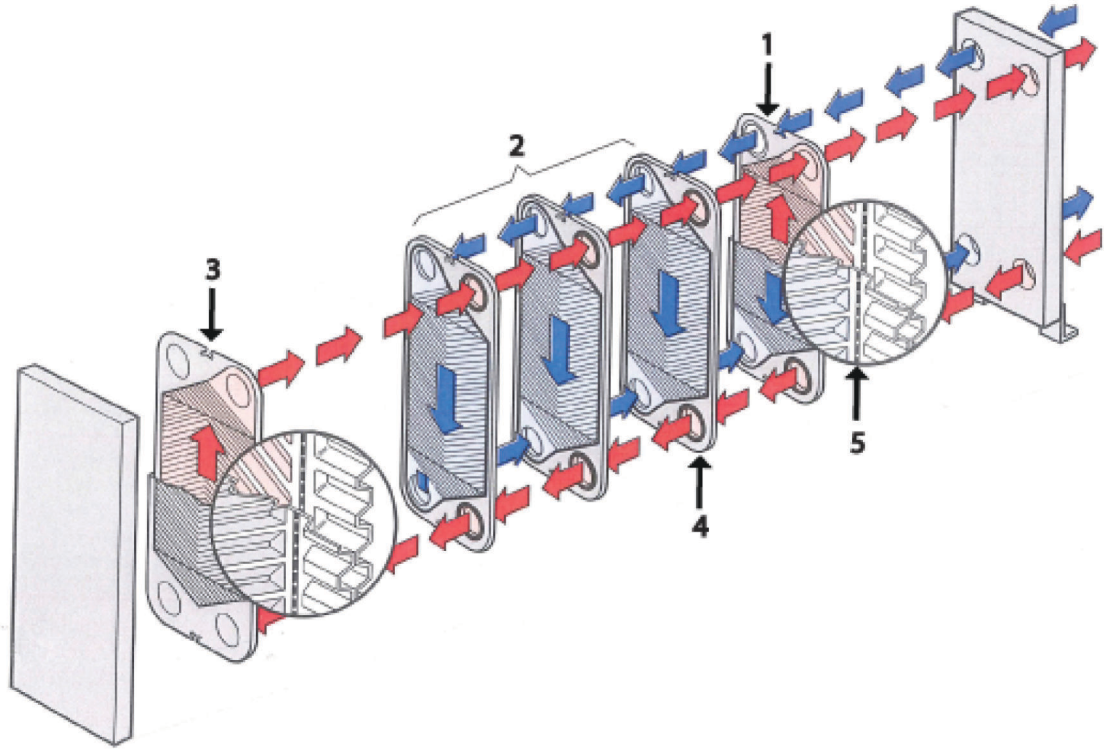
De warmtewisselaar bestaat uit een pakket metalen golfplaten met doorlaatopeningen voor input en output van de twee afzonderlijke vloeistoffen. De warmteoverdracht tussen de twee vloeistoffen vindt plaats via de platen.

De platen zijn als cassettes (dubbele platen) zodanig opgesteld dat elk even kanaal is gelast en elk oneven kanaal is afgedicht. De warmteoverdracht tussen de twee vloeistoffen zal via de platen plaatsvinden. Het cassetteconcept geeft aanleiding tot twee verschillende typen kanalen: gelaste kanalen die worden gebruikt voor de agressieve primaire media en pakkingskanalen die worden gebruikt voor de niet-agressieve secundaire media.

Het platenpakket, dat zich tussen een frameplaat en een drukplaat bevindt, wordt samengedrukt door spanbouten. De platen worden gemonteerd met een pakking die het kanaal afdicht en de vloeistoffen naar alternerende kanalen leidt. De golvende vorm van de plaat bevordert de vorming van wervelingen in de vloeistof en ondersteunt de platen tegen de differentiaaldruk.

N.B. ***KOELING***

Voor koeltaken kan het einde van de cassettekanalen worden afgedicht om het platenpakket te isoleren van het frame en de drukplaat.



Figuur 2: Voorbeeld van een installatie met enkele eenheid.

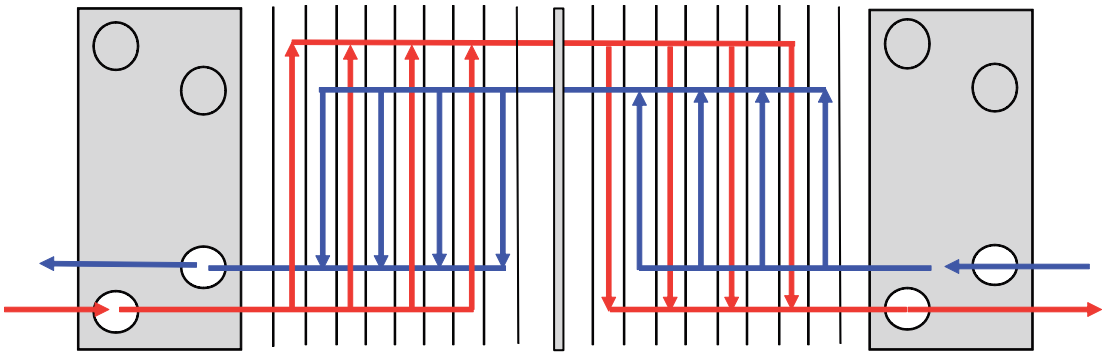
1. Einde cassette I. Einde enkele plaat als M10-BWREF.
2. Kanaalcassettes
3. Einde cassette II. Einde enkele plaat als M10-BWREF
4. Kanaal met pakkingen tussen twee cassettes (blauw)
5. Twee platen die het gelaste kanaal in de cassette vormen (rood)

3.4 Samengestelde eenheden

Secties met samengestelde eenheden kunnen worden gemaakt door draaiplaten met 1, 2 of 3 poorten zonder gaten te gebruiken. Het voornaamste doel is het veranderen van de stroomrichting van een of beide vloeistoffen.

Voor sommige eenheden is een scheidingsplaat nodig om de poorten zonder gaten in de draaiplaten te ondersteunen.

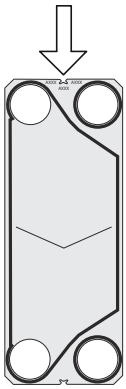
Een voorbeeld voor het gebruik van samengestelde eenheden is bij processen die een langere opwarmperiode vereisen als de vloeistoffen een langzamere opwarming nodig hebben.



Figuur 3: Voorbeeld van een installatie met samengestelde eenheden.

3.5 Identificatie van plaatzijde

De A-kant van de platen (symmetrisch patroon) wordt aangegeven door een stempel met de letter A en de modelnaam bovenaan de plaat (zie onderstaande afbeelding)



4 Installatie

4.1 Vóór de installatie

VOORZICHTIG

Tijdens de installatie of onderhoud moeten voorzorgsmaatregelen worden genomen om beschadiging van de warmtewisselaar en de onderdelen ervan te voorkomen. Beschadiging van onderdelen kan de prestaties of bruikbaarheid van de warmtewisselaar nadelig beïnvloeden.

WAARSCHUWING

Identificatie van verbindingen met gelaste kanalen en kanalen met een pakking zijn van vitaal belang. Het invoeren van verkeerde media in het kanaal met een pakking kan ernstig persoonlijk letsel veroorzaken en de pakkingen ernstig beschadigen.

Neem bij twijfel hierover contact op met de vertegenwoordiger van Alfa Laval.

