

Manual de Projeto

Unidades Externas VRF

V6i

100% INVERTER

The V6-i logo, featuring a stylized blue 'V6-i' with horizontal lines to the left of the 'V'. Below the logo, the text 'ALL DC INVERTER' is written in a smaller, blue, sans-serif font.

ÍNDICE

INFORMAÇÕES GERAIS

1. Capacidades da Unidade Internas e Externas	4
2. Aparência Externa	5
3. Nomenclatura	7
4. Proporção de Combinação	9
5. Procedimento de Seleção.....	10

ESPECIFICAÇÕES & PERFORMANCE - UNIDADE EXTERNAS

1. Especificações	15
2. Dimensões	18
3. Requisitos do Local de Instalação	20
4. Diagramas de Tubulação	22
5. Diagramas de Elétricos	28
6. Características Elétricas	30
7. Componentes Funcionais e Dispositivos de Segurança	31
8. Fatores de Correção	32
9. Limites Operacionais	34
10. Níveis Sonoros	35
11. Acessórios	37

PROJETO E INSTALAÇÃO DO SISTEMA

1. Prefácio	38
2. Posicionamento e Instalação das Unidades	39
3. Dutos e Vedação da Unidade Externa	42
4. Design de Tubulação de Refrigerante	48
5. Instalação da Tubulação de Refrigerante	57
6. Projeto da Tubulação de Drenagem	68
7. Isolamento Térmico	71
8. Carregamento de Refrigerante	73
9. Instalação Elétrica	75
10. Instalação em Áreas de Alta Salinidade	78
11. Comissionamento	79
12. Anexo Para a Parte 3 - Relatório de Comissionamento do Sistema	81

INFORMAÇÕES GERAIS

1. Capacidades das Unidades Internas e Externas

1.1 Unidades Internas

1.1.1 Unidades Internas Padrão

Tabela 1-1.1: Identificação dos códigos das unidades internas padrão

Código	Descrição
Q1	Cassete 1-Via
Q2	Cassete 2-Vias
Q4C	Cassete 4-Vias (compacto)
Q4	Cassete 4-Vias
T2	Dutado de Média Pressão

Código	Descrição
T1	Dutado de Alta Pressão
G	Hi Wall
DL	Piso Teto
F	Floor standing
Z	Console

Tabela 1-1.2: Faixa de capacidade das unidades internas padrão

Capacidade		Capacidade INDEX	Q1	Q2	Q4C	Q4	T2	T1	G	DL	F	Z
kW	HP											
1,8	0,6	18	18	—	—	—	—	—	—	—	18	—
2,2	0,8	22	22	22	22	—	22	—	22	—	22	22
2,8	1	28	28	28	28	28	28	—	28	—	28	28
3,6	1,25	36	36	36	36	36	36	—	36	36	36	36
4,5	1,6	45	45	45	45	45	45	—	45	45	45	45
5,6	2	56	56	56	—	56	56	—	56	56	56	—
7,1	2,5	71	71	71	—	71	71	71	71	71	71	—
8,0	3	80	—	—	—	80	80	80	80	80	80	—
9,0	3,2	90	—	—	—	90	90	90	90	90	90	—
10,0	3,6	100	—	—	—	100	—	—	—	—	—	—
11,2	4	112	—	—	—	112	112	112	—	112	—	—
14,0	5	140	—	—	—	140	140	140	—	140	—	—
16,0	6	160	—	—	—	—	—	160	—	160	—	—
20,0	7	200	—	—	—	—	—	200	—	—	—	—
25,0	9	250	—	—	—	—	—	250	—	—	—	—
28,0	10	280	—	—	—	—	—	280	—	—	—	—
40,0	14	400	—	—	—	—	—	400	—	—	—	—
45,0	16	450	—	—	—	—	—	450	—	—	—	—
56,0	20	560	—	—	—	—	—	560	—	—	—	—

1.1.2 Unidades de Processamento de Ar Externo

Tabela 1-1.3: Faixa de capacidade das unidades de processamento de ar externo

Capacidade	12.5 kW	14 kW	20 kW	25 kW	28kW
Índice de capacidade	125	140	200	250	280

1.2 Unidades de Recuperação de Calor

Tabela 1-1.4: Faixa de capacidade das unidades de recuperação de calor

Capacidade	200 m³/h	300 m³/h	400 m³/h	500 m³/h	800 m³/h	1000 m³/h	1500 m³/h	2000 m³/h
------------	----------	----------	----------	----------	----------	-----------	-----------	-----------

1.3 Unidades Externas

Tabela 1-1.5: Faixa de capacidade das unidades externas

Capacidade	Modelo	Capacidade	Modelo
8HP	MV6-i252WV2GN1	22HP	MV6-i615WV2GN1
10HP	MV6-i280WV2GN1	24HP	MV6-i670WV2GN1
12HP	MV6-i335WV2GN1	26HP	MV6-i730WV2GN1
14HP	MV6-i400WV2GN1	28HP	MV6-i785WV2GN1
16HP	MV6-i450WV2GN1	30HP	MV6-i850WV2GN1
18HP	MV6-i500WV2GN1	32HP	MV6-i900WV2GN1
20HP	MV6-i560WV2GN1		

Notas:

1. As unidades exteriores de Série V6 e V6-i não podem ser combinadas.

2. Aparência Externa

2.1 Unidades Internas

2.1.1 Unidades Internas Padrão

Tabela 1-2.1: Aparência das unidades internas padrão

Cassete 1-Via Q1 	Cassete 2-Vias Q2 
Cassete 4-Vias Compacto Q4C 	Cassete 4-Vias Q4 
Dutado de Média Pressão T2 	Dutado de Alta Pressão T1 
Hi Wall G 	Piso Teto DL 
Floor Standing F 	Console Z 

2.1.2 Unidade de processamento de ar externo

Tabela 1-2.2: Aparência da unidade de processamento de ar externo



2.2 Unidade de Recuperação de Calor

Tabela 1-2.3: Aparência da unidade de recuperação de calor



2.3 Unidades Externas

Tabela 1-2.4: Aparência das unidades externas

8/10/12HP (com ventilador individual)	14/16/18HP (com ventilador individual)	20/22HP (com ventilador duplo)	24/26/28/30/32HP (com ventilador duplo)

3. Nomenclatura

3.1 Unidades Internas

3.1.1 Unidades Internas Padrão

M I 2 - 22 Q1 D N1
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

LEGENDA		
Nº	Código	Observações
1	M	Midea
2	I	Unidade Interna VRF
3	2	2ª Geração do VRF DC - Unidades Internas
4	22	Índice de Capacidade (a capacidade em kW multiplicada por 10)
5	Q1	Tipo de unidade interna: <ul style="list-style-type: none"> • Q1: Cassete 1-Via • Q2: Cassete 2-Vias • Q4-C: Cassete 4-Vias Compacto • Q4: Cassete 4-Vias • T3: Dutado de Baixa Pressão Estática • T2: Dutado de Média Pressão Estática • T1: Dutado de Alta Pressão Estática • G: Hi Wall • DL: Piso Teto • F: Floor Standing • Z: Console
6	D	Categoria da Série (D: série DC)
7	N1	Tipo de Refrigerante (N1: R410A)

3.1.2 Unidades de Processamento de Ar Externo

M I 2 - 280 FA D N1
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Legenda		
Nº.	Código	Observações
1	M	Midea
2	I	Unidade interna VRF
3	2	2ª Geração do VRF DC - Unidades Internas
4	280	Índice de Capacidade (a capacidade em kW multiplicada por 10)
5	FA	Tipo de Unidade Interna: <ul style="list-style-type: none"> • FA: Unidade de processamento de ar externo
6	D	Categoria da Série (D: série DC)
7	N1	Tipo de refrigerante (N1: R-410A)

3.2 Ventilador de recuperação de calor

- **Série AC**

HRV - 200
 (1) (2)

Legenda		
Nº.	Código	Observações
1	HRV	Ventilador de Recuperação de Calor
2	200	Vazão de Ar em m³/h

- **Série DC**

HRV - D 200
 (1) (2) (3)

Legenda		
Nº.	Código	Observações
1	HRV	Ventilador de Recuperação de Calor
2	D	Categoria da Série: • D : Série DC
3	200	Vazão de Ar em m³/h

3.3 Unidades Externas

M V6 - i 252 W V2 G N1
 (1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)

Legenda		
Nº.	Código	Observações
1	M	Midea
2	V6	6ª Geração do VRF Midea
3	i	Categoria da Série (i: Séries de individual)
4	252	Índice de Capacidade (a capacidade em kW multiplicada por 10)
5	W	Categoria de Unidade: • W : Unidade Externa VRF
6	V2	Tipo: • V2 : Todas Unidades Inverter DC
7	G	Fonte de alimentação: • G : fase 3, 380-415V, 50/60Hz
8	N1	Tipo de refrigerante: • N1 : R410A

4. Proporção de Combinação

$$\text{Proporção de Combinação} = \frac{\text{Soma dos índices de capacidade das unidades internas}}{\text{Índice de capacidade das unidades externas}}$$

Tabela 1-4.1: Limitações da proporção de combinação das unidades internas e externas

Tipo	Proporção mínima de combinação	Proporção máxima de combinação		
		Apenas unidades internas padrão	Apenas unidades de processamento de ar externo	Unidades de processamento de ar externo e unidades internas padrão em conjunto
Unidades externas da série V6-i	50%	130%	100%	100% ¹

Notas:

1. Quando as unidades de processamento de ar externo são instaladas em conjunto com unidades internas padrão, a capacidade total das unidades de processamento de ar externo não deve exceder 30% da capacidade total das unidades externas, e a proporção de combinação não deve exceder 100%.

Tabela 1-4.2: Combinações de unidades internas e externas

Capacidade da unidade exterior			Soma dos índices de capacidade das unidades internas conectadas (apenas unidades internas padrão)	Soma dos índices de capacidade das unidades internas conectadas (unidades de processamento de ar externo e unidades internas padrão em conjunto)	Número máximo de unidades internas conectadas
kW	HP	Índice de Capacidade			
25,2	8	252	126 a 327,6	126 a 252	13
28,0	10	280	140 a 364	140 a 280	16
33,5	12	335	167,5 a 435,5	167,5 a 335	20
40,0	14	400	200 a 520	200 a 400	23
45,0	16	450	225 a 585	225 a 450	26
50,0	18	500	250 a 650	250 a 500	29
56,0	20	560	280 a 728	280 a 560	33
61,5	22	615	307,5 a 799,5	307,5 a 615	36
67,0	24	670	335 a 871	335 a 670	39
73,0	26	730	365 a 949	365 a 730	43
78,5	28	785	392,5 a 1020,5	392,5 a 785	46
85,0	30	850	425 a 1105	425 a 850	50
90,0	32	900	450 a 1170	450 a 900	53

5. Procedimento de Seleção

5.1 Procedimento

Passo 1: Estabelecer as condições de projeto

Temperatura e umidade de projeto (interna e externa)
Carga de calor necessária de cada ambiente
Carga máxima do sistema
Comprimento da tubulação, diferenças de nível
Especificações da unidade interna (tipo e quantidade)

Passo 2: Selecionar as unidades internas

Definir o fator de segurança das unidades internas

Selecione o modelo da unidade interna certificando-se que:
Capacidade da unidade interna corrigida pela temperatura do ar interno $WB^1 \geq$
Carga de calor necessária \times Fator de segurança da unidade interna

Passo 3: Selecionar as unidades externas

Determine a carga de calor total necessária nas unidades externas

Use a soma da carga máxima de cada ambiente

Use a carga máxima do sistema

Selecione de forma provisória a capacidade da unidade externa com base nas limitações da proporção de combinação

Confirme se o número de unidades internas conectadas às unidades externas está dentro do limite

Corrigir as capacidades de resfriamento e aquecimento das unidades externas para os seguintes itens:
Temperatura do ar externo / temperatura do ar interno WB / proporção de combinação / comprimento da tubulação e diferença de nível / perda de calor da tubulação / acumulação de gelo (apenas para capacidade de aquecimento)

É a capacidade da unidade externa corrigida \geq Carga de calor total requerida nas unidades externas?

Não

Sim

A seleção do sistema VRF está completa

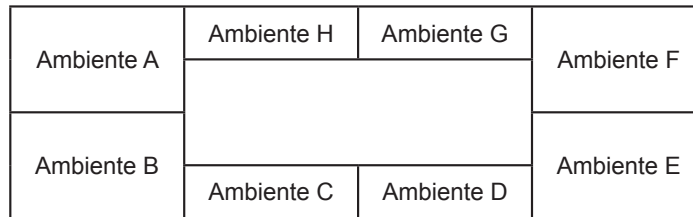
Notas:

- Se a seleção da unidade interna basear-se na carga térmica total e na carga de calor sensível, selecione as unidades internas que satisfaçam não só os requisitos de total carga de calor em cada ambiente, mas também os requisitos de carga de calor sensível em cada ambiente. Tal como acontece com a capacidade de calor total, a capacidade de calor sensível das unidades internas deve ser corrigida pela temperatura interna, interpolando sempre que necessário.

5.2 Exemplo

Exemplo de seleção com base na carga total de calor para refrigeração.

Figura 1-5.1: Mapa dos ambientes



Passo 1: Estabelecer as condições de projeto

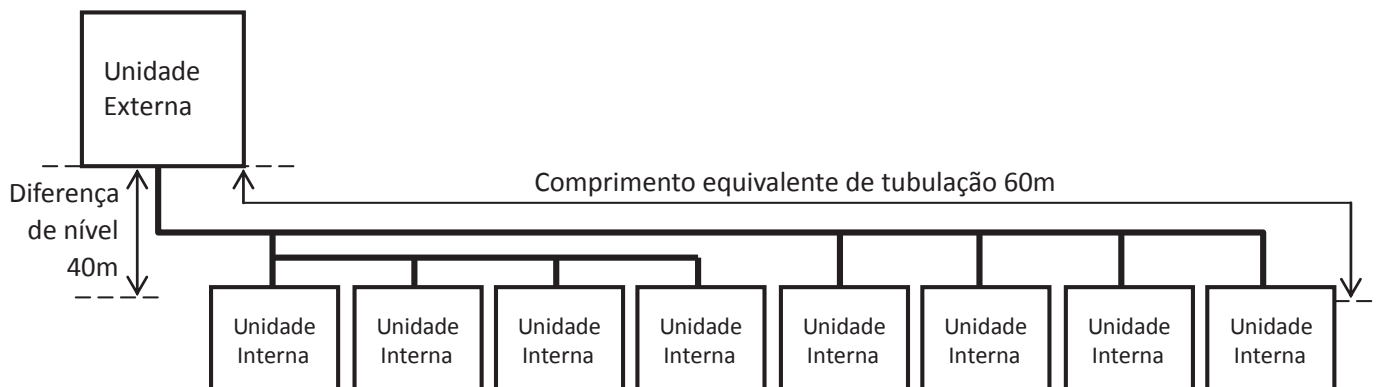
- Temperatura do ar interno 25°C DB, 18°C WB; temperatura do ar externo 33°C DB.
- Determine a carga máxima de cada ambiente e a carga máxima do sistema. Como mostrado na Tabela 1-5.1, a carga máxima do sistema é de 50,7kW.

Tabela 1-5.1: Carga de calor necessária para cada ambiente(kW)

Tempo	Ambiente A	Ambiente B	Ambiente C	Ambiente D	Ambiente E	Ambiente F	Ambiente G	Ambiente H	Total
9:00	4,8	4,8	3,0	3,0	9,1	9,0	2,9	2,9	39,5
12:00	6,6	7,1	5,1	5,1	7,4	6,8	4,0	4,0	46,1
14:00	9,0	9,4	4,9	4,9	7,3	6,8	4,2	4,2	50,7
16:00	10,6	10,7	3,9	3,9	6,3	6,2	3,8	3,8	49,2

- Os comprimentos máximos de tubulação e as diferenças de nível neste exemplo são dados na Figura 1-5.2.

