

Для компрессоров R-12 и R-22 допускается добавлять до 25% от заводского уровня практически эквивалентное масло, каким является, например, SUNISO 3GS.

Заводской уровень заправленного масла указан в нашем общем каталоге.

Когда сливается масло через всасывающий или операционный патрубки, в компрессоре остается некоторое количество масла, варьирующее в зависимости от температуры от 8% до 15% от исходного количества.

В случае полной замены масла, следует принимать во внимание это остаточное его количество.

Кислотность.

Во время техобслуживания холодильных систем в профилактических целях рекомендуется проверить масло на кислотность, особенно для оборудования средней и большой мощности (более 2 HP, т.е. компрессоры серий TFH и TAG). Наиболее распространенные в продаже тесты предназначены для уровней кислотности превышающих 0,5 мг КОН/г.

Большинство наших моделей R-12 и R-22 заправлены маслом в заводских условиях с исходным кислотным числом около 1 мг КОН/г. **Таким образом, вышеуказанные тесты не подходят для измерения кислотности для этих масел**, которые используются также и другими производителями.

Минеральное масло 2444RC, поставляемое в канистрах емкостью 2 л для дозаправки, имеет нормальный уровень кислотности в исходном состоянии менее 0,05 мг КОН/г.

Алкилбензоловое масло, используемое для низкотемпературных компрессоров (BP) R-502, имеет такой же нормальный уровень кислотности.

Для полиолестерных масел для R-134a и R-404A или R-507 нормальный уровень кислотности составляет 0,04 мг КОН/г для небольших компрессоров для бытового оборудования и 0,3 мг КОН/г для всех других моделей.

Внимание: **Никакие дополнительные добавки или красители недопустимы** для всех видов моделей TECUMSEH EUROPE: как показывает практика, любое использование красителей или добавок ускоряет старение масла и компонентов компрессоров.

Эта констатация не ставит под сомнение эффективность этих добавок для другого оборудования.

2.6. Охлаждение

С целью обеспечения надежности в работе оборудования, особенно в жарких странах, **начиная с ряда моделей AEZ должна применяться принудительная вентиляция компрессоров (или масляное охлаждение)**, для необходимого охлаждения электродвигателя и газа на нагнетательном клапане.

Температуры всех электродвигателей и нагнетаемого газа зависят прежде всего от условий работы (давление, температура газа на всасывании,...) и вентиляции.

Однако, начиная с ряда FH/TFH, охлаждение компрессора на 85% обеспечивается за счет всасываемого газа: поэтому очень важно регулировать перегрев, когда вентиляция не используется.

При незначительном перегреве на всасывании компрессора и при отсутствии хладагента в жидкой фазе, допускается изолирование компрессора (например: исполнение с выносным конденсатором). В этом случае, необходимо иметь предохранительное устройство, обеспечивающее отключение питания компрессора при увеличении перегрева по различным причинам (выход из строя регулирующего вентиля, утечка,...).

Проектировщик должен учитывать не только функциональные характеристики и дизайн холодильного оборудования, но в первую очередь его надежность.