Te overwegen vóór de installatie

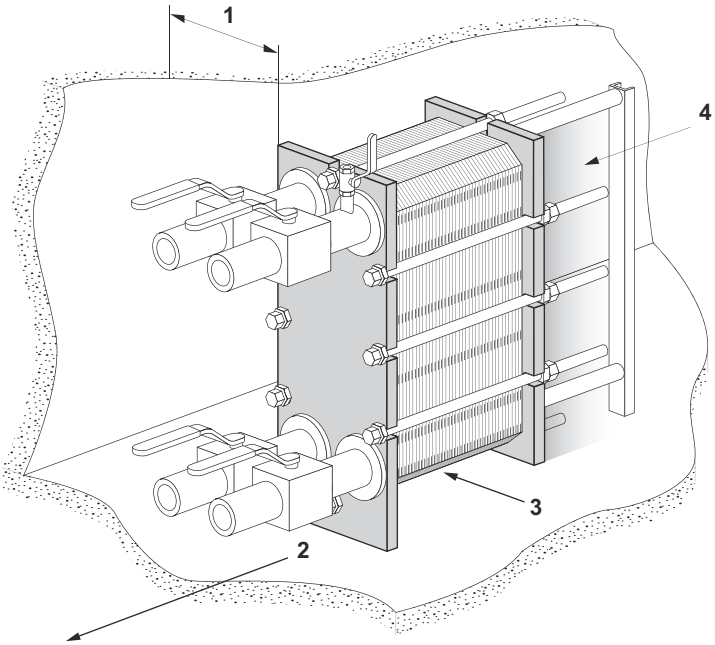
- Voordat u leidingen aansluit, dient u ervoor te zorgen dat alle vreemde voorwerpen uit het leidingsysteem gespoeld zijn dat met de warmtewisselaar verbonden moet worden.
- Voordat u leidingen aansluit, dient u ervoor te zorgen dat alle bouten voor de voeten aangedraaid zijn en dat de warmtewisselaar stevig aan het fundament bevestigd is.
- Voordat u gaat opstarten dient u te controleren of alle spanbouten stevig vastzitten en of de juiste afmetingen van het platenpakket gebruikt worden. Zie de PWW-tekening.
- Zorg er bij het aansluiten van het leidingsysteem voor dat de leidingen geen spanning of belasting op de warmtewisselaar uitoefenen.
- Ter voorkoming van waterslag mogen geen snelsluitende kleppen worden gebruikt.
- Zorg dat er geen lucht in de warmtewisselaar achterblijft.
- Veiligheidskleppen dienen geplaatst te worden overeenkomstig de geldende drukvatenvoorschriften.
- Wij adviseren het gebruik van beschermplaten om het platenpakket af te dekken. Deze beschermen tegen de lekkage van hete of agressieve vloeistoffen en het hete platenpakket.
- Als de oppervlaktetemperatuur van de warmtewisselaar naar verwachting koud of heet is, moet u beschermende maatregelen nemen, zoals de warmtewisselaar isoleren, om een risico op lichamelijk letsel te voorkomen. Zorg er altijd voor dat de vereiste maatregelen aan de plaatselijke regelgeving voldoen.

- De ontwerpspanningen en -temperaturen voor de verschillende uitvoeringen staan vermeld op het typeplaatje. Deze waarden mogen niet worden overschreden.
- *KOELING* tap het oliesysteem van de compressor af. Gebruik de olie-aftapaansluiting of een olie-afscheider in de warmtewisselaar.

N.B. ***KOELING***

Bij het opstarten zijn volledige vacuümcondities van toepassing voor koeltaken om vocht en lucht in de warmtewisselaar te voorkomen.

4.2 Vereisten



Ruimte

Zie de geleverde PWW-tekening voor de geldende afmetingen.

1. Er is vrije ruimte nodig om platen naar binnen en buiten te tillen.
2. Voor onderhoud is er vrije ruimte nodig onder de onderste span-/borgbout.
3. Wellicht zijn er steunen nodig voor de geleidebalk.
4. Gebruik geen vaste leidingen of andere vaste onderdelen als voetjes, bevestigingen, enz. in het gearceerde gedeelte.

Fundering

Installeer de warmtewisselaar op een vlakke ondergrond die het frame voldoende ondersteuning biedt.

Elleboogstuk

Om het loskoppelen van de warmtewisselaar te vereenvoudigen, dient er een elleboogstuk met flens te worden gemonteerd op de aansluiting in de drukplaat (opwaarts of zijwaarts gericht), met een andere flens net buiten de contouren van de warmtewisselaar.

Afsluitklep

Om de warmtewisselaar te kunnen openen, moeten alle aansluitingen worden voorzien van afsluiters.

Aansluiting

Men kan verschillende soorten aansluitingen gebruiken om het leidingsysteem te verbinden met het apparaat. Flensaansluitingen kunnen worden aangesloten met stiftbouten.

Vermijd buitensporige belastingen vanuit het leidingsysteem.

Aansluitingen in de drukplaat

Het is belangrijk dat het platenpakket tot de juiste afstand **A** wordt aangehaald (controleren op de PWW-tekening) voordat het leidingsysteem wordt aangesloten.

Bij het openen van de warmtewisselaar moet de drukplaat worden verwijderd. Gebruik geen vaste leidingen of andere onderdelen als voetjes, bevestigingen, enz. in het gearceerde gedeelte.

Lekbak (optioneel)

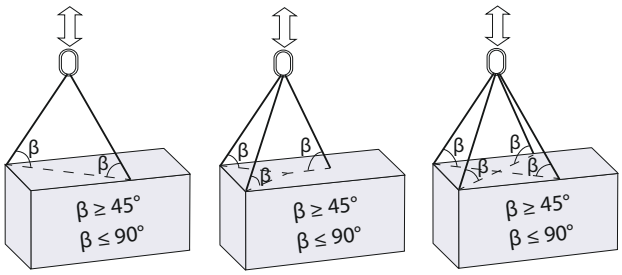
Afhankelijk van het soort vloeistof in de warmtewisselaar en het soort installatie, kan een lekbak (afvoerbak) nodig zijn om verwonding van personeel en beschadiging van apparatuur te vermijden.

N.B.

Zet de lekbak op zijn plaats voordat u de warmtewisselaar positioneert.

4.3 Hijsen

Het geautoriseerde personeel blijft te allen tijde verantwoordelijk voor de veiligheid, de juiste keuze van de hijsuitrusting en de uitvoering van de hijs- en/of hefprocedures. Gebruik alleen stroppen die goedgekeurd zijn voor het gewicht van de warmtewisselaar. Plaats de stroppen in overeenstemming met de afbeelding onder een hoek van β 45° tot 90°.

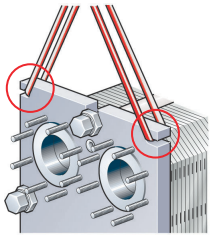


⚠ VOORZICHTIG

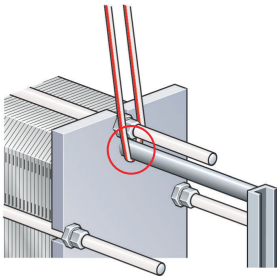
Gebruik voor stroppen of hijstuig altijd de bevestigingspunten die in de onderstaande afbeeldingen met rode cirkels gemarkeerd zijn. Gebruik van andere bevestigingspunten of lastbevestigingsrichtingen dan hier beschreven, is niet toegestaan. Wanneer met de warmtewisselaar geen hijstuig van Alfa Laval wordt meegeleverd, moet overeenkomstige uitrusting worden geselecteerd en moeten dezelfde bevestigingspunten worden gebruikt. Het geautoriseerde persoon is volledig verantwoordelijk voor de keuze van de componenten en een veilige en correct uitvoering van de procedures. Wees altijd voorzichtig tijdens de hijswerkzaamheden om schade aan de componenten van de warmtewisselaar te vermijden.