Figura 1-5.2: Diagrama do sistema



- Tipo de unidade interna para todos os ambientes: Dutado de Média Pressão Estática (T2).

Passo 2: Selecionar as unidades internas

- Neste exemplo, não foi utilizado fator de segurança (ou seja, o fator de segurança é de 1).
- Selecione os modelos da unidade interna usando a tabela de capacidade de refrigeração do dutado de média pressão estática. A capacidade corrigida de cada unidade interna precisa ser maior ou igual à carga máxima do ambiente considerado. As unidades internas selecionadas são mostradas na Tabela 1-5.3.

Tabela 1-5.2: Extração da tabela de capacidade de refrigeração do Dutado de Média Pressão Estática (T2)

Modelo	Índice de capacidade	Temperatura do ar interior													
		14°C WB		16°C WB		18°C WB		19°C WB		20°C WB		22°C WB		24°C WB	
		20°CDB		23°CDB		26°CDB		27°CDB		28°CDB		30°CDB		32°CDB	
		TC	SHC	TC	SHC	TC	SHC	TC	SHC	TC	SHC	TC	SHC	TC	SHC
T2	22	1,5	1,4	1,8	1,5	2,1	1,6	2,2	1,6	2,3	1,7	2,4	1,5	2,4	1,5
	28	1,9	1,7	2,3	1,9	2,6	2,1	2,8	2,1	3,0	2,1	3,1	2,0	3,1	1,9
	36	2,5	2,1	2,9	2,3	3,4	2,5	3,6	2,6	3,8	2,7	4,2	2,8	3,9	2,3
	45	3,1	2,6	3,7	2,8	4,2	3,1	4,5	3,2	4,8	3,2	4,9	3,1	5,1	2,9
	56	3,9	3,0	4,6	3,3	5,3	3,6	5,6	3,7	5,9	3,8	6,2	3,7	6,2	3,4
	71	4,9	3,9	5,8	4,3	6,7	4,7	7,1	4,9	7,5	4,8	7,8	4,6	7,8	4,3
	80	5,5	4,4	6,6	4,9	7,5	5,3	8,0	5,5	8,4	5,5	8,8	5,2	8,8	4,8
	90	6,2	5,3	7,3	5,8	8,4	6,3	9,0	6,4	9,6	6,5	9,9	6,1	9,9	5,7
	112	7,7	6,4	9,1	7,1	10,5	7,7	11,2	7,8	11,9	8,1	12,5	7,8	12,5	7,4
140	9,7	7,8	11,3	8,6	13,2	9,6	14,0	9,8	14,8	9,8	15,7	9,7	15,4	8,8	

Abreviações:

TC: capacidade total (kW); SHC: Capacidade de calor sensível (kW)

Tabela 1-5.3: Unidades Internas selecionadas

	Ambiente A	Ambiente B	Ambiente C	Ambiente D
Carga térmica máxima (kW)	10,6	10,7	5,1	5,1
Unidade interna selecionada	MI2-140T2DHN1	MI2-140T2DHN1	MI2-56T2DHN1	MI2-56T2DHN1
TC corrigido (kW)	13,2	13,2	5,3	5,3
	Ambiente E	Ambiente F	Ambiente G	Ambiente H
Carga térmica máxima (kW)	9,1	9,0	4,2	4,2
Unidade interna selecionada	MI2-112T2DHN1	MI2-112T2DHN1	MI2-45T2DHN1	MI2-45T2DHN1
TC corrigido (kW)	10,5	10,5	4,2	4,2

Passo 3: Selecione as unidades externas

- Determine a carga de calor total necessária das unidades internas para as unidades externas com base na soma das cargas máximas de cada ambiente ou na carga máxima do sistema. Neste exemplo, a carga é determinada com base na carga máxima do sistema. Portanto, a carga de calor necessária é de 50,7kW.
- Selecione as unidades externas de forma provisória usando a soma dos índices de capacidade (ICs) das unidades internas selecionadas (como mostrado na Tabela 1-5.4), garantindo que a relação de combinação esteja entre 50% e 130%. Consulte a Tabela 1-5.5. Como a soma das ICs das unidades internas é de 706, as unidades externas de 20HP a 50HP são potencialmente adequadas. Comece a partir da menor, que é a unidade de 20HP.

Tabela 1-5.4: Soma dos índices de capacidade das unidades internas

Modelo	Índice de Capacidade	N ° de Unidades
MI2-140T2DHN1	140	2
MI2-112T2DHN1	112	2
MI2-56T2DHN1	56	2
MI2-45T2DHN1	45	2
Soma de ICs	706	

Tabela 1-5.5: Extraído da Tabela 1-5.2 Combinações das unidades internas e externas

Capacidade da unidade exterior			Soma dos índices de capacidade das unidades internas conectadas (apenas unidades internas padrão)	Número máximo de unidades internas conectadas
kW	HP	Índice de Capacidade		
50,0	18	500	250 a 650	29
56,0	20	560	280 a 728	33
61,5	22	615	307,5 a 799,5	36
67,0	24	670	335 a 871	39
73,0	26	730	365 a 949	43
78,5	28	785	392,5 a 1020,5	46
85,0	30	850	425 a 1105	50
90,0	32	900	450 a 1170	53

- O número de unidades internas conectadas é de 8 e o número máximo de unidades internas conectadas na unidade externa de 20HP é de 33, de modo que o número de unidades internas conectadas está dentro da limitação.
- Calcule a capacidade corrigida das unidades externas:
 - a) A soma das ICs das unidades internas é de 706 e o IC da unidade externa de 20HP (MV6-i560WV2GN1) é de 560, então a proporção de combinação é de $706/560 = 126\%$.
 - b) Usando a tabela de capacidade de refrigeração das unidades externas, interpole-as para obter a capacidade ("B") corrigida pela temperatura do ar externo, a temperatura do ar interno e a proporção de combinação. Consulte as Tabelas 1-5.6 e 1-5.7.

Tabela 1-5.6: Extraído da Tabela 2-8.7 Capacidade de refrigeração de MV6-i560WV2GN1

CR	Temperatura do ar externo (°C DB)	Temperatura do ar interno (°C DB / °C WB)	
		25,8 / 18,0	
		TC	PI
		kW	kW
130%	31	61,3	14,33
	33	60,4	14,88
	35	59,5	15,46
120%	31	60,2	13,88
	33	59,3	14,44
	35	58,4	15,00

Tabela 1-5.7: Capacidade de refrigeração calculada por interpolação

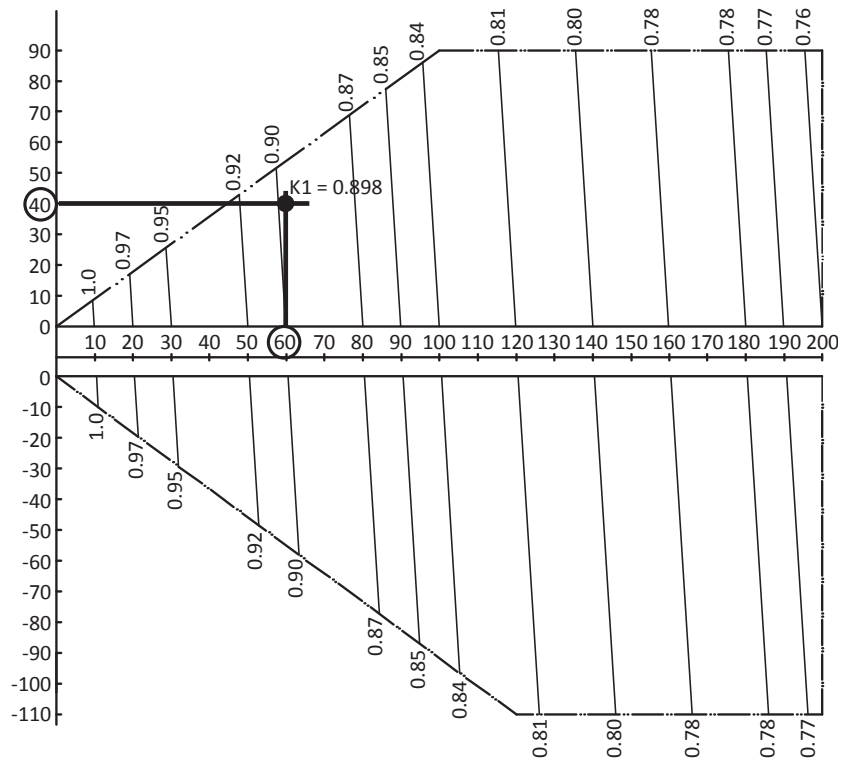
CR	Temperatura do ar externo (°C DB)	Temperatura do ar interno (°C DB / °C WB)	
		25,8 / 18,0	
		TC	PI
		kW	kW
130%			
	33	60,4	14,88
120%		B = 60'	
	33	59,3	14,44

Notas:

- $59,3 + (60,4 - 59,3) \times (126 - 120) / (130 - 120) = 60$.

c) Encontre o fator de correção para o comprimento da tubulação e a diferença de nível ("K1").

Figura 1-5.3: V6-i taxa de mudança na capacidade de refrigeração



Nota:

1. O eixo horizontal mostra o comprimento da tubulação entre a unidade interna mais distante e a primeira junta de derivação; O eixo vertical mostra a maior diferença de nível entre a unidade interna e a unidade externa. Para as diferenças de nível, os valores positivos indicam que a unidade externa está acima da unidade interna, os valores negativos indicam que a unidade externa está abaixo da unidade interna.

d) Calcule a capacidade corrigida de MV6-i560WV2GN1 ("C") usando K1:

$$C = B \times K1 = 60 \times 0,898 = 53,8 \text{ kW}$$

- A capacidade corrigida 53,8kW é maior que a carga de calor total requerida de 50,7kW, então a seleção está completa (No caso de a capacidade corrigida ser inferior à carga de calor total requerida, repita o Passo 3 desde o ponto onde a capacidade da unidade externa é selecionada provisoriamente).

ESPECIFICAÇÕES & PERFORMANCE - UNIDADE EXTERNAS

1. Especificações

8-14HP

Tabela 2-1.1: Especificações de 8-14HP

HP			8	10	12	14
Modelos			MV6-i252WV2GN1	MV6-i280WV2GN1	MV6-i335WV2GN1	MV6-i400WV2GN1
Alimentação		V/Ph/Hz	380-415/3/50(60)			
Refrigeração ¹	Capacidade	kW	25.2	28.0	33.5	40.0
		kBtu/h	86.0	95.5	114.3	136.5
	Consumo	kW	5.36	6.45	8.48	10.61
	COP / iCOP			4.70 / 8.53	4.34 / 7.88	3.95 / 7.20
Aquecimento ²	Capacidade	kW	25.2	28.0	33.5	40.0
		kBtu/h	86.0	95.5	114.3	136.5
	Consumo	kW	4.75	5.37	7.31	9.11
	COP			5.30	5.21	4.58
N° de Unidade Internas Conectadas	Capacidade total		50-130% da capacidade da unidade externa			
	Quantidade máxima		13	16	20	23
Compressor	Tipo		DC Inverter			
	Quantidade		1			
	Tipo de óleo		FV68H			
	Partida		Soft start			
Ventilador	Tipo		Propulsor			
	Tipo de Motor		DC			
	Quantidade		1			
	Saída do motor	kW	0.56	0.56	0.56	0.92
	Vazão	m³/h	11000	11000	11000	13000
	Tipo de impulsão		Direto			
Refrigerante	Tipo		R-410A			
	Carga de fábrica	kg	11	11	11	13
Ligações de Tubos ³	Tubo de líquido	mm	Φ12.7		Φ15.9	Φ15.9
	Tubo de gás	mm	Φ25.4		Φ28.6	Φ31.8
Pressão Sonora ⁴		dB(A)	58		60	
Dimensões Sem Embalagem (LxAxP)		mm	990×1635×790			1340×1635×850
Dimensões Com Embalagem (LxAxP)		mm	1090×1805×860			1405×1805×910
Peso Líquido		kg	227			277
Peso Bruto		kg	242			304
Faixa de Temperatura Operacional	Refrigeração	°C	-5 ~ 54			
	Aquecimento	°C	-23 ~ 24			

Notas:

1. Temperatura do ar interno 27°C DB, 19°C WB; temperatura do ar externo 35°C DB; comprimento de tubulação de refrigerante equivalente de 7,5m com diferença de nível zero.
2. Temperatura do ar interno 20°C DB; temperatura do ar externo 7°C DB, 6°C WB; comprimento de tubulação de refrigerante equivalente de 7,5m com diferença de nível zero.
3. Os diâmetros dados são os da válvula de retenção da unidade.
4. O nível de pressão sonora é medido em uma posição de 1m na frente da unidade e de 1,3m acima do chão, em uma câmara semi-anecóica.

16-22HP

Tabela 2-1.2: Especificações de 16-22HP

HP			16	18	20	22
Modelos			MV6-i450WV2GN1	MV6-i500WV2GN1	MV6-i560WV2GN1	MV6-i615WV2GN1
Alimentação		V/Ph/Hz	380-415/3/50(60)			
Refrigeração ¹	Capacidade	kW	45.0	50.0	56.0	61.5
		kBtu/h	153.5	170.6	191.1	209.8
	Consumo	kW	12.47	13.48	14.66	18.52
	COP / iCOP			3.61 / 6.57	3.71 / 6.75	3.82 / 6.95
Aquecimento ²	Capacidade	kW	45.0	50.0	56.0	61.5
		kBtu/h	153.5	170.6	191.1	209.8
	Consumo	kW	10.5	11.4	13.0	16.4
	COP			4.28	4.36	4.30
N° de Unidade Internas Conectadas	Capacidade total		50-130% da capacidade da unidade externa			
	Quantidade máxima		26	29	33	36
Compressor	Tipo		DC Inverter			
	Quantidade		1		2	
	Tipo de óleo		FV68H			
	Partida		Soft start			
Ventilador	Tipo		Propulsor			
	Tipo de Motor		DC			
	Quantidade		1		2	
	Saída do motor	kW	0.92	0.92	0.56×2	0.56×2
	Vazão	m ³ /h	13000	13000	17000	17000
	Tipo de impulsão		Direto			
Refrigerante	Tipo		R-410A			
	Carga de fábrica	kg	13	13	17	17
Ligações de Tubos ³	Tubo de líquido	mm	Φ15.9	Φ19.1		
	Tubo de gás	mm	Φ31.8	Φ31.8		
Pressão Sonora ⁴		dB(A)	61	62	63	
Dimensões Sem Embalagem (LxAxP)		mm	1340×1635×850		1340×1635×825	
Dimensões Com Embalagem (LxAxP)		mm	1405×1805×910			
Peso Líquido		kg	277	295	344	344
Peso Bruto		kg	304	322	364	364
Faixa de Temperatura Operacional	Refrigeração	°C	-5 ~ 54			
	Aquecimento	°C	-23 ~ 24			

Notas:

1. Temperatura do ar interno 27°C DB, 19°C WB; temperatura do ar externo 35°C DB; comprimento de tubulação de refrigerante equivalente de 7,5m com diferença de nível zero.
2. Temperatura do ar interno 20°C DB; temperatura do ar externo 7°C DB, 6°C WB; comprimento de tubulação de refrigerante equivalente de 7,5m com diferença de nível zero.
3. Os diâmetros dados são os da válvula de retenção da unidade.
4. O nível de pressão sonora é medido em uma posição de 1m na frente da unidade e de 1,3m acima do chão, em uma câmara semi-aneecóica.

24-32HP

Tabela 2-1.3: Especificações de 24-32HP

HP			24	26	28	30	32
Modelos			MV6-i670WV2GN1	MV6-i730WV2GN1	MV6-i785WV2GN1	MV6-i850WV2GN1	MV6-i900WV2GN1
Alimentação		V/Ph/Hz	380-415/3/50(60)				
Refrigeração ¹	Capacidade	kW	67.0	73.0	78.5	85.0	90.0
		kBtu/h	228.6	249.1	267.8	290.0	307.1
	Consumo	kW	19.76	19.68	24.15	26.56	28.94
	COP / iCOP			3.39 / 6.17	3.71 / 6.75	3.25 / 5.92	3.20 / 5.83
Aquecimento ²	Capacidade	kW	67.0	73.0	78.5	85.0	90.0
		kBtu/h	228.6	249.1	267.8	290.0	307.1
	Consumo	kW	15.7	16.9	21.3	23.2	25.2
	COP			4.26	4.31	3.67	3.66
N° de Unidade Internas Conectadas	Capacidade total		50-130% da capacidade da unidade externa				
	Quantidade máxima		39	43	46	50	53
Compressor	Tipo		DC Inverter				
	Quantidade		2				
	Tipo de óleo		FV68H				
	Partida		Soft start				
Ventilador	Tipo		Propulsor				
	Tipo de Motor		DC				
	Quantidade		2				
	Saída do motor	kW	0.92×2	0.92×2	0.92×2	0.92×2	0.92×2
	Vazão	m³/h	25000	25000	25000	24000	24000
	Tipo de impulsão		Direto				
Refrigerante	Tipo		R-410A				
	Carga de fábrica	kg	22	22	22	25	25
Ligações de Tubos ³	Tubo de líquido	mm	Φ19.1	Φ22.2			Φ22.2
	Tubo de gás	mm	Φ31.8	Φ31.8			Φ38.1
Pressão Sonora ⁴		dB(A)	64				
Dimensões Sem Embalagem (LxAxP)		mm	1730 × 1830 × 850				
Dimensões Com Embalagem (LxAxP)		mm	1800×2000×910				
Peso Líquido		kg	407	429			475
Peso Bruto		kg	430	452			507
Faixa de Temperatura Operacional	Refrigeração	°C	-5 ~ 54				
	Aquecimento	°C	-23 ~ 24				

Notas:

1. Temperatura do ar interno 27°C DB, 19°C WB; temperatura do ar externo 35°C DB; comprimento de tubulação de refrigerante equivalente de 7,5m com diferença de nível zero.
2. Temperatura do ar interno 20°C DB; temperatura do ar externo 7°C DB, 6°C WB; comprimento de tubulação de refrigerante equivalente de 7,5m com diferença de nível zero.
3. Os diâmetros dados são os da válvula de retenção da unidade.
4. O nível de pressão sonora é medido em uma posição de 1m na frente da unidade e de 1,3m acima do chão, em uma câmara semi-anechoica.

2. Dimensões

2.1 Unidades Individuais

8/10/12HP

Figura 2-2.1: Dimensões 8/10/12 (dimensões em mm)

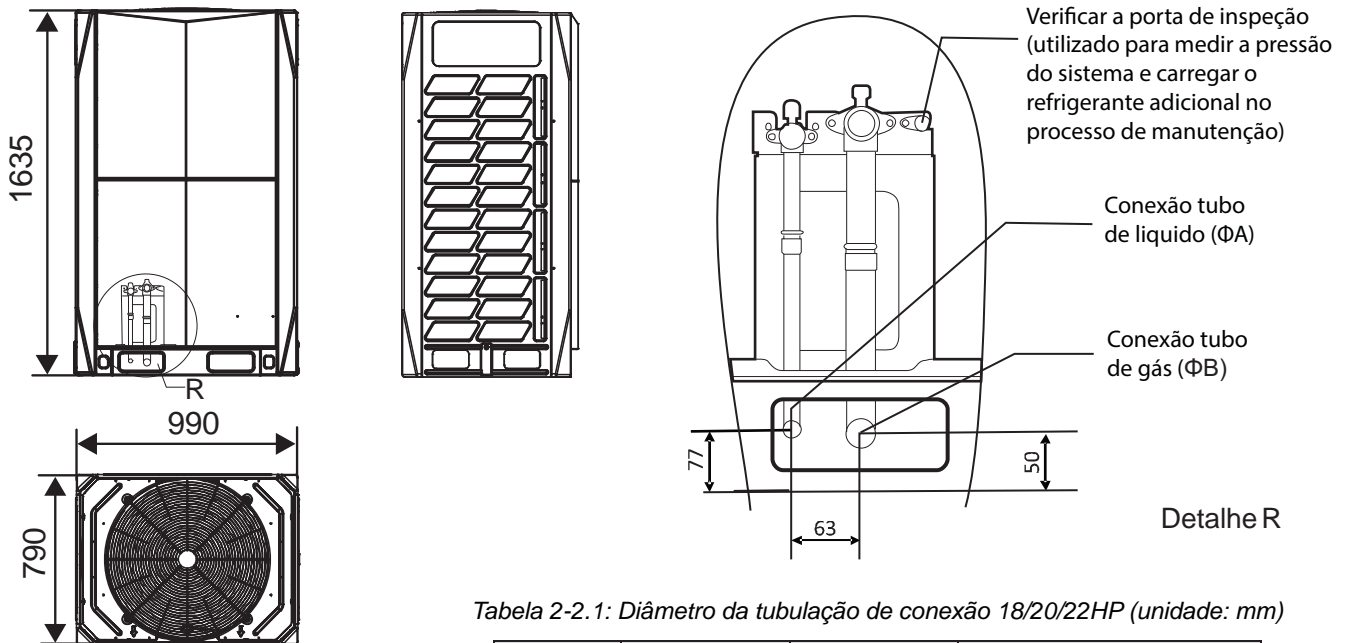


Tabela 2-2.1: Diâmetro da tubulação de conexão 18/20/22HP (unidade: mm)

Tamanho	8HP	10HP	12HP
A	Φ12,7	Φ12,7	Φ15,9
B	Φ25,4	Φ25,4	Φ28,6

14/16/18HP

Figura 2-2.2: Dimensões 14/16/18HP (dimensões em mm)

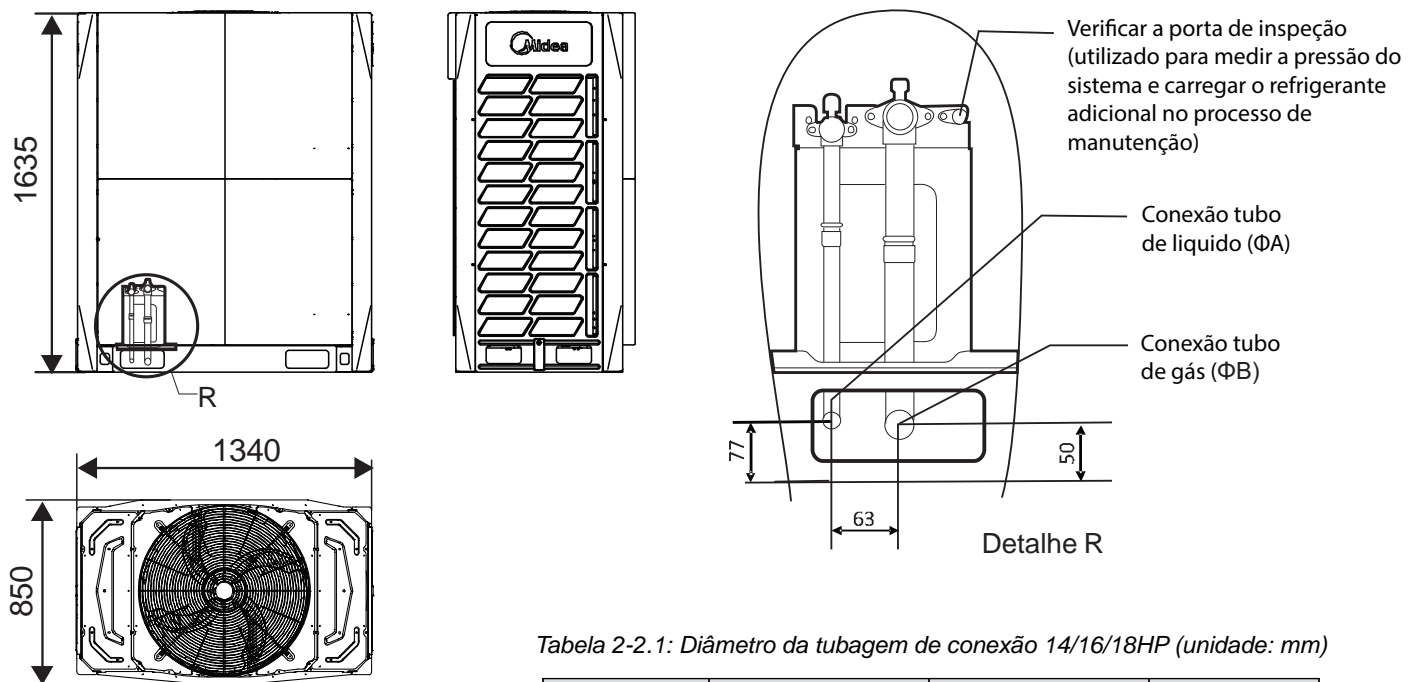


Tabela 2-2.1: Diâmetro da tubagem de conexão 14/16/18HP (unidade: mm)

Tamanho	14HP	16HP	18HP
A	Φ15,9	Φ15,9	Φ19,1
B	Φ31,8	Φ31,8	Φ31,8

20/22HP

Figura 2-2.3: Dimensões 20/22HP (dimensões em mm)

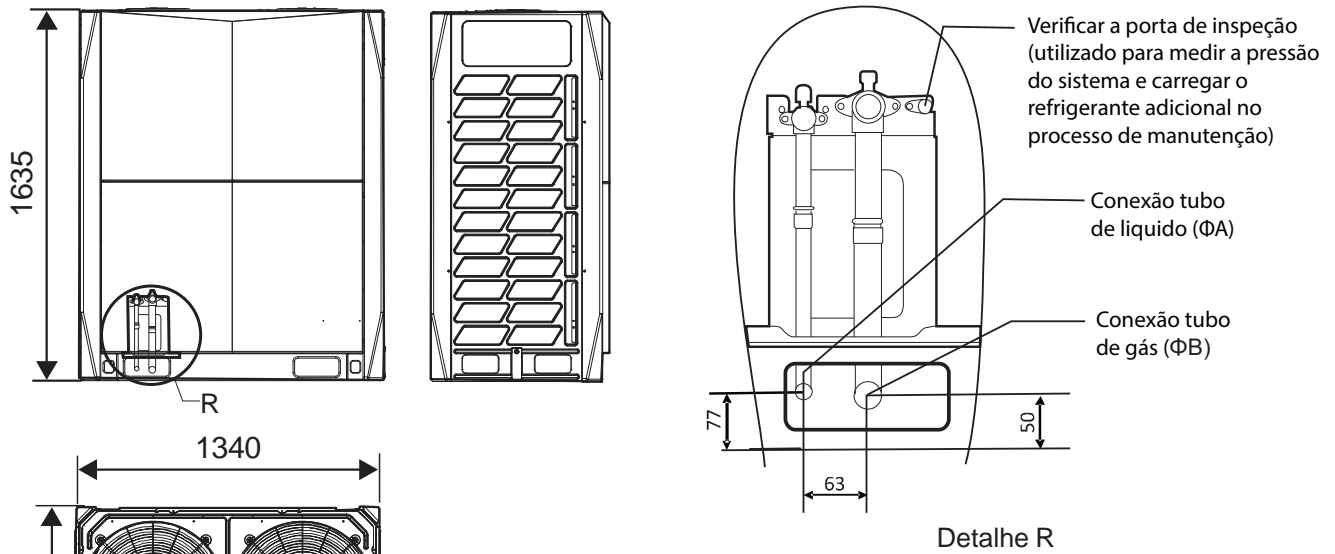


Tabela 2-2.1: Diâmetro da tubulação de conexão 20/22HP (unidade: mm)

Tamanho	20HP	22HP
A	Φ19,1	Φ19,1
B	Φ31,8	Φ31,8

24/26/28/30/32HP

Figura 2-2.4: Dimensões 24/26/28/30/32HP (dimensões em mm)

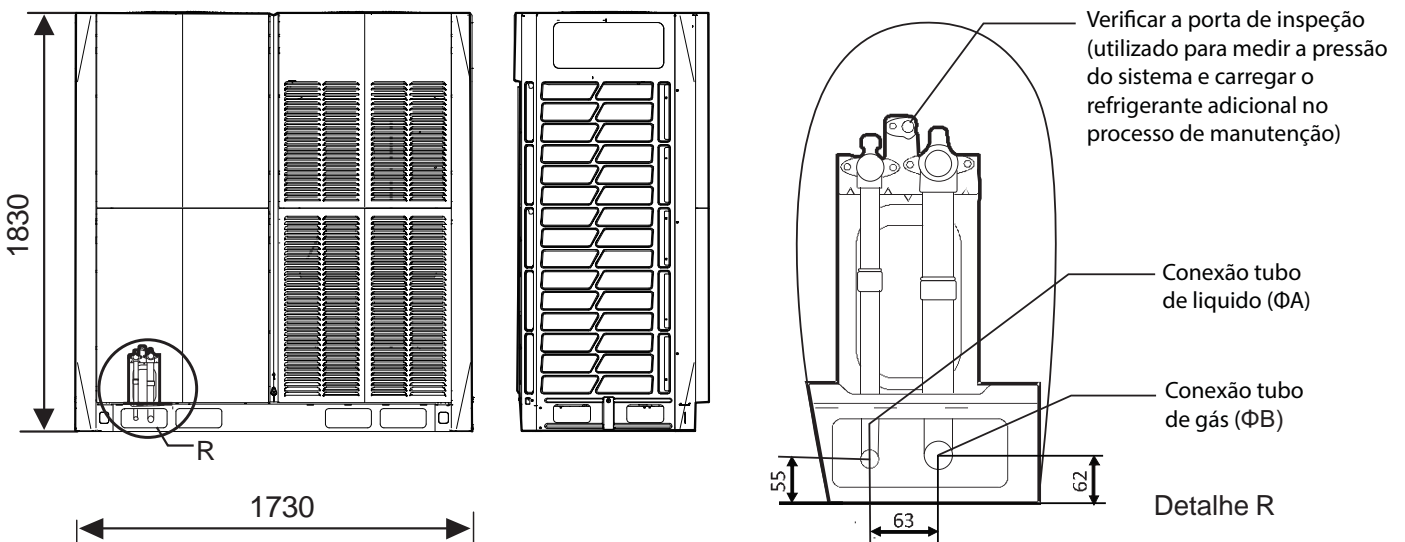


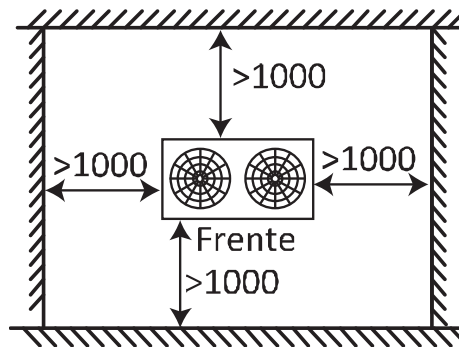
Tabela 2-2.1: Diâmetro da tubulação de conexão 24/26/28/30/32HP (unidade: mm)