⚠ WAARSCHUWING

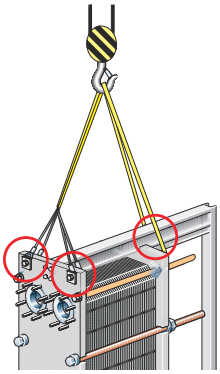
Nooit hijsen aan de aansluitingen of de tapbouten rondom de aansluitingen.



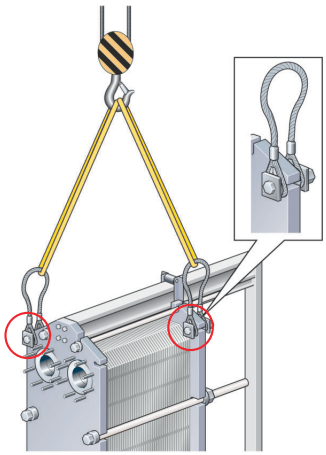
Figuur 4: De M6, M10 en T10 hijsen.



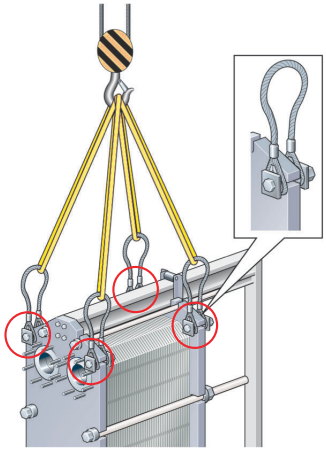
Figuur 5: De M6, M10 en T10 hijsen.



Figuur 6: De Halfgelaste MK15 hijsen.



Figuur 7: De Halfgelaste TK20 en Halfgelaste T20 hijsen.



Figuur 8: De MA30 hijsen.

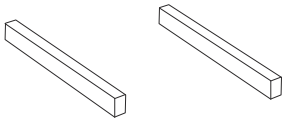
4.4 Opstellen

Deze instructie geldt voor het opstellen van de warmtewisselaar na levering door Alfa Laval. Gebruik alleen stroppen die goedgekeurd zijn voor het gewicht van de warmtewisselaar. Volg het principe van de onderstaande instructie.

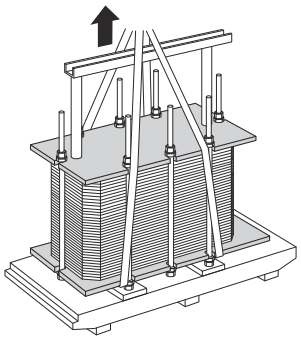
⚠ VOORZICHTIG

De stroppen dienen lang genoeg te zijn om de warmtewisselaar zonder obstructies te kunnen roteren. Houd vooral rekening met de ruimte voor de steunkolom. Wees altijd voorzichtig tijdens de opstellingswerkzaamheden om schade aan de componenten van de warmtewisselaar te vermijden.

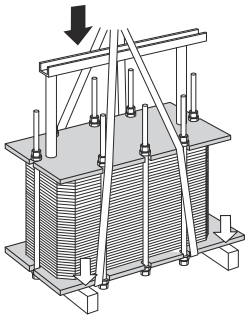
1. Leg twee houten balken op de grond.



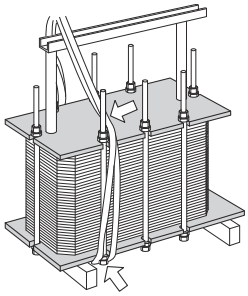
2. Hijs de warmtewisselaar van de pallet met gebruikmaking van, bijvoorbeeld, stroppen.

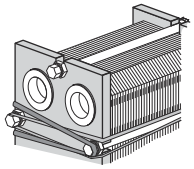


3. Plaats de warmtewisselaar op de houten balken.

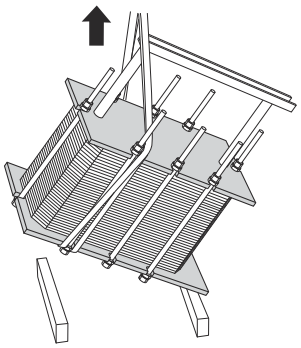


4. Breng aan weerszijden stroppen aan rondom een bout.

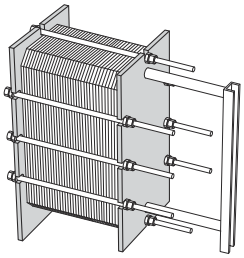




5 Hijs de warmtewisselaar van de houten balken.



6 Laat de warmtewisselaar in horizontale positie op de vloer zakken.



5 Bediening

5.1 Inbedrijfstelling

Tijdens de inbedrijfstelling dient u te controleren dat er geen zichtbare lekkages voorkomen in het platenpakket, de kleppen of het leidingsysteem.

VOORZICHTIG

Voordat de warmtewisselaar onder druk wordt gezet, is het belangrijk om ervoor te zorgen dat de temperatuur van de warmtewisselaar binnen het temperatuurbereik valt die op de tekening van de PWW wordt opgegeven.

VOORZICHTIG

Als de temperatuur van de warmtewisselaar vóór het onderhoud onder de minimumtemperatuur ligt van de pakkingen, wordt aangeraden om de warmtewisselaar boven deze limiet te verwarmen, om lekkage als gevolg van de kou te voorkomen.

N.B.

Als het systeem verscheidene pompen bevat, zorg er dan voor dat u weet welke als eerste moet worden geactiveerd.

Start centrifugaalpompen met gesloten kleppen en bedien de kleppen zo vloeiend mogelijk.

Draai pompen niet tijdelijk droog aan de aanzuigkant.

N.B.

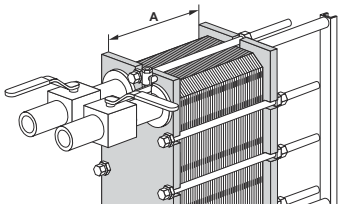
De stromingssnelheid moet langzaam worden afgesteld om het risico van drukpieken (waterslag) te vermijden.

Waterslag is een kortstondige piekdruk die kan ontstaan tijdens het inschakelen of uitschakelen van een systeem, waarbij een vloeistofgolf zich met de snelheid van geluid door een leiding voortplant. Dit fenomeen kan aanzienlijke schade aan de apparatuur veroorzaken.

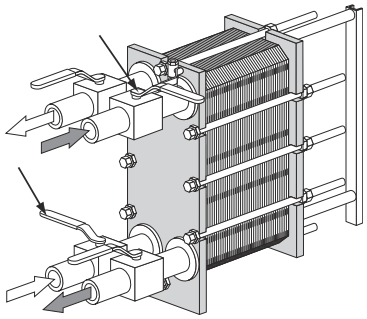
N.B. ***KOELING***

Het laden van vloeibare ammoniak in een koelcircuit onder vacuüm zal resulteren in lage temperaturen. Dergelijke temperatuurniveaus kunnen lager zijn dan de bescherming die alle elastomere afdichtingsmaterialen kunnen bieden. In toepassingen waarbij de veldkant wordt gebruikt voor een tweefasig koelmiddel, b.v. cascade CO_2 / NH_3-toepassingen, is het erg belangrijk om het tweefasenkoelmiddel in de gasfase te vullen. Dit om temperatuurschokken voor de pakkingen te voorkomen en om tijdelijke lekkages te vermijden vanwege het natuurlijke feit dat het metaal erg snel krimpt.