Tamanho	24HP	26HP	28HP	30HP	32HP
A	Φ19,1	Φ22,2	Φ22,2	Φ22,2	Φ22,2
B	Φ31,8	Φ31,8	Φ31,8	Φ38,1	Φ38,1

3. Requisitos do Local de Instalação

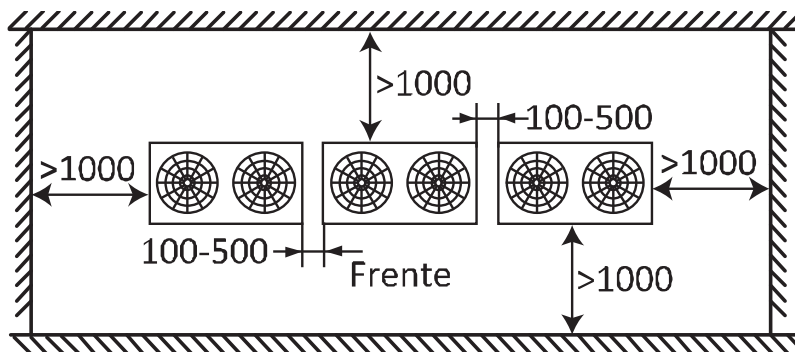
Para Instalação de Unidade Individual

Figura 2-3.1: Instalação de unidade única (unidade: mm)



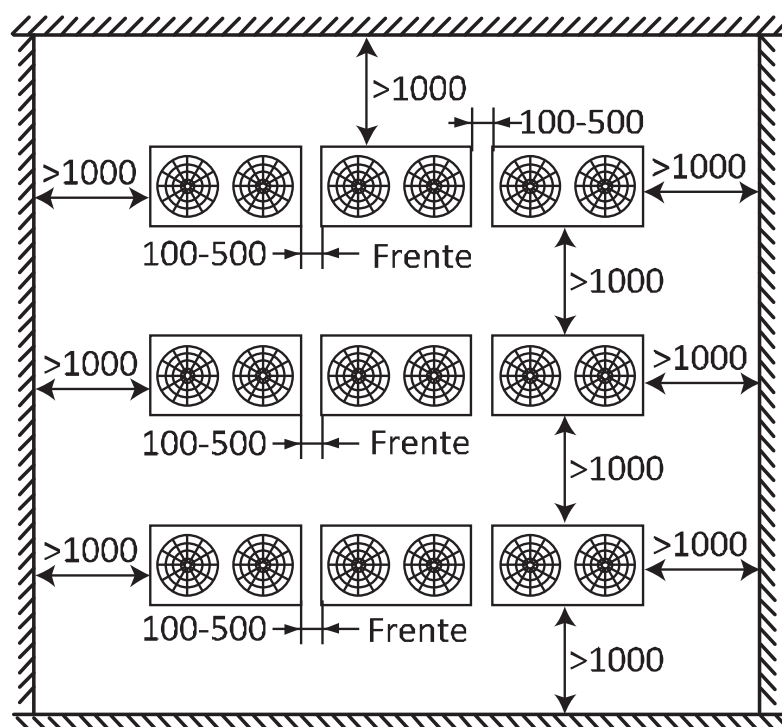
Para Instalação em fileira

Figura 2-3.2: Instalação de unidades em filas (unidade: mm)



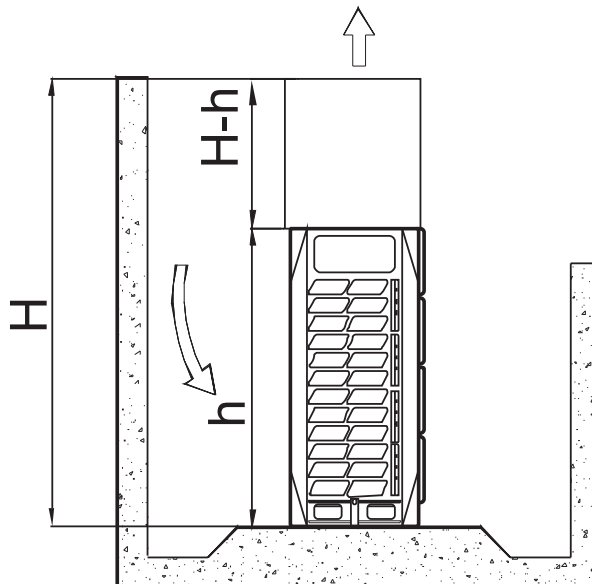
Para instalação em várias filas

Figura 2-3.3: Instalação de várias filas (unidade: mm)



Dependendo da altura das paredes adjacentes em relação à altura das unidades, a utilização de dutos podem ser necessários para garantir uma descarga de ar adequada. Na situação descrita na Figura 2-3.4, a seção vertical de dutos deve ser pelo menos a altura de $H-h$.

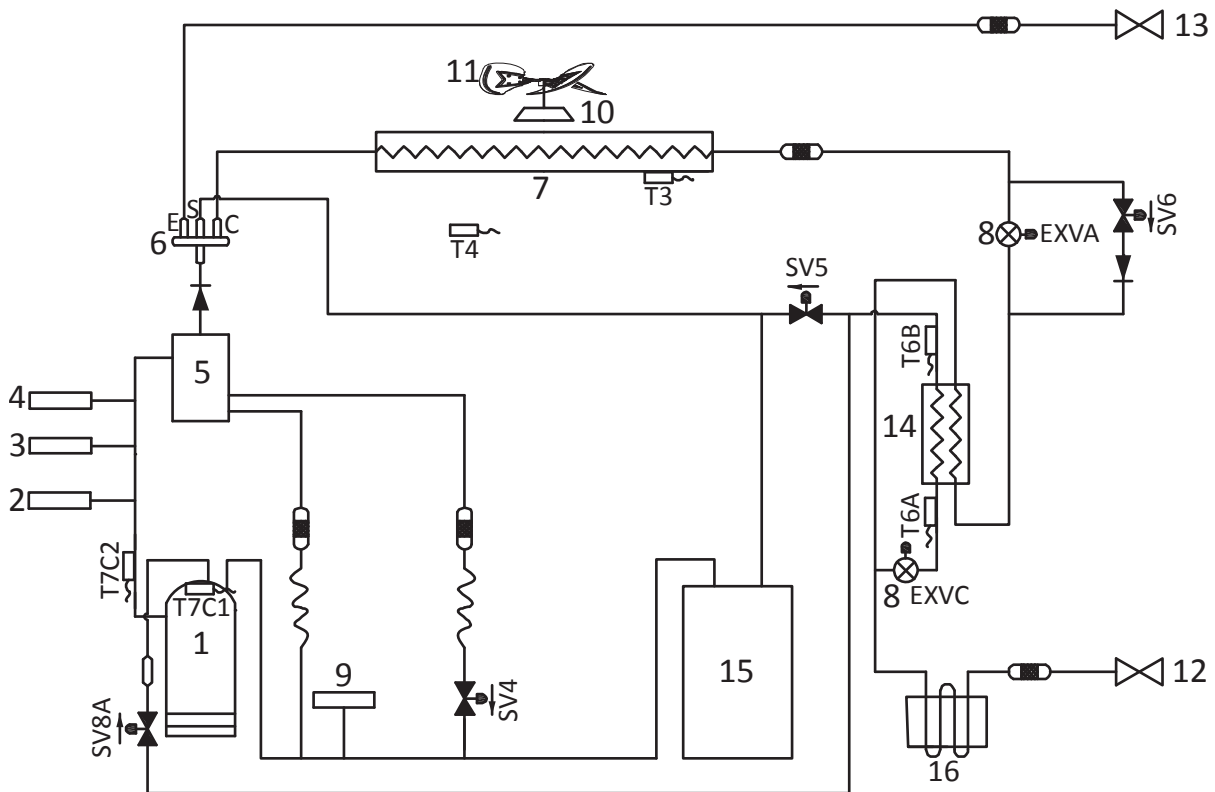
Figura 2-3.4: Parte superior da unidade abaixo do topo da parede adjacente



4. Diagramas de tubulação

8/10/12HP

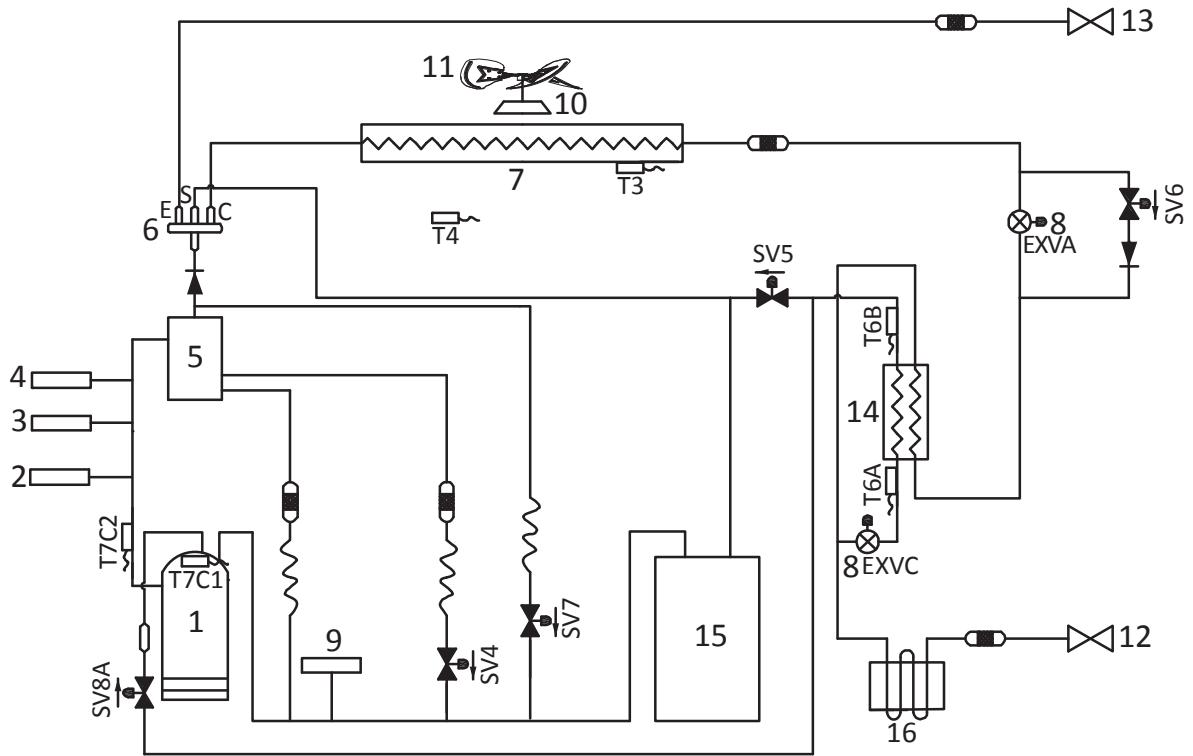
Figura 2-4.1: Diagramas de tubulação 8/10/12HP



Legenda			
N°	Descrição	N°	Descrição
1	Compressor	14	Trocador de calor de placas
2	Seletor de temperatura de descarga	15	Acumulador
3	Seletor de alta pressão	16	Caixa de controle elétrico de refrigeração do trocador de calor
4	Sensor de alta pressão	T3	Sensor de temperatura do trocador de calor
5	Separador de óleo	T4	Sensor de temperatura ambiente externo
6	Válvula de quatro vias	T6A	Sensor de temperatura de entrada do trocador de calor de placa
7	Trocador de calor	T6B	Sensor de temperatura da saída do trocador de calor de placa
8	Válvula de expansão eletrônica (EXV)	T7C1	Sensor de temperatura de descarga do compressor A
9	Seletor de baixa pressão	T7C2	Sensor de temperatura de descarga do compressor B
10	Motor de ventilador	SV4	Válvula de retorno de óleo
11	Ventilador	SV5	Válvula de degelo rápido (aquecimento) e descarga (refrigeração)
12	Válvula de bloqueio (lado líquido)	SV6	Válvula bypass
13	Válvula de bloqueio (lado do gás)	SV8A	Válvula de injeção de vapor do compressor A

14/16/18HP

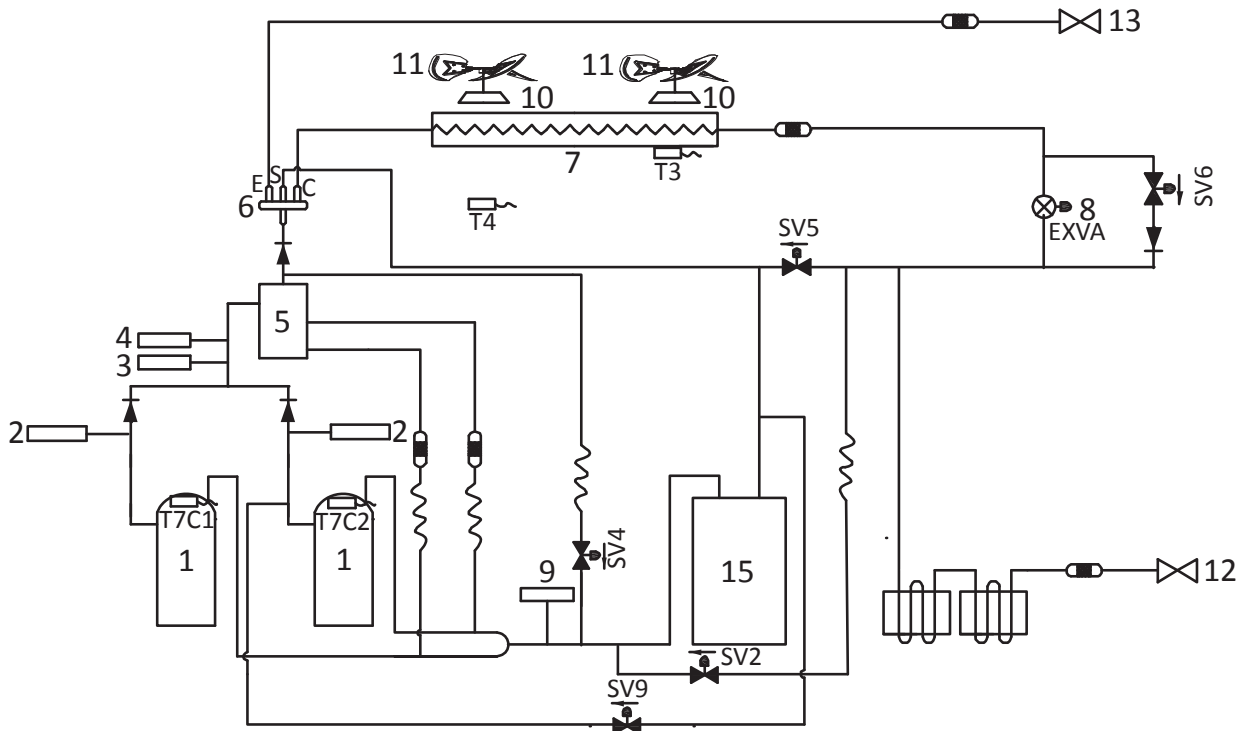
Figura 2-4.2: Diagramas de tubulação 14/16/18HP