1. Controleer voor het opstarten of alle spanbouten stevig zijn aangedraaid en of de afmeting **A** correct is. Zie de PWW-tekening.



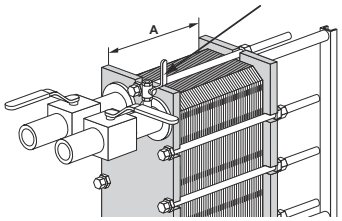
2. Controleer of de klep is gesloten tussen de pomp en de eenheid die de stromingssnelheid in het systeem regelt om piekdrukken te vermijden.



3. Als er een klep bij de uitlaat is gemonteerd, moet deze volledig geopend zijn.

4. Laat de stromingssnelheid geleidelijk toenemen.

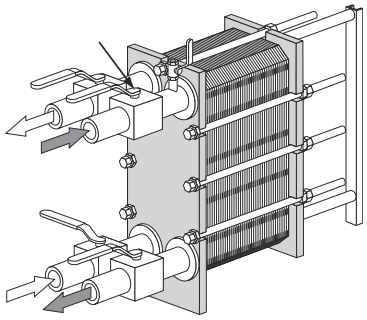
5. Open de ontluchtingsopening en start de pomp.



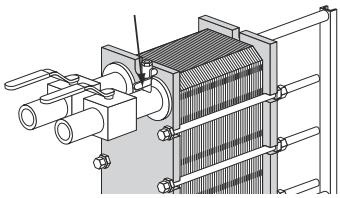
6. Open de klep langzaam.

N.B.

Vermijd plotse temperatuurschommelingen in de warmtewisselaar. Met vloeistoftemperaturen van meer dan 100 °C dient u de temperatuur langzaam te verhogen, bij voorkeur gedurende tenminste één uur.



7 Sluit de ontluchtingsopening nadat alle lucht is ontsnapt.



8 Herhaal stap *1* op pagina 28 tot stap *7* op pagina 29 voor de secundaire media.

5.2 Unit in bedrijf

De stromingssnelheden moeten langzaam worden afgesteld om het systeem te beveiligen tegen plotselinge en buitensporige temperatuur- en drukschommelingen.

Tijdens de werking dient u te controleren of de vloeistoftemperatuur en -druk zich binnen de grenzen bevindt die vermeld worden op het typeplaatje en in de PWW-tekening.

WAARSCHUWING

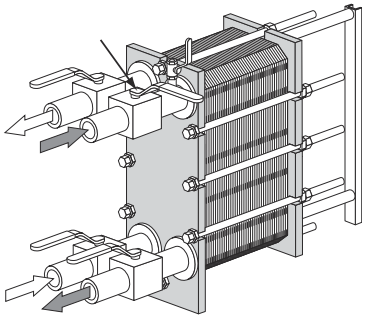
Bij storingen die een veilige werking in gevaar brengen, schakelt u de stromingen naar de warmtewisselaar uit om de druk te verlagen.

5.3 Uitschakelen

N.B.

Als het systeem verscheidene pompen bevat, zorg er dan voor dat u weet welke als eerste moet worden uitgeschakeld.

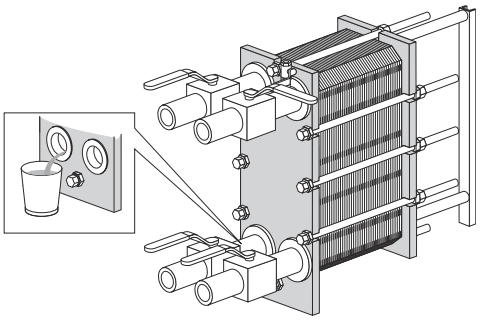
1. Sluit langzaam de klep die de stromingssnelheid regelt van de pomp die u wilt uitschakelen.



2. Schakel de pomp uit nadat de klep is gesloten.

3. Herhaal stap *1* op pagina 30 en stap *2* op pagina 30 voor de andere zijde voor de tweede vloeistof.

4 Als de warmtewisselaar meerdere dagen of voor een langere periode buiten bedrijf wordt gesteld, moet hij worden afgetapt. Het systeem dient ook te worden afgetapt als het proces wordt stopgezet en de omgevingstemperatuur lager is dan het vriespunt van de vloeistof. Afhankelijk van de verwerkte vloeistoffen, verdient het aanbeveling om de warmtewisselaarplaten en de aansluitingen door te spoelen en te drogen.



N.B.

Voorkom vacuüm in de warmtewisselaar door ontluchtingskleppen te openen.

6 Onderhoud

Regelmatig onderhoud is vereist om de warmtewisselaar in goede staat te houden. Wij adviseren om alle onderhoud aan de warmtewisselaar te registreren.

De platen moeten regelmatig gereinigd worden. De frequentie hangt af van diverse factoren zoals het soort vloeistof en de temperatuur.

Er zijn verschillende methoden voor het schoonmaken, (zie *Reinigen - Niet-product-zijde* op pagina 33), of een revisie kan worden uitgevoerd in een servicecentrum van Alfa Laval.

Na een langere gebruiksperiode kan het noodzakelijk zijn om de pakkingen van de warmtewisselaar te vervangen. Zie *Pakkingen vervangen* op pagina 46.

Ander onderhoud dat regelmatig uitgevoerd dient te worden:

- Houd de draagbalk en de geleidebalk schoon en gesmeerd
- Houd de spanbouten schoon en gesmeerd.
- Controleer of alle montagebouten stevig zijn aangedraaid en of afmeting **A** correct is. Zie de PWW-tekening.

N.B.

Neem contact op met uw vertegenwoordiger van Alfa Laval als het gelaste kanaal van de cassettes moet worden schoongemaakt.

N.B. ***KOELING***

Laat het koudemiddel altijd leeglopen of aftappen voordat u onderhoud of plaatselijke reiniging uitvoert.

6.1 Reinigen - Niet-product-zijde

Met behulp van CIP-uitrusting kan de warmtewisselaar worden gereinigd zonder deze eerst te openen. Het doel van CIP-reinigingen luidt als volgt:

- Verontreinigingen en kalkafzettingen verwijderen
- Gereinigde oppervlakken passiveren om het roestgevaar te reduceren
- Reinigingsvloeistoffen neutraliseren vóór het aftappen.

Volg de aanwijzingen van de CIP-uitrusting.

WAARSCHUWING

Gebruik bij het werken met schoonmaakmiddelen geschikte beschermende uitrusting, zoals veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen en oogbescherming.

WAARSCHUWING

Bijtende reinigingsvloeistoffen. Kunnen ernstig letsel aan huid en ogen veroorzaken!

CIP-uitrusting

Neem contact op met een vertegenwoordiger van Alfa Laval voor de afmetingen van de CIP-apparatuur.

WAARSCHUWING

Verwerk de resten na een reinigingsprocedure volgens de plaatselijke milieuregelgeving. Na neutralisatie mogen de meeste reinigingsoplossingen afgevoerd worden via het riool, op voorwaarde dat de verontreiniging geen zware metalen, andere giftige stoffen of voor het milieu schadelijke stoffen bevat. Wij adviseren om voorafgaand aan afvoer de geneutraliseerde chemicaliën te analyseren op gevaarlijke samenstellingen die uit het systeem werden verwijderd.