Legenda			
N°	Descrição	N°	Descrição
1	Compressor	14	Trocador de calor de placas
2	Seletor de temperatura de descarga	15	Acumulador
3	Seletor de alta pressão	16	Caixa de controle elétrico de refrigeração do trocador de calor
4	Sensor de alta pressão	T3	Sensor de temperatura do trocador de calor
5	Separador de óleo	T4	Sensor de temperatura ambiente externo
6	Válvula de quatro vias	T6A	Sensor de temperatura de entrada do trocador de calor de placa
7	Trocador de calor	T6B	Sensor de temperatura da saída do trocador de calor de placa
8	Válvula de expansão eletrônica (EXV)	T7C1	Sensor de temperatura de descarga do compressor A
9	Seletor de baixa pressão	T7C2	Sensor de temperatura de descarga do compressor B
10	Motor de ventilador	SV4	Válvula de retorno de óleo
11	Ventilador	SV5	Válvula de degelo rápido (aquecimento) e descarga (refrigeração)
12	Válvula de bloqueio (lado líquido)	SV6	Válvula bypass
13	Válvula de bloqueio (lado do gás)	SV8A	Válvula de injeção de vapor do compressor A

18/20/22HP

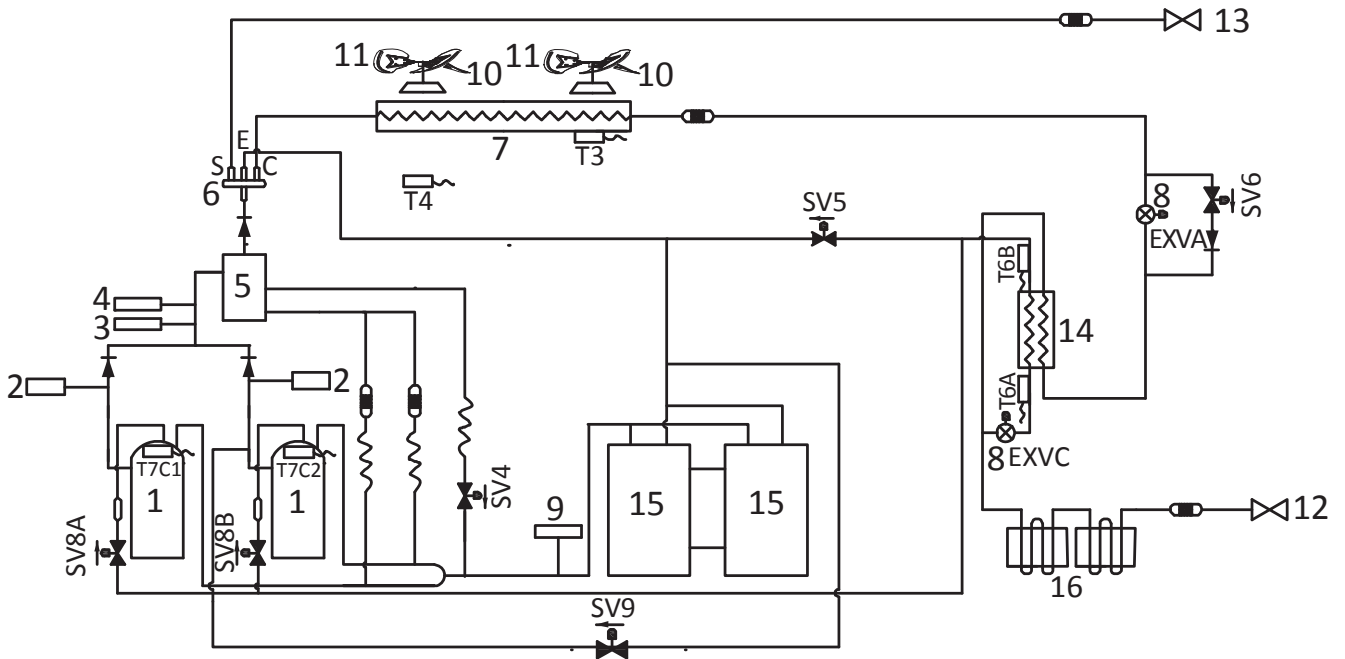
Figura 2-4.3: Diagramas de tubulação 20/22/24HP



Legenda			
N°	Descrição	N°	Descrição
1	Compressor	15	Acumulador
2	Seletor de temperatura de descarga	16	Caixa de controle elétrico de refrigeração do trocador de calor
3	Seletor de alta pressão	T3	Sensor de temperatura do trocador de calor
4	Sensor de alta pressão	T4	Sensor de temperatura ambiente externo
5	Separador de óleo	T6A	Sensor de temperatura de entrada do trocador de calor de placa
6	Válvula de quatro vias	T6B	Sensor de temperatura da saída do trocador de calor de placa
7	Trocador de calor	T7C1	Sensor de temperatura de descarga do compressor A
8	Válvula de expansão eletrônica (EXV)	T7C2	Sensor de temperatura de descarga do compressor B
9	Seletor de baixa pressão	SV4	Válvula de retorno de óleo
10	Motor de ventilador	SV5	Válvula de degelo rápido (aquecimento) e descarga (refrigeração)
11	Ventilador	SV6	Válvula bypass
12	Válvula de bloqueio (lado líquido)	SV8A	Válvula de injeção de vapor do compressor A
13	Válvula de bloqueio (lado do gás)	SV8B	Válvula de injeção de vapor do compressor B
14	Trocador de calor de placas	SV9	Válvula de balanço de pressão do compressor B

26/28HP

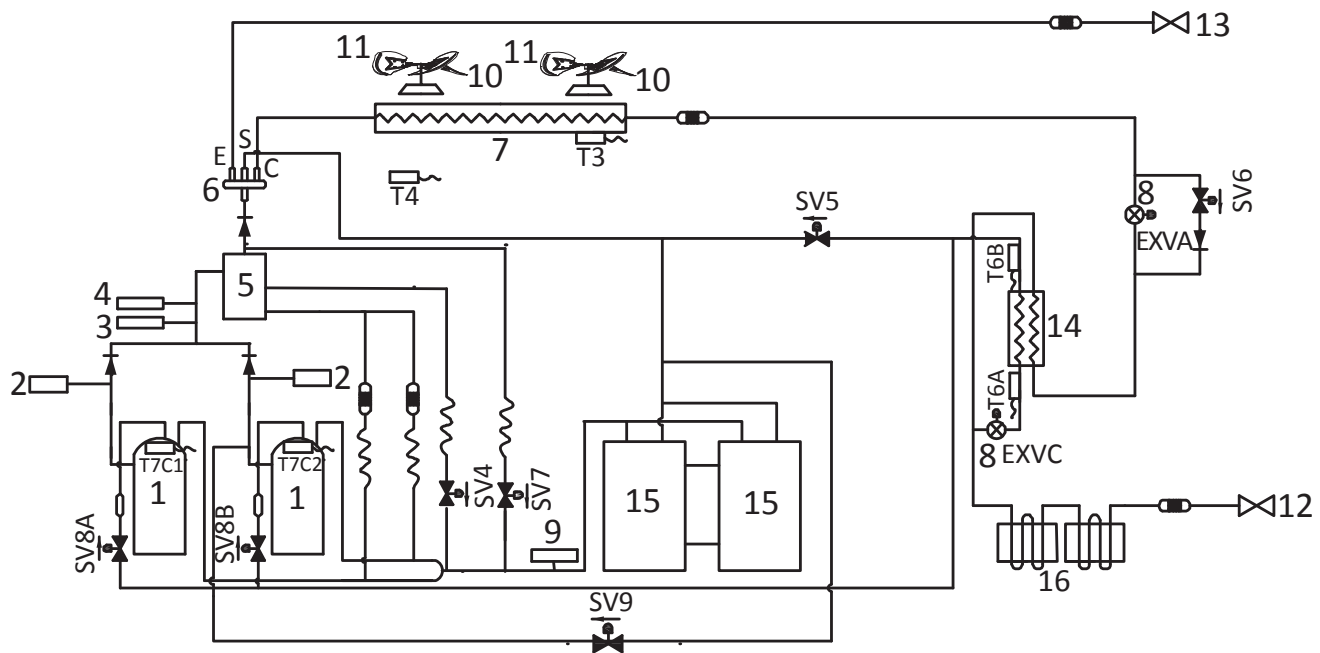
Figura 2-4.4: Diagramas de tubulação 26/28HP



Legenda			
N°	Descrição	N°	Descrição
1	Compressor	15	Acumulador
2	Seletor de temperatura de descarga	16	Caixa de controle elétrico de refrigeração do trocador de calor
3	Seletor de ala pressão	T3	Sensor de temperatura do trocador de calor
4	Sensor de alta pressão	T4	Sensor de temperatura ambiente externo
5	Separador de óleo	T6A	Sensor de temperatura de entrada do trocador de calor de placa
6	Válvula de quatro vias	T6B	Sensor de temperatura da saída do trocador de calor de placa
7	Trocador de calor	T7C1	Sensor de temperatura de descarga do compressor A
8	Válvula de expansão eletrônica (EXV)	T7C2	Sensor de temperatura de descarga do compressor B
9	Seletor de baixa pressão	SV4	Válvula de retorno de óleo
10	Motor de ventilador	SV5	Válvula de degelo rápido (aquecimento) e descarga (refrigeração)
11	Ventilador	SV6	Válvula bypass
12	Válvula de bloqueio (lado líquido)	SV8A	Válvula de injeção de vapor do compressor A
13	Válvula de bloqueio (lado do gás)	SV8B	Válvula de injeção de vapor do compressor B
14	Trocador de calor de placas	SV9	Válvula de balanço de pressão do compressor B

30/32HP

Figura 2-4.5: Diagramas de tubulação 30/32HP



Legenda			
N°	Descrição	N°	Descrição
1	Compressor	16	Caixa de controle elétrico de refrigeração do trocador de calor
2	Seletor de temperatura de descarga	T3	Sensor de temperatura do trocador de calor
3	Seletor de alta pressão	T4	Sensor de temperatura ambiente externo
4	Sensor de alta pressão	T6A	Sensor de temperatura de entrada do trocador de calor de placa
5	Separador de óleo	T6B	Sensor de temperatura da saída do trocador de calor de placa
6	Válvula de quatro vias	T7C1	Sensor de temperatura de descarga do compressor A
7	Trocador de calor	T7C2	Sensor de temperatura de descarga do compressor B
8	Válvula de expansão eletrônica (EXV)	SV4	Válvula de retorno de óleo
9	Seletor de baixa pressão	SV5	Válvula de degelo rápido (aquecimento) e descarga (refrigeração)
10	Motor de ventilador	SV6	Válvula bypass
11	Ventilador	SV7	Válvula bypass das unidades internas
12	Válvula de bloqueio (lado líquido)	SV8A	Válvula de injeção de vapor do compressor A
13	Válvula de bloqueio (lado do gás)	SV8B	Válvula de injeção de vapor do compressor B
14	Trocador de calor de placas	SV9	Válvula de balanço de pressão do compressor B
15	Acumulador		

Componentes chave:**1. Separador de Óleo:**

Separa o óleo do gás refrigerante bombeado-o para fora do compressor retornando rapidamente ao compressor. A eficiência de separação é de até 99%.

2. Acumulador:

Armazena o refrigerante líquido e óleo para proteger o compressor.

3. Válvula de expansão eletrônica (EXV):

Controla o fluxo de refrigerante e reduz a pressão do mesmo.

4. Válvula de Quatro-Vias:

Controla a direção do fluxo de refrigerante, fechado no modo refrigeração e abrindo no modo aquecimento.

Quando fechado, o trocador de calor funciona como um condensador; Quando aberto, o trocador de calor funciona como um evaporador.

5. Trocador de Calor de Placa:

No modo de refrigeração, ele pode melhorar o grau de super-refrigeração, e o refrigerante super-refrigerado melhora a troca de calor no lado interno. No modo de aquecimento, o refrigerante vem do trocador de calor de placas, de modo que ele pode melhorar a entalpia do refrigerante e melhorar a capacidade de aquecimento em baixa temperatura ambiente. O volume de refrigerante no trocador de calor de placa é controlado de acordo com a diferença de temperatura de entrada e saída do mesmo.

6. Válvula Solenóide SV4:

Retorna o óleo ao compressor. Abre uma vez que o compressor funcionou durante 200 segundos e fecha 600 segundos depois, após abre por 3 minutos a cada 20 minutos.

7. Válvula Solenóide SV5:

Permite o degelo rápido no modo aquecimento e o descarregamento no modo de refrigeração.

Durante a operação de degelo, a válvula abre para encurtar o ciclo do fluxo de refrigerante e acelerar o processo. No modo de refrigeração, o SV5 abre quando a temperatura ambiente externa está acima de 40°C ou a frequência do compressor está abaixo de 41Hz.

8. Válvula Solenóide SV6:

Permite que o refrigerante passe pela válvula bypass da EXV. Abre-se no modo de refrigeração quando a temperatura de descarga excede o limite. Fecha-se no modo de aquecimento e no modo de espera.

9. Válvula Solenóide SV7:

Permite que o refrigerante retorne diretamente ao compressor. Abre quando a temperatura do ar interno está perto da temperatura ajustada, para evitar que o compressor ligue e desligue frequentemente.

10. Válvula Solenóide SV8A / SV8B:

Permite que o refrigerante do trocador de calor da placa injete diretamente no compressor. O SV8A abre quando o compressor A inicia e o SV8A fecha quando o compressor A pára. O SV8B retarda a abrir quando o compressor B inicia, e o SV8B fecha quando o compressor B pára.

11. Válvula Solenóide SV9:

Balanço da pressão do compressor B. Abre-se antes que o compressor B inicie e feche depois que compressor B funcionar por 15 segundos. Abre-se depois que o compressor B pára por 10s e continua aberta por 60s.

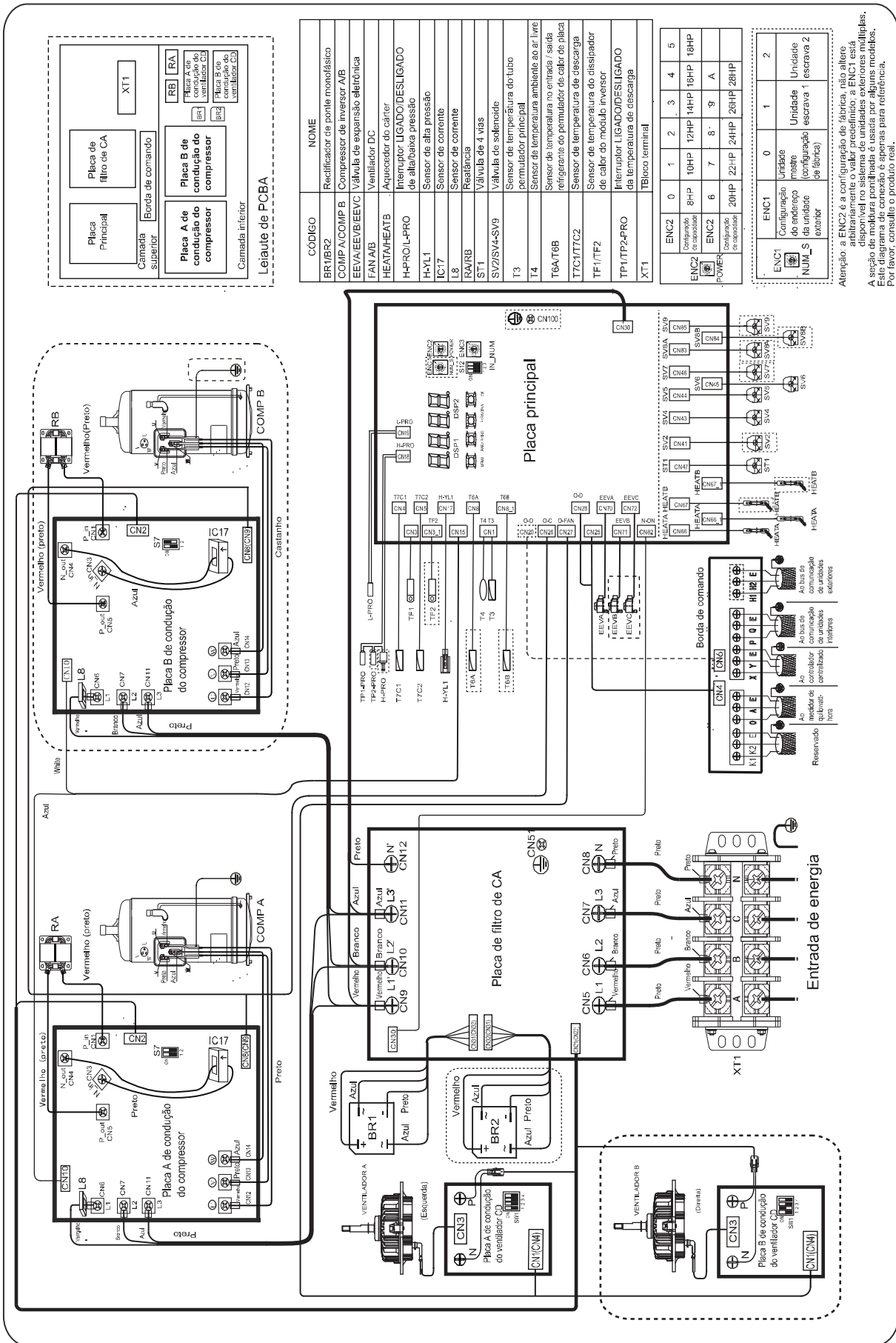
12. Seletor de Alta e Baixa Pressão Estática:

Regula a pressão do sistema. Quando a pressão do sistema sobe acima do limite ou cai abaixo do limite, os seletores de alta ou baixa pressão desligam, em seguida, o compressor pára. Após 10 minutos, o compressor reinicia.