Reinigingsvloeistoffen

Vloeistof	Beschrijving
AlfaCaus	Een sterk alkalische vloeistof voor het verwijderen van verf, vet, olie en biologische afzettingen.
AlfaPhos	Een zure reinigingsvloeistof voor het verwijderen van metaaloxiden, roest, kalk en andere anorganische afzettingen. Bevat een remmer voor herpassivering
AlfaNeutra	Een sterk alkalische vloeistof om AlfaPhos vóór het aftappen te neutraliseren.
Alfa P-Neutra	Voor het neutraliseren van Alfa P-Scale.
Alfa P-Scale	Een zuur reinigingspoeder voor het verwijderen van primaire carbonaatafzetting, maar ook voor anorganische afzettingen.

Vloeistof	Beschrijving
AlfaDescalent	Een ongevaarlijk zuurhoudend reinigingsmiddel voor de verwijdering van anorganische aanslag.
AlfaDegreaser	Een ongevaarlijk reinigingsmiddel voor de verwijdering van olie, vet of wasafzettingen. Voorkomt bovendien schuimvorming bij het gebruik van Alpacon Descaler.
AlfaAdd	Een neutrale reinigingsversterker voor gebruik met AlfaPhos, AlfaCaus en Alfa P-Scale. Voor betere reinigingsresultaten op olieachtige en vette oppervlakken en plekken waar biologische groei optreedt, wordt aan het totale verdunde schoonmaakmiddel 0,5 - 1 vol. % toegevoegd. AlfaAdd reduceert ook elke willekeurige schuimvorming.

Indien men CIP niet kan toepassen, dan moet de reiniging handmatig worden uitgevoerd. Zie *Handmatig reinigen van geopende units* op pagina 39.

Chloor als groeiremmer

Chloor, dat in koelwatersystemen vaak als groeiremmer wordt gebruikt, verlaagt de corrosiebestendigheid van roestvrij staal (waaronder hoge legeringen zoals Alloy 254).

Chloor verzwakt de beschermlaag van dit soort staal waardoor de bestendigheid tegen corrosieve aantastingen afneemt. Dit is een kwestie van blootstellingstijd en concentratie.

In alle gevallen waar de chlorering van niet-titanium-apparatuur niet vermeden kan worden, moet u contact opnemen met uw plaatselijke vertegenwoordiger.

Water met meer dan 300 ppm Cl-ionen mag niet worden gebruikt voor het aanmaken van reinigingsoplossingen.

VOORZICHTIG

Zorg ervoor dat de verwerking van resterende materialen na het gebruik van chloor plaatsvindt volgens de plaatselijke milieuregelgeving.

6.2 Openen

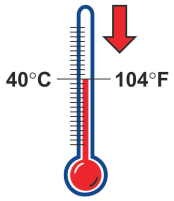
Bij handmatig reinigen moet de warmtewisselaar worden geopend om de platen schoon te maken.

N.B.

Controleer de garantievoorwaarden voordat u de warmtewisselaar opent. Neem in geval van twijfel contact op met een vertegenwoordiger van Alfa Laval. Zie *Garantievoorwaarden* op pagina 7.

⚠ WAARSCHUWING

Als de warmtewisselaar warm is, dient u te wachten tot hij is afgekoeld tot circa 40 °C. (104 °F).

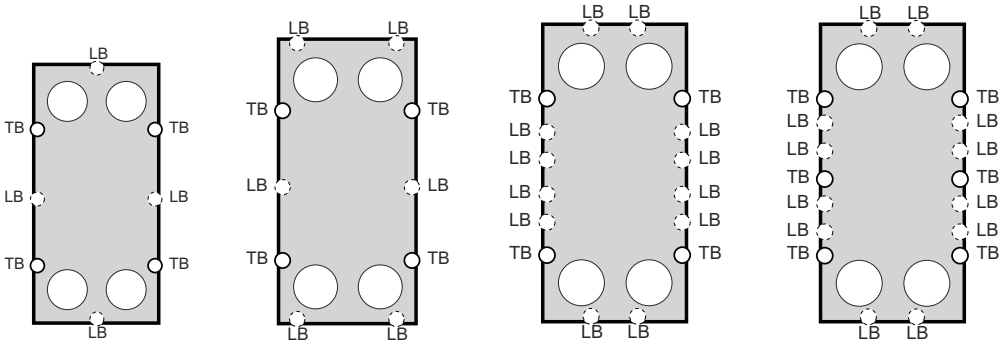


⚠ WAARSCHUWING

Indien nodig dient u de juiste beschermingsmiddelen te gebruiken, zoals veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen en een veiligheidsbril, afhankelijk van de soort vloeistof in de warmtewisselaar.

6.2.1 Boutconfiguratie

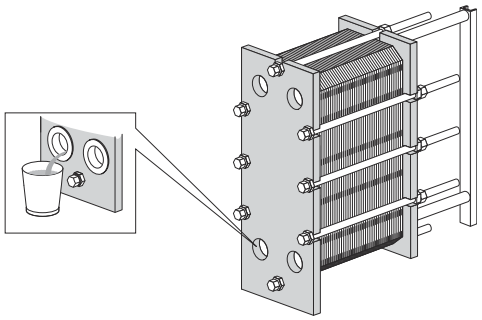
De boutconfiguratie van de warmtewisselaar verschilt van model tot model. De grootste kracht op het platenpakket wordt opgevangen door de spanbouten. Om de kracht evenredig te verdelen over frame- en drukplaat worden ook borgbouten gebruikt. De borgbouten kunnen korter zijn en kleinere maten hebben. Het is bij het openen en sluiten belangrijk om te bepalen wat de spanbouten en wat de borgbouten zijn. Zie de afbeelding hieronder.


LB
TB
LB
TB
LB
TB
TB
LB
LB
TB
LB
TB
TB
LB
LB
TB
LB
LB
TB
LB
L

3 Tap de warmtewisselaar af.

N.B.

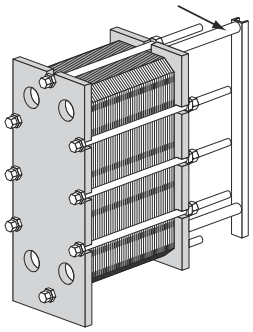
Voorkom vacuüm in de warmtewisselaar door ontluchtingskleppen te openen.



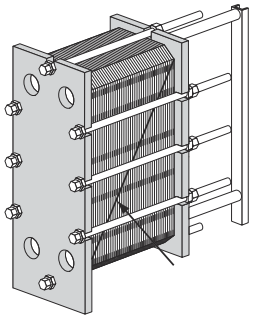
4 Verwijder, indien aanwezig, de beschermplaten.

5 Demonteer de leidingen van de drukplaat zodat de drukplaat vrij is om over de draagbalk te bewegen.

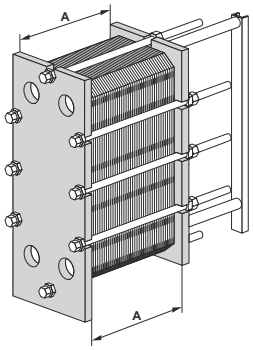
6 Inspecteer, reinig en smeer de verschuifbare oppervlakken van de draagbalk.



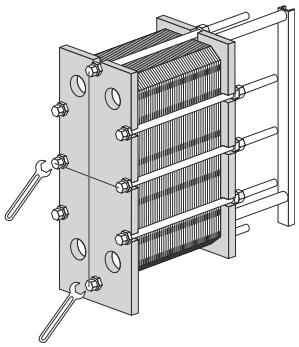
7 Teken een diagonale lijn op de buitenkant van de platenunit.



8 Meet en noteer de afmeting.



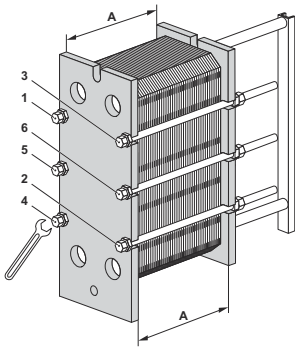
9 Maak de borgbouten los en verwijder ze. Identificeer de bouten volgens *Boutconfiguratie* op pagina 36.



N.B.

Borstel de schroefdraad van de spanbouten met een staalborstel en smeer dan de schroefdraad voordat de spanbouten losgedraaid worden.

10 Gebruik de spanbouten om de warmtewisselaar te openen. Houd tijdens de openingsprocedure de frameplaat en de drukplaat parallel. De plaat mag tijdens het openen niet schuiner komen dan 10 mm (2 slagen per bout) over de breedte en 25 mm (5 slagen per bout) verticaal.

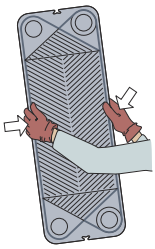


Maak de vier spanbouten (1), (2), (3), (4) of de zes spanbouten (1), (2), (3), (4), (5), (6) diagonaal los totdat de afmeting van het platenpakket 1,05 x **A** is. Zorg dat de frameplaat en de drukplaat tijdens het openen parallel blijven. Ga door met het afwisselen van de bouten totdat alle reactiekrachten van het platenpakket zijn verdwenen. Verwijder daarna de bouten

11

VOORZICHTIG

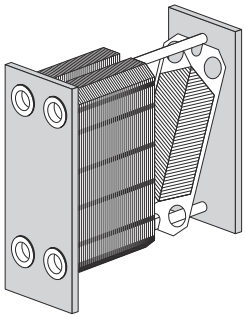
Ter voorkoming van verwondingen veroorzaakt door scherpe randen dient u altijd handschoenen te dragen tijdens werkzaamheden aan platen en beschermplaten.



Open het platenpakket door de drukplaat over de draagbalk te laten glijden.

Als de platen moeten worden genummerd, doe dit dan voordat u de platen verwijdert.

De platen hoeven niet te worden verwijderd als u de warmtewisselaar alleen met water reinigt (dus zonder reinigingsmiddel).



WAARSCHUWING

Het platenpakket kan nog steeds een kleine resthoeveelheid vloeistof bevatten na het aftappen. Afhankelijk van het soort product en het installatietype kunnen speciale voorzieningen (bijv. een afvoerbak) nodig zijn om verwondingen bij personeel en beschadigingen aan de apparatuur te vermijden.

6.3 Handmatig reinigen van geopende units

VOORZICHTIG

Gebruik nooit zoutzuur op roestvrijstalen platen. Er mag geen water met meer dan 330 ppm Cl worden gebruikt voor het aanmaken van reinigingsoplossingen.

Het is zeer belangrijk dat draagbalken en steunkolommen van aluminium worden beschermd tegen chemische producten.

N.B.

Let op dat u de pakking niet beschadigt tijdens het handmatig reinigen.

WAARSCHUWING

Gebruik bij het werken met schoonmaakmiddelen geschikte beschermende uitrusting, zoals veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen en oogbescherming.

WAARSCHUWING

Bijtende reinigingsvloeistoffen. Kunnen ernstig letsel aan huid en ogen veroorzaken!

N.B.

Neem contact op met uw vertegenwoordiger van Alfa Laval als het gelaste kanaal van de cassettes moet worden schoongemaakt.

N.B. ***KOELING***

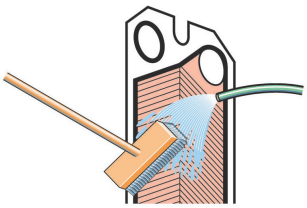
Neem voor handmatige reiniging van warmtewisselaars in koudemiddelen contact op met uw vertegenwoordiger van Alfa Laval.

6.3.1 Afzettingen die kunnen worden verwijderd met water en een borstel

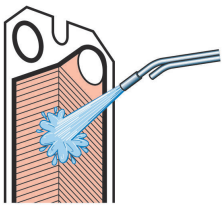
Tijdens het reinigen hoeven de platen niet uit de warmtewisselaar verwijderd te worden.

1. Begin met reinigen als het verwarmingsoppervlak nog nat is en de platen in het frame hangen.

2. Verwijder afzettingen met een zachte borstel en stromend water.



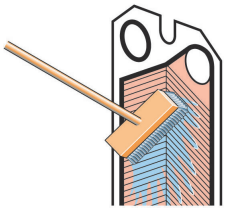
3. Spoel met water m.b.v. een hogedrukslang.



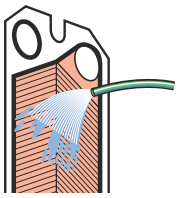
6.3.2 Afzettingen die niet kunnen worden verwijderd met water en een borstel

De platen moeten bij het reinigen uit de warmtewisselaar worden verwijderd. Zie voor een overzicht van reinigingsmiddelen *Reinigingsvloeistoffen* op pagina 34.

1. Reinig met borstel en reinigingsmiddel.



2. Meteen met water spoelen.



> **N.B.**
>
> Een lange blootstelling aan de reinigingsmiddelen kan de pakkingslijm beschadigen.

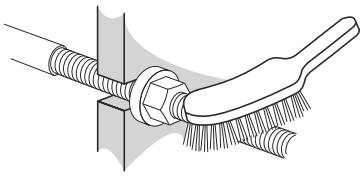
6.4 Sluiten

Volg de onderstaande instructies om ervoor te zorgen dat de warmtewisselaar op de juiste manier wordt gesloten.

Voor boutidentificatie, zie *Boutconfiguratie* op pagina 36.

1. Controleer of alle afdichtingsoppervlakken schoon zijn.

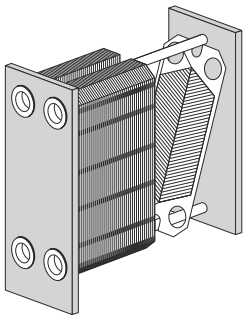
2. Borstel de schroefdraden van de bouten schoon met een stalen draadborstel of met de draadreiniger van Alfa Laval. Smeer de schroefdraden met een dun laagje smeervet, bijv. Gleitmo 800 of gelijkwaardig.



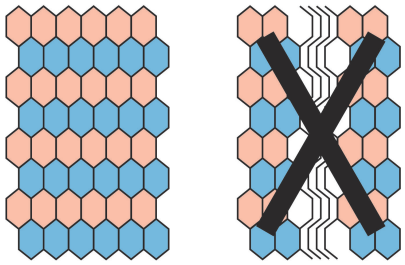
3. Bevestig de pakkingen op de platen of controleer of alle pakkingen goed vast zitten. Controleer of alle pakkingen correct in de groeven zitten.

> **N.B.**
>
> Als de pakking verkeerd is geplaatst, blijkt dit doordat hij boven de groef uitsteekt of doordat hij zich buiten de groef bevindt.

4 Steek, als de platen zijn verwijderd, de platen in afwisselende richtingen en met de pakkingen naar de frameplaat of drukplaat gekeerd, zoals opgegeven in de platenhanglijst. Gebruik de lijn die gemarkeerd is toen de warmtewisselaar werd geopend, zie stap *7* op pagina 37 in *Openen* op pagina 35.