5. Diagramas Elétricos

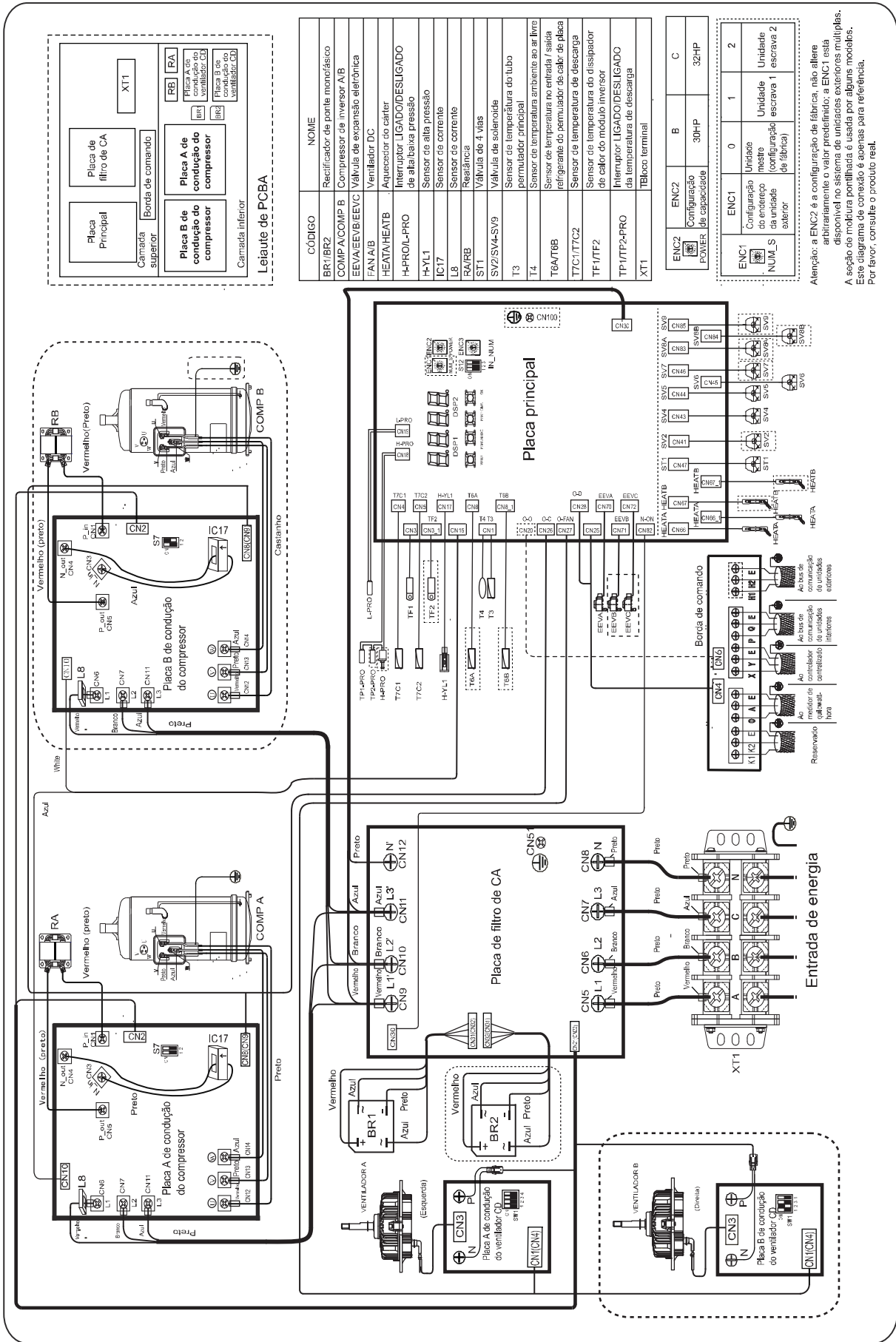
8-28HP

Figura 2-5.1: Diagrama elétrico das unidades 8-28HP



30-32HP

Figura 2-5.2: Diagrama elétrico das unidade 30-32HP



6. Características Elétricas

Tabela 2-6.1: Características elétricas da unidade externa

Capacidade	Modelo	Fonte de alimentação ¹							Compressor		OFM	
		Hz	Volts	Min. volts	Max. volts	MCA ²	TOCA ³	MFA ⁴	MSC ⁵	RLA ⁶	kW	FLA
8HP	MV6-i252WV2GN1	50/60	380~415	342	440	24,0	30,9	35	/	10	0,56	6,3
10HP	MV6-i280WV2GN1	50/60	380~415	342	440	25,2	30,9	35	/	10,6	0,56	6,3
12HP	MV6-i335WV2GN1	50/60	380~415	342	440	26,4	31,5	35	/	15,4	0,56	6,9
14HP	MV6-i400WV2GN1	50/60	380~415	342	440	33,1	40,3	45	/	25,8	0,92	7,3
16HP	MV6-i450WV2GN1	50/60	380~415	342	440	33,1	40,3	45	/	25,8	0,92	7,3
18HP	MV6-i500WV2GN1	50/60	380~415	342	440	34,8	41,2	45	/	26,2	0,92	8,2
20HP	MV6-i560WV2GN1	50/60	380~415	342	440	45,9	60,1	70	/	18+17	0,56x2	10,9
22HP	MV6-i615WV2GN1	50/60	380~415	342	440	47,9	60,1	70	/	19+18	0,56x2	10,9
24HP	MV6-i670WV2GN1	50/60	380~415	342	440	54,5	62,3	70	/	20,8+20,6	0,92x2	13,1
26HP	MV6-i730WV2GN1	50/60	380~415	342	440	52,9	62,3	70	/	20+19,8	0,92x2	13,1
28HP	MV6-i785WV2GN1	50/60	380~415	342	440	58,7	64,1	70	/	22+21,8	0,92x2	14,9
30HP	MV6-i850WV2GN1	50/60	380~415	342	440	64,9	72,5	80	/	20+30	0,92x2	14,9
32HP	MV6-i900WV2GN1	50/60	380~415	342	440	66,9	72,5	80	/	22+30	0,92x2	14,9

Abreviações:

MCA: Corrente mínima do circuito (A)

TOCA: Sobrecorrente total (A)

MFA: Máximos Amps de fusíveis

MSC: Disjuntor para corrente máxima (A)

RLA: Corrente nominal (A)

FLA: Amps carga completa

Notas:

1. As unidades são adequadas para uso em sistemas elétricos, onde a tensão fornecida aos terminais da unidade não está abaixo ou acima dos limites de alcance listados. A variação de tensão máxima permitida entre as fases é de 2%;
2. Selecione o tamanho do fio com base no valor do MCA;
3. TOCA indica o valor de corrente total para cada conjunto OC;
4. O MFA é usado para selecionar os disjuntores de sobrecorrente e os disjuntores de corrente residual;
5. O MSC indica a corrente máxima na partida do compressor em amperes;
6. O RLA baseia-se nas seguintes condições: temperatura interna 27°C DB, 19°C WB; temperatura externa 35°C DB.

7. Componentes Funcionais e Dispositivos de Segurança

Tabela 2-7.1: Componentes funcionais e dispositivos de segurança das unidades 8/10/12/14/16HP

Item		8HP	10HP	12HP	14HP	16HP
Compressor	Seletor de temperatura de descarga	Desligado: 115 (±5) °C / Ligado: 75 (±15) °C				
	Sensores de temperatura do tubo de descarga e de topo do compressor	90°C = 5kΩ ± 3%				
	Aquecedor do cárter	30W × 2				
Módulo Inverter	Sensor de temperatura do módulo do inverter	90°C = 5kΩ ± 5%				
Motor do ventilador	Termostato de segurança	Ligado	115°C			
		Desligado	-			
Sistema	Seletor de alta pressão	Desligado: 4,4 (±0,1) MPa / Ligado: 3,2 (±0,1) MPa				
	Seletor de baixa pressão	Desligado: 0,05 (±0,05) MPa / Ligado: 0,15 (±0,05) MPa				
	Sensor de alta pressão	Tensão de saída (V) = 1,1603 × P + 0,5 (onde P é a pressão de descarga em MPa)				
	Sensor de temperatura do trocador de calor	25°C = 10kΩ				
	Sensor de temperatura do ambiente externo	25°C = 10kΩ				

Tabela 2-7.2: Componentes funcionais e dispositivos de segurança de 18/20/22/24HP

Item		18HP	20HP	22HP	24HP
Compressor	Seletor de temperatura de descarga	Desligado: 115 (±5) °C / Ligado: 75 (±15) °C			
	Sensores de temperatura do tubo de descarga e de topo do compressor	90°C = 5kΩ ± 3%			
	Aquecedor do cárter	30W × 4			
Módulo Inverter	Sensor de temperatura do módulo do inversor	90°C = 5kΩ ± 5%			
Motor do ventilador	Termostato de segurança	Ligado	115°C		
		Desligado	-		
Sistema	Seletor de alta pressão	Desligado: 4,4 (±0,1) MPa / Ligado: 3,2 (±0,1) MPa			
	Seletor de baixa pressão	Desligado: 0,05 (±0,05) MPa / Ligado: 0,15 (±0,05) MPa			
	Sensor de alta pressão	Voltage de saída (V) = 1,1603 × P + 0,5 (onde P é a pressão de descarga em MPa)			
	Sensor de temperatura do trocador de calor	25°C = 10kΩ			
	Sensor de temperatura ambiente externo	25°C = 10kΩ			

Tabela 2-7.3: Componentes funcionais e dispositivos de segurança de 26/28/30/32HP

Item		26HP	28HP	30HP	32HP
Compressor	Seletor de temperatura de descarga	Desligado: 115 (±5) °C / Ligado: 75 (±15) °C			
	Sensores de temperatura do tubo de descarga e de topo do compressor	90°C = 5kΩ ± 3%			
	Aquecedor do cárter	30W × 4			
Módulo Inverter	Sensor de temperatura do módulo do inversor	90°C = 5kΩ ± 5%			
Motor do ventilador	Termostato de segurança	Ligado	115°C		
		Desligado	-		
Sistema	Seletor de alta pressão	Desligado: 4,4 (±0,1) MPa / Ligado: 3,2 (±0,1) MPa			
	Seletor de baixa pressão	Desligado: 0,05 (±0,05) MPa / Ligado: 0,15 (±0,05) MPa			
	Sensor de alta pressão	Voltage de saída (V) = 1,1603 × P + 0,5 (onde P é a pressão de descarga em MPa)			
	Sensor de temperatura do permutador de calor	25°C = 10kΩ			
	Sensor de temperatura ambiente externo	25°C = 10kΩ			

8. Fatores de Correção

8.1 Fatores de Correção de Capacidade para Comprimento da Tubulação e Diferença de Nível

Figura 2-8.1: Taxa de mudança na capacidade de refrigeração

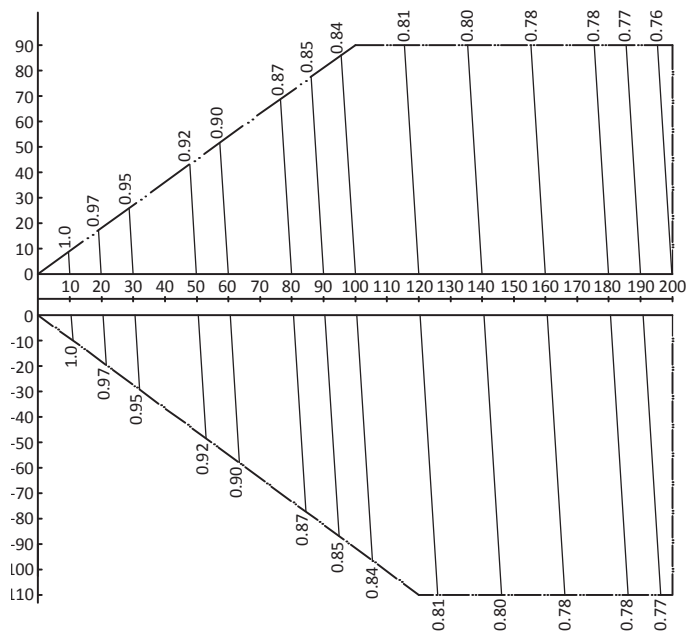
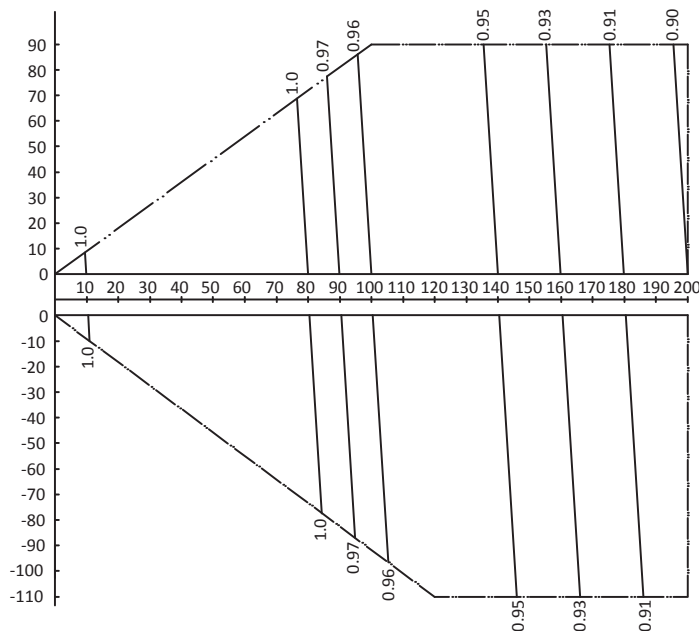


Figura 2-8.2: Taxa de mudança na capacidade de aquecimento



Notas:

- O eixo horizontal mostra o comprimento equivalente da tubulação entre a unidade interna mais distante e a primeira junta de derivação externa; O eixo vertical mostra a maior diferença de nível entre a unidade interna e a unidade externa. Para as diferenças de nível, os valores positivos indicam que a unidade externa está acima da unidade interna, os valores negativos indicam que a unidade externa está abaixo da unidade interna.
- Essas figuras ilustram a taxa de mudança na capacidade de um sistema com apenas unidades internas padrão com carga máxima (com o termostato ajustado para o máximo) em condições padrão. Em condições de carga parcial, há apenas um desvio menor da taxa de mudança na capacidade mostrada nessas figuras.
- A capacidade do sistema é a capacidade total das unidades internas obtidas a partir das tabelas de capacidade da unidade interna ou a capacidade corrigida das unidades externas, conforme os cálculos abaixo, o que for menor.