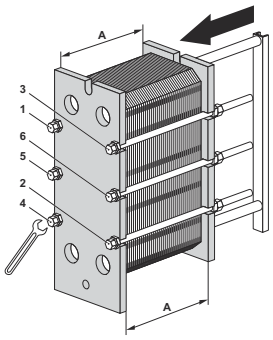
5 Als het platenpakket aan de buitenkant gemarkeerd is, moet u dat controleren (zie stap *7* op pagina 37 in *Openen* op pagina 35). Als de platen correct zijn gemonteerd (A/B/A/B enz.) vormen de randen een “honingraat”-patroon, zie de afbeelding.



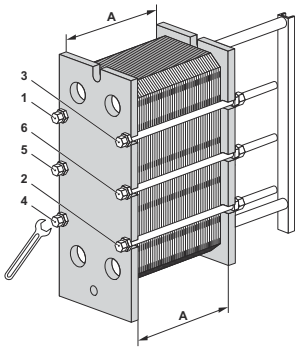
6 Druk het platenpakket samen. Gebruik de spanbouten, voorzien van lagerkasten, om de warmtewisselaar te sluiten. Plaats de vier of zes spanbouten volgens de afbeelding.

Draai de vier bouten (1), (2), (3), (4) of de zes bouten (1), (2), (3), (4), (5), (6) aan totdat de afmeting van het platenpakket 1,20 x**A** is. Zorg dat de frameplaat en de drukplaat tijdens het sluiten parallel blijven.

Draai de vier bouten (1), (2), (3), (4) of de zes bouten (1), (2), (3), (4), (5), (6) aan totdat de afmeting van het platenpakket 1,10 x **A** is. Zorg dat de frameplaat en de drukplaat tijdens het sluiten parallel blijven.



7 Draai de vier bouten (1), (2), (3), (4) of de zes bouten (1), (2), (3), (4), (5), (6) gelijkmatig aan totdat afmeting **A** is bereikt.



Zie bij het gebruik van een pneumatisch aandraaiapparaat de onderstaande tabel voor het maximale moment. Meet afmeting **A** tijdens het aandraaien.

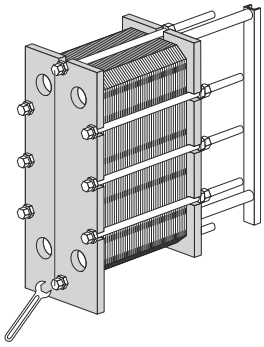
Afmeting bout	Bout met lagerkast		Bout met sluitring	
	Nm	kpm	Nm	kpm
M20			265	26,5
M24			450	45
M30	585	58	900	90
M39	1300	130	2000	200
M48	2100	210	3300	330
M52	2100	210	3300	330

Voor handmatig aandraaien moet het aandraaimoment worden geschat.

Als afmeting **A** niet kan worden bereikt:

- Controleer het aantal platen en afmeting **A**.
- Controleer of alle bouten en lagerkastjes vrij draaien. Zo niet, reinigen en smeren, of vervangen.

8 Monteer de resterende bouten en controleer afmeting **A** aan beide kanten, boven en onder.



9 Monteer de beschermplaten (indien geleverd).

10 Sluit de leidingen aan.

11 Als de warmtewisselaar niet afsluit bij het bereiken van afmeting A, kan deze verder worden aangedraaid tot **A** minus 1,0%.

6.5 Druktest na onderhoud

De uitvoering van deze processen is voorbehouden aan personen die onder de lokale wet- en regelgeving en de toepasselijke normen als bevoegd en gekwalificeerd kunnen worden aangemerkt. Als een dergelijke persoon niet intern beschikbaar is, wordt een externe bevoegde ondernemer die volgens de plaatselijke wetgeving werkt met gebruik van de juiste apparatuur, ingeschakeld.

Het wordt sterk aanbevolen om een hydrostatische lektest uit te voeren om de interne en externe afdichtingsfunctie van de warmtewisselaar te bevestigen voordat u begint met het opstarten van de productie en op elk moment dat platen of pakkingen verwijderd, ingevoegd of uitgewisseld worden. Tijdens deze test moet één zijde van de vloeistof per keer getest worden met de andere zijde open voor de omgevingsdruk. In een installatie met samengestelde eenheden moeten alle secties aan dezelfde kant gelijktijdig worden getest. De aanbevolen testduur is 10 minuten voor elke vloeistofzijde.

⚠ VOORZICHTIG

De aanbevolen druk voor de lekkagetest is een druk die gelijk is aan de bedrijfsdruk + 10% van de huidige eenheid, maar nooit boven de ontwerpdruk (PS) zoals vermeld op het typeplaatje.

⚠ VOORZICHTIG ***KOELING***

Houd er rekening mee dat halfgelaste warmtewisselaars voor koeltoepassingen en units met media die niet kunnen worden vermengd met water, moeten worden gedroogd na hydrostatische lektests. Als koudemiddelen zich in de gelaste kanalen bevinden, moeten ze worden getest met inert gas (zoals N_2). Als testmedium dient droog inert gas te worden gebruikt om te voorkomen dat water/vochtige lucht de koelkant binnendringt.

⚠ WAARSCHUWING

Testen door toevoer van gas (comprimeerbare media) onder druk kan zeer gevaarlijk zijn. De lokale wet- en regelgeving met betrekking tot de gevaren bij testprocedures met comprimeerbare media moet in acht worden genomen. Voorbeelden van de gevaren zijn explosierisico's door ongecontroleerde mediumexpansie en/of een verstikkingsrisico door zuurstofgebrek.

⚠ WAARSCHUWING

Een herbouw, aanpassing of modificatie van de warmtewisselaar is de verantwoordelijkheid van de eindgebruiker. Bij de hernieuwde certificering en de druktest (PT) van de warmtewisselaar moeten de lokale wet- en regelgevingen met betrekking tot keuringen en inspecties worden nageleefd. Een voorbeeld van een ‘herbouw’ is een geval waarbij extra platen worden toegevoegd aan het platenpakket.

In geval van twijfel met betrekking tot de testprocedure voor de warmtewisselaar dient u een Alfa Laval-vestiging te raadplegen.

6.6 Pakkingen vervangen

De onderstaande procedure heeft betrekking op veldpakkingen, ringpakkingen en eindpakkingen die op de cassette zijn bevestigd met behulp van lijmvrije pakkingstroken.

N.B.

Controleer hoe de oude pakkingen bevestigd zijn voordat u deze verwijdert.

6.6.1 Clip-on / ClipGrip

1. Open de warmtewisselaar, zie *Openen* op pagina 35, en verwijder de plaat waarop een nieuwe pakking geplaatst moet worden.

   N.B.

   Controleer de garantievoorwaarden voordat u de warmtewisselaar opent. Neem in geval van twijfel contact op met een vertegenwoordiger van Alfa Laval. Zie *Garantievoorwaarden* op pagina 7.

2. De oude pakking verwijderen.

3. Zorg ervoor dat alle afdichtoppervlakken droog, schoon en vrij zijn van vreemd materiaal zoals vet, smeer en dergelijke.

4. Controleer de pakking en verwijder rubberresten voordat u deze bevestigt.

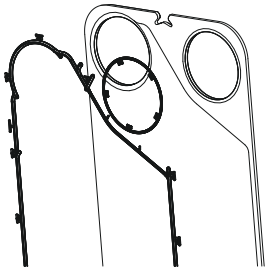
   N.B.

   Met name de pakking van de eindplaat!