Capacidade corrigida das unidades externas	=	Capacidade das unidades externas obtidas a partir das tabelas de capacidade da unidade externa na proporção de combinação	x	Fator de correção de capacidade
--------------------------------------------	---	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---	---------------------------------

8.2 Fatores de Correção de Capacidade para Acumulação de Gelo

Se houver gelo acumulado na superfície externa da unidade, a capacidade de aquecimento do trocador de calor será reduzida. A redução da capacidade de aquecimento depende de uma série de fatores, incluindo a temperatura externa, a umidade relativa e a quantidade de gelo que acumulado.

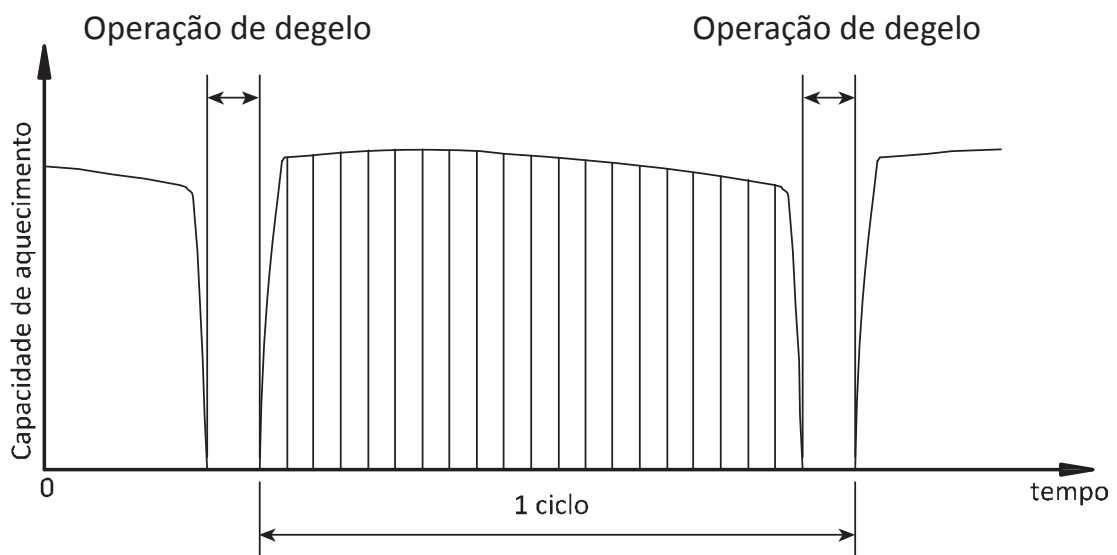
Os valores de capacidade de aquecimento corrigidos, que consideram os fatores mencionados, podem ser calculados utilizando os fatores de correção para a acumulação de gelo na Tabela 2-8.27:

$$\text{Capacidade de aquecimento corrigida} = \text{Valor dado na tabela de capacidade de aquecimento externo} \times \text{Fator de correção para acumulação de gelo}$$

Tabela 2-8.27: Fator de correção para o acumulação de geada

Temperatura de entrada do permutador de calor (°C / Umidade relativa 85%)	-7	-5	-2	0	2	5	7
Fator de correção para a acumulação de gelo	0,94	0,93	0,89	0,84	0,83	0,91	1,00

Conforme visto na Figura 2-8.43, as capacidades de aquecimento corrigidas expressam a capacidade de aquecimento ao longo do ciclo de aquecimento/degelo.



9. Limites Operacionais

Figura 2-9.1: Limites de operação de refrigeração

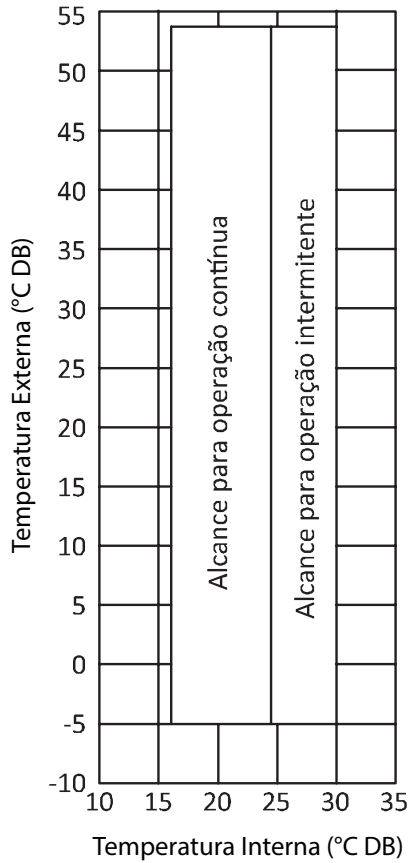
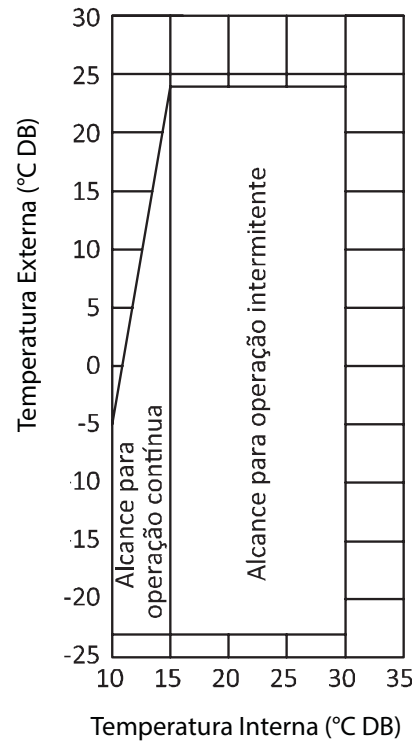


Figura 2-9.2: Limites de operação de aquecimento



Notas:

- Essas figuras assumem as seguintes condições de operação:
 - Comprimento equivalente da tubulação: 7,5 m
 - Diferença de nível: 0

10. Níveis Sonoros

10.1 Geral

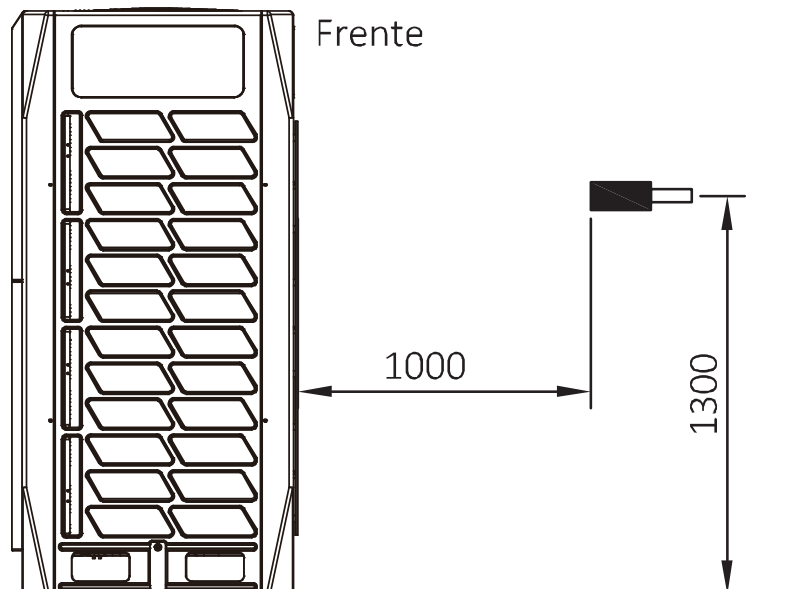
Tabela 2-10.1: Nível de pressão sonora

Modelo	dB(A)
8HP	58
10HP	58
12HP	60
14HP	60
16HP	61
18HP	62
20HP	63
22HP	63
24HP	64
26HP	64
28HP	64
30HP	64
32HP	64

Notas:

O nível de pressão sonora é medido em uma posição de 1m na frente da unidade e de 1,3m acima do chão, em uma câmara semi-anecóica. Durante a operação no local, os níveis de pressão sonora podem ser maiores devido ao resultado do ruído ambiente.

Figura 2-10.1: Medição do nível de pressão sonora (unidade: mm)



10.2 Nível da Banda de Oitava

Figura 2-10.2 Nível da banda de oitava de 8/10HP

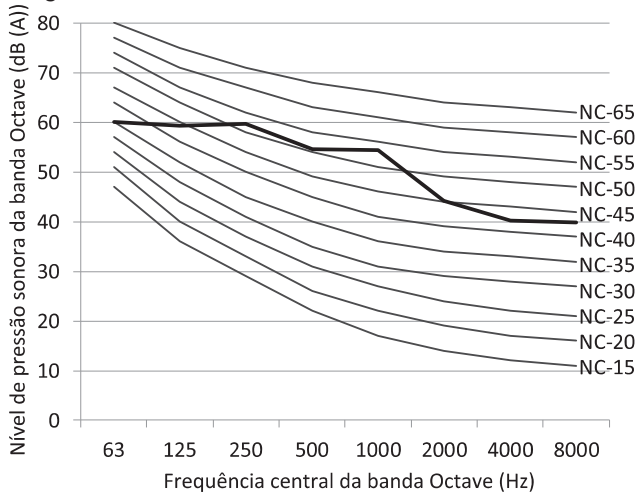


Figura 2-10.3 Nível da banda de oitava de 12/14HP

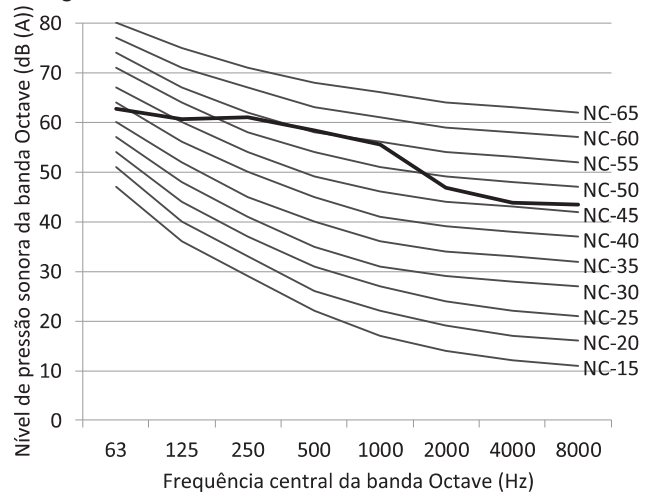


Figura 2-10.4 Nível da banda de oitava de 16HP

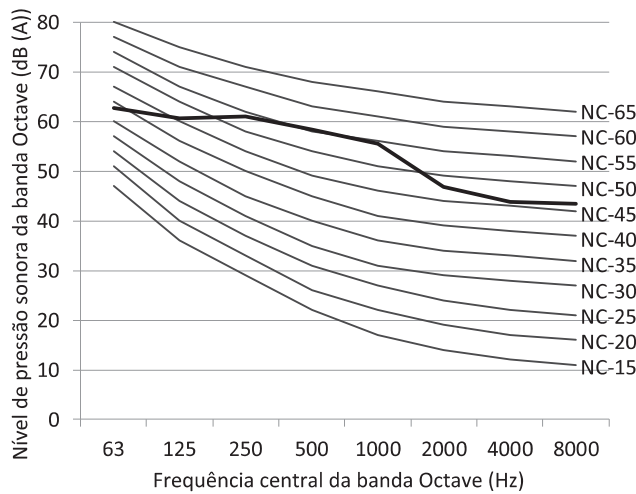


Figura 2-10.5 Nível da banda de oitava de 18HP

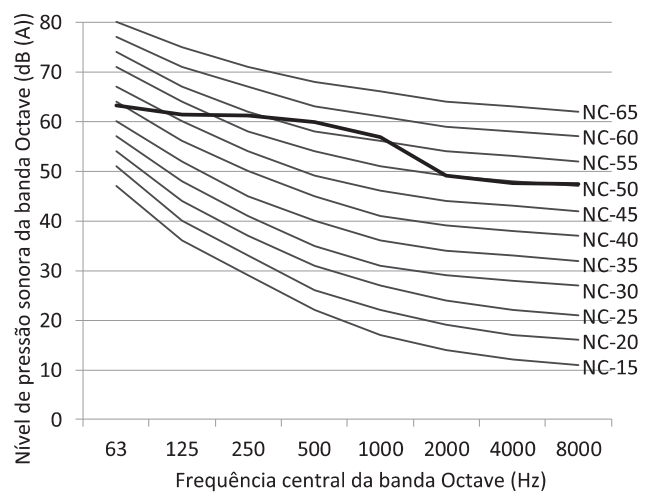


Figura 2-10.6 Nível da banda de oitava de 20/22HP

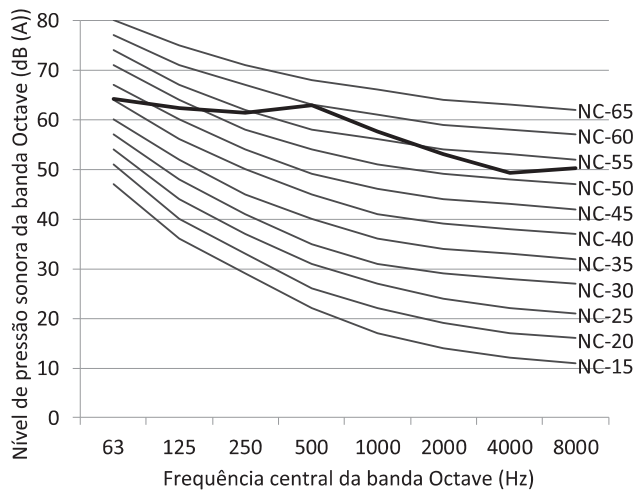
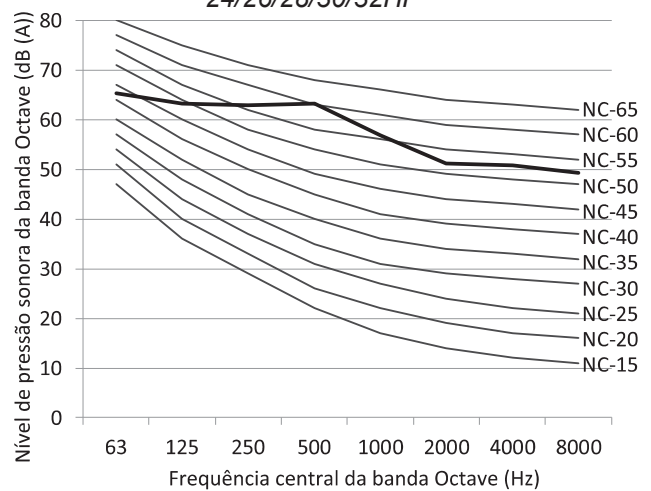







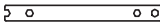
Figura 2-10.7 Nível da banda de oitava de 24/26/28/30/32HP



11. Acessórios

11.1 Acessórios Padrão

Tabela 2-11.1: Acessórios padrão

Nome	Forma	Quantidade	Função
Manual de instalação da unidade externa		1	
Manual do proprietário da unidade externa		1	
Manual do proprietário da unidade interna		2	
Chave de fenda	-	1	Ajustar os interruptores de discagem da unidade interna e externa
90°cotovelo		1	Conectar os tubos
Bujão de vedação		8	Utilizado na descarga de tubos
Tubo de conexão		3	Conectar os tubos
Resistor		2	Melhorar a estabilidade da comunicação
Chave inglesa		1	Remover a placa lateral
Bolsa de acessórios	-	1	

11.2 Acessórios Opcionais

Tabela 2-11.2: Acessórios opcionais

Acessórios opcionais	Modelo	Dimensões embaladas (mm)	Peso líquido / bruto (kg)	Função
Conjuntos de juntas de ramo interior	FQZHN-01D	290×105×100	0,3 / 0,4	Distribuir o refrigerante para as unidades interiores e equilibrar a resistência do fluxo entre as unidades exteriores
	FQZHN-02D	290×105×100	0,4 / 0,6	
	FQZHN-03D	310×130×125	0,6 / 0,9	
	FQZHN-04D	350×170×180	1,1 / 1,5	

PROJETO E INSTALAÇÃO DO SISTEMA

1. Prefácio

1.1 Notas para os Instaladores

As informações contidas neste Manual podem ser úteis no projeto durante a fase de design do sistema projetual VRF Midea V6-i. Informações adicionais importantes que podem ser úteis para instalação em campo se encontram na embalagem, como por exemplo, em “Notas para Instaladores”.

Notas para instaladores

As notas para instaladores contidas nas embalagens possuem informações importantes que são direcionadas à a instalação em campo, sendo dispensável durante o projeto.

1.2 Definições

Neste manual, o termo “legislação aplicável” refere-se a todas as leis, padrões, códigos, regras, regulamentos e outras leis nacionais, locais e outras que se aplicam em determinadas situações.

1.3 Precauções

Toda a instalação do sistema, incluindo a instalação de tubulação e elétrica, deve ser realizada somente por profissionais competentes, devidamente qualificados, certificados e credenciados, de acordo com toda a legislação aplicável.

2. Posicionamento e Instalação das Unidades

2.1 Unidades Externas

2.1.1 Considerações de Instalação

Devem ser observadas as seguintes considerações para instalação das unidades externas:

- Os equipamentos não devem ser expostos à radiação direta de uma fonte de calor de alta temperatura;
- Os equipamentos não devem ser instalados em locais onde o pó ou a sujeira possam afetar os trocadores de calor;
- Os equipamentos não devem ser instalados em locais onde há exposição à substâncias corrosivas ou nocivas, como por exemplo gases ácidos, óleos e outros;
- Os equipamentos não devem ser instalados em locais onde ocorre exposição à salinidade, a menos que a proteção contra corrosão tenha sido adicionada e as precauções tomadas como na parte 3 item 10 “Instalação em Áreas de Alta Salinidade”;
- As unidades externas devem ser instaladas em locais com bom escoamento e bem ventiladas, o mais próximo possível das unidades internas.

2.1.2 Espaçamentos para Instalação

As unidades externas devem ser espaçadas de modo que o ar possa fluir através de cada unidade. O fluxo de ar é essencial para que as unidades externas funcionem corretamente. As Figuras 3-2.1 a 3-2.3 mostram os requisitos de espaçamento em três cenários diferentes.

Se as circunstâncias particulares de uma instalação exigirem que uma unidade seja colocada mais perto de uma parede do que especificada nas Figuras 3-2.1 a 3-2.3, um ducto de descarga deve ser instalado. Consulte a Parte 3, 3 “Duto e vedação da unidade externa”. Dependendo da altura das paredes adjacentes em relação à altura das unidades, o ducto será necessário.

Figura 3-2.1: Instalação de unidade única
(unidade: mm)

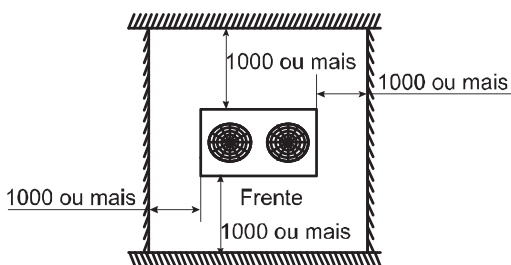


Figura 3-2.2: Instalação de fileira única
(unidade: mm)

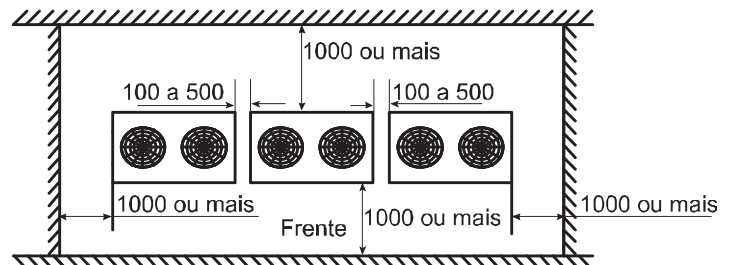
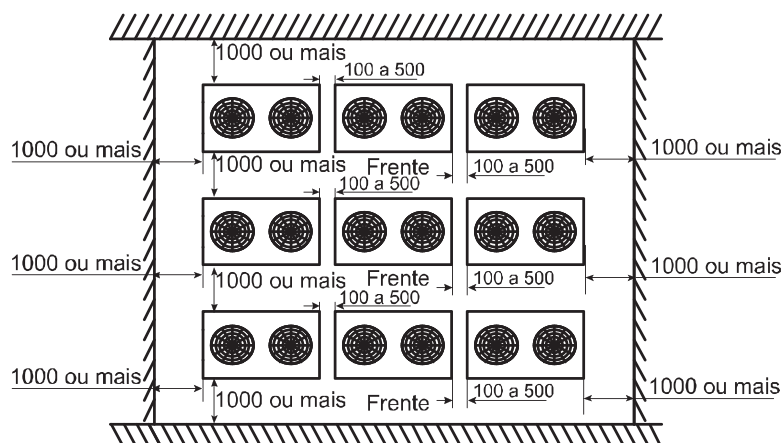


Figura 3-2.3: Instalação de multi-fileira (unidade: mm)



2.1.3 Estruturas de base

O projeto da estrutura da base da unidade externa deve seguir as seguintes considerações:

- Uma base sólida evita o excesso de vibração e ruído. As bases das unidades externas devem ser construídas em local sólido ou em estruturas de resistência suficiente para suportar o peso das unidades.
- As bases devem ter pelo menos 200 mm de altura para fornecer o acesso suficiente para a instalação de tubulação.
- As bases de aço ou concreto podem ser adequadas.
- Um exemplo de base de concreto típica é mostrado na Figura 3-2.5. Uma especificação de concreto típica é composta por uma parte de cimento, duas partes de areia e quatro partes de cascalho com barra de reforço de aço $\Phi 10$ mm. As bordas da base devem ser chanfradas.
- Para garantir que todos os pontos de contato estejam igualmente seguros as bases devem ser completamente niveladas.
- O projeto básico deve garantir que o peso das unidades será totalmente suportado. Os espaçamentos dos parafusos devem ser conforme a Figura 3-2.6 e Tabela 3-2.1.
- Uma vala de escoamento deve ser feita para permitir a drenagem do condensado que pode se formar nos trocadores de calor, quando as unidades estão em funcionamento no modo de aquecimento. A drenagem deve garantir que o condensado seja afastado, especialmente em locais onde pode ocorrer o congelamento.

Figura 3-2.4: Projeto da estrutura de base de concreto típica da unidade externa (unidade: mm)

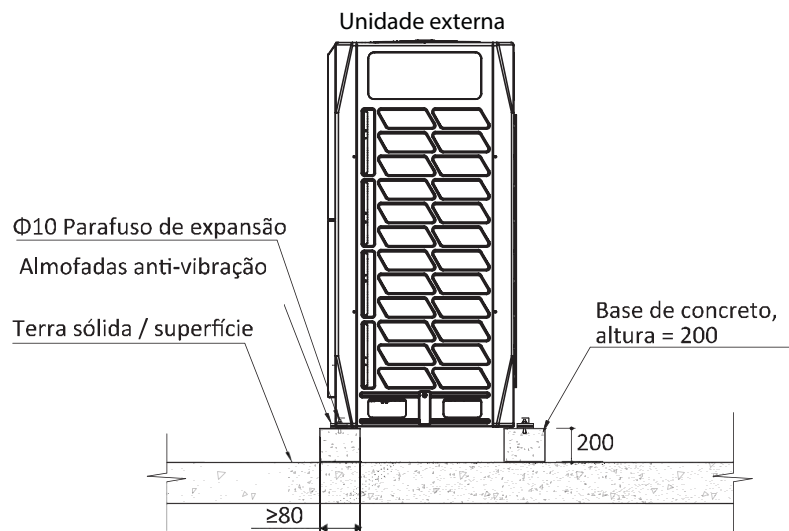


Figura 3-2.5: Posicionamento do parafuso de expansão

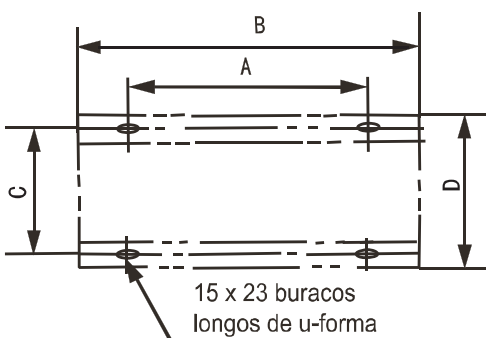


Tabela 3-2.1: Espaçamentos de parafusos de expansão

Dimensão (mm)	8-12HP	14-22HP	24-32HP
A	740	1090	1480
B	990	1340	1730
C	723	723	723
D	790	790	790

2.1.4 Recebimento e Inspeção

Notas para instaladores

- Ao receber as unidades, verifique se algum dano ocorreu durante o transporte. Caso haja danos na superfície, envie um relatório escrito para a empresa de transporte.
- Verifique se o modelo, as especificações e a quantidade das unidades entregues estão conforme solicitado.
- Verifique se todos os acessórios solicitados foram incluídos. Guarde o Manual do Proprietário para referência futura.

2.1.5 Içamento

Notas para instaladores

- Não remova nenhuma embalagem antes de içar. Se as unidades não forem embaladas ou se a embalagem estiver danificada, use as placas adequadas ou o material de embalagem para proteger as unidades.
- Ice uma unidade por vez, usando duas cordas para garantir a estabilidade.
- Mantenha as unidades verticais durante o içamento, garantindo que o ângulo de vertical não exceda 30°.

2.2 Unidades Internas

2.2.1 Considerações de posicionamento

A instalação das unidades internas deve seguir as seguintes considerações:

- Deve ser considerado um espaço suficiente para a tubulação de drenagem, que permita fácil acesso durante o serviço de manutenção.
- Para garantir um bom efeito de refrigeração/aquecimento, a ventilação do curto-circuito (onde o ar de saída retorna rapidamente à entrada de ar de uma unidade) deve ser evitada.
- Para evitar ruídos ou vibrações excessivos durante a operação, as hastes de suspensão ou outras fixações de suporte de peso devem suportar duas vezes o peso da unidade.

Notas para instaladores

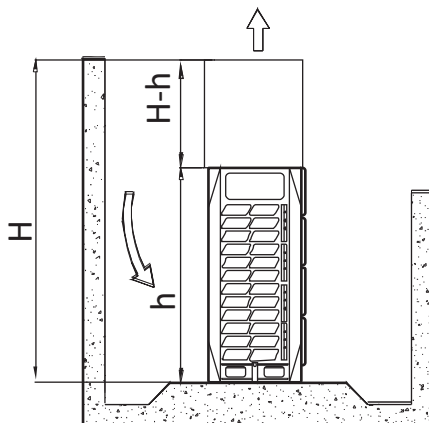
- Antes de instalar uma unidade interna, verifique se o modelo a ser instalado está conforme especificado nos desenhos de engenharia, garantindo a orientação correta da unidade.
- Assegure que as unidades sejam instaladas na altura correta.
- Para permitir a drenagem suave do condensado e garantir a estabilidade da unidade (evitando ruídos ou vibrações excessivos), assegure que as unidades estejam niveladas. Se uma unidade não for nivelada poderá ocorrer vazamentos de água ou vibração/ruídos.

3. Dutos e Vedação da Unidade Externa

3.1 Requisitos de Duto

Dependendo da altura das paredes adjacentes em relação à altura das unidades, o duto poderá ser necessário para garantir a descarga de ar adequada. Na situação descrita na Figura 3-3.1, a seção vertical de duto deve ter altura pelo menos $H-h$.

Figura 3-3.1: O topo da parede adjacente debaixo de topo



3.2 Considerações de Projeto

O projeto dos dutos da unidade externa deve ter considerar as seguintes recomendações:

- Cada duto não pode conter mais de uma curva.
- O isolamento de vibração deve ser adicionado à conexão entre a unidade e o duto para evitar vibrações/ruídos.
- A instalação de defletores é necessária para garantir a segurança, elas devem ser instaladas em um ângulo menor do que 15° na horizontal, minimizando o impacto na vazão de ar.

3.3 Dutos para Unidades de 8HP, 10HP e 12HP

3.3.1 Opção A – Duto Transversal

Figura 3-3.2: Duto transversal para unidades de 8HP, 10HP e 12HP (unidade: mm)

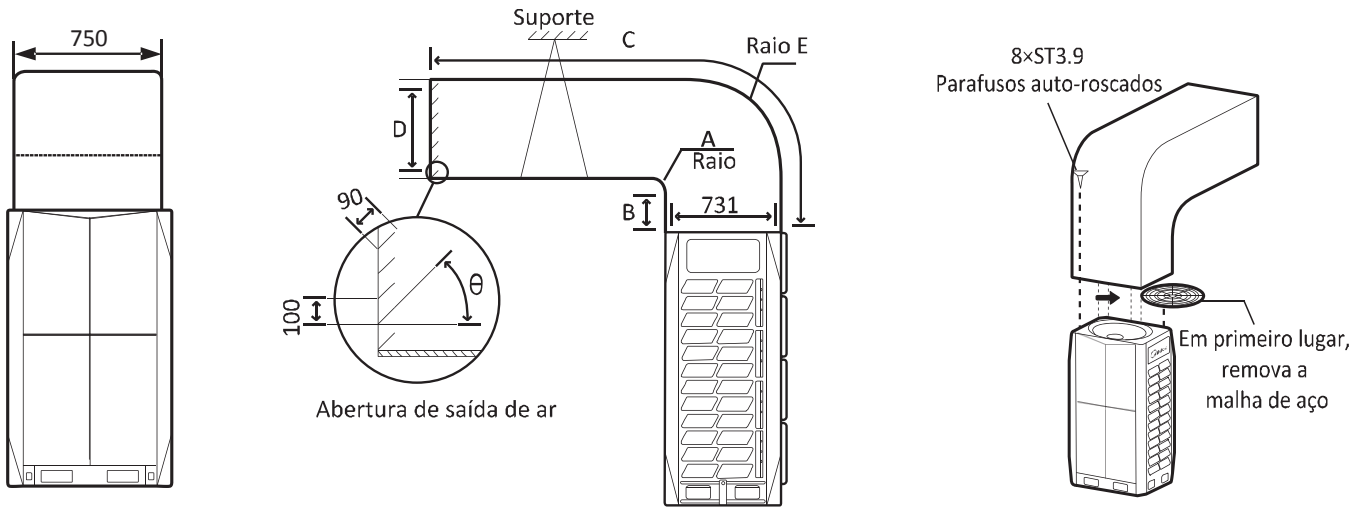


Tabela 3-3.1: Dimensões do duto

Dimensões (mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$731 \leq D \leq 