5. Maak de pakking vast op de plaat. Schuif de uitsteeksels op de pakking onder de rand van de plaat.

   N.B.

   Zorg ervoor dat de beide vorktanden van de pakking correct geplaatst zijn.



6 Herhaal de procedure totdat alle platen waarvan de pakkingen vervangen dienen te worden klaar zijn. Sluit de warmtewisselaar volgens *Sluiten* op pagina 41.

6.6.2 Base-ad pakking

De onderstaande procedures zijn van toepassing op het bevestigen van de pakkingssteunen aan de uiteinden van de cassettes en het bevestigen van de afstandsringen door middel van plakband rond de poorten en langs de zijkanten.

Het gebruik van plakband (GC1) is een eenvoudige manier om een goede plaats voor de pakking te verkrijgen. Het wordt met een speciaal tapepistool in de pakkinggroef gemonteerd waardoor het eenvoudig is om het plakband precies te krijgen waar dit nodig is.

1 **N.B.**

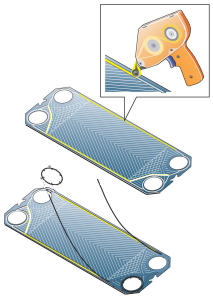
Controleer de garantievoorwaarden voordat u de warmtewisselaar opent. Neem in geval van twijfel contact op met een vertegenwoordiger van Alfa Laval. Zie *Garantievoorwaarden* op pagina 7.

Open de warmtewisselaar, (zie *Openen* op pagina 35) en verwijder de plaat die een nieuwe pakking nodig heeft.

2 Verwijder de aanwezige pakking.

3 Het is niet nodig om oud plakband te verwijderen, omdat de film erg dun is. Zorg er wel voor dat de groef voor de pakking schoon en droog is.

4 Gebruik het tapepistool om het plakband aan te brengen.



5 Maak de pakking vast op de plaat.

6 Sluit de warmtewisselaar volgens *Sluiten* op pagina 41.

6.6.3 Gelijmde pakkingen

Gebruik lijm die aanbevolen wordt door Alfa Laval. Bij de lijm worden afzonderlijke aanwijzingen voor het lijmen geleverd.

VOORZICHTIG

Andere dan de aanbevolen lijm kan chloriden bevatten die de platen kan beschadigen.

VOORZICHTIG

Gebruik geen scherp gereedschap bij het verwijderen van de gelijmde pakking om beschadiging van de platen te vermijden.

N.B. ***KOELING***

Gelijmde pakkingen zijn niet toegestaan aan de koelmiddelkant van de warmtewisselaar.

7 Opslag van de warmtewisselaar

Alfa Laval levert de warmtewisselaar klaar om in bedrijf gesteld te worden na aankomst indien niets anders overeengekomen is. Bewaar de warmtewisselaar echter in de verpakking tot het moment van installatie.

Bij opslag gedurende langere periode, bijvoorbeeld een maand of langer, moeten bepaalde voorzorgsmaatregelen worden genomen om onnodige schade aan de warmtewisselaar te voorkomen. Zie *Buitenopslag* op pagina 49 en *Binnenopslag* op pagina 49.

N.B.

Alfa Laval en zijn vertegenwoordigers behouden zich het recht voor om de opslagruimte en/of apparatuur zo nodig te controleren totdat de garantieperiode is verlopen, zoals vastgelegd in het contract. Dit dient tien dagen voorafgaand aan de inspectiedatum medegedeeld te worden.

In geval van twijfel met betrekking tot de opslag van de warmtewisselaar gelieve u een Alfa Laval-vestiging om advies te vragen.

7.1 Opslag in verpakkingsdoos

Als opslag na de levering van de warmtewisselaar van tevoren bekend is, breng dan Alfa Laval op de hoogte bij het bestellen van de warmtewisselaar om ervoor te zorgen dat deze vóór het verpakken op de juiste manier uitgerust wordt voor opslag.

Binnenopslag

- Sla op in een ruimte met een temperatuur tussen 15 en 20 °C (60-70 °F) en een luchtvochtigheid van maximaal 70%. Lees voor buitenopslag .
- Om beschadiging van de pakkingen te voorkomen dient er geen ozonproducerende apparatuur in de ruimte aanwezig te zijn, zoals elektrische motors of lasapparatuur.
- Om beschadiging van de pakkingen te voorkomen dient u geen organische oplosmiddelen of zuren in de ruimte op te slaan en dient u direct zonlicht, intensieve warmtestraling of ultraviolette straling te vermijden.
- De spanbouten dienen goed afgedekt te zijn met een dun laagje vet. Zie *Sluiten* op pagina 41.

Buitenopslag

Indien u uw warmtewisselaar buiten moet opslaan, neem dan alle voorzorgsmaatregelen in *Binnenopslag* op pagina 49 en de hieronder genoemde voorzorgsmaatregelen.

De opgeslagen warmtewisselaar dient elke derde maand visueel gecontroleerd te worden. Bij het sluiten van de verpakking moet deze in de oorspronkelijke staat worden teruggebracht. De controle omvat:

- Smering van de spanbouten
- Metalen poortkappen
- Bescherming van het platenpakket en de pakkingen
- De verpakking

7.2 Buiten bedrijf stellen

Als de warmtewisselaar om enige reden uitgeschakeld wordt en gedurende langere tijd buiten bedrijf wordt gesteld, volg dan de voorzorgsmaatregelen in *Binnenopslag* op pagina 49. Vóór opslag moeten echter eerst de volgende handelingen worden verricht.

- Controleer de afmeting van het platenpakket (afstand tussen frameplaat en drukplaat, de afmeting **A**).
- Tap beide mediumzijden van de warmtewisselaar af.
- Afhankelijk van de vloeistof dient de warmtewisselaar gespoeld en dan gedroogd te worden.
- Als het leidingsysteem niet aangesloten is, dient de aansluiting afgedekt te zijn. Gebruik een kunststof of triplex afdekking voor de aansluiting.
- Dek het platenpakket af met ondoorzichtige kunststoffolie.

Opstarten na een lange periode buiten bedrijf

Als de warmtewisselaar gedurende een langere periode buiten bedrijf gesteld is geweest (d.w.z. langer dan één jaar), dan neemt het risico op lekkage bij het opstarten toe. Om dit probleem te vermijden, wordt het aanbevolen om het rubber van de pakking te laten rusten zodat het grootste deel van de elasticiteit wordt herwonnen.

1. Als de warmtewisselaar niet op zijn plaats staat, volg dan de instructies in *Installatie* op pagina 19.
2. Houd rekening met de afstand tussen de frameplaat en de drukplaat (afmeting**A**).
3. Verwijder de poten die bevestigd zijn aan de drukplaat.
4. Draai de spanbouten los. Volg de instructies in *Openen* op pagina 35. Open de warmtewisselaar totdat de afmeting van het platenpakket 1,25 x**A** is.
5. Laat de warmtewisselaar 24-48 uur staan (hoe langer hoe beter), zodat de pakkingen kunnen ontspannen.
6. Draai opnieuw vast volgens de aanwijzingen in *Sluiten* op pagina 41.
7. Alfa Laval raadt het uitvoeren van een hydraulische test aan. De vloeistof (meestal water) dient met intervallen ingevoerd te worden om plotselinge schokken van de warmtewisselaar te vermijden. Het wordt aanbevolen om tot de ontwerpdruk te testen. Zie de PWW-tekening.

N.B. ***KOELING***

Als koudemiddelen zich in de gelaste kanalen bevinden, moeten ze worden getest met inert gas (zoals N_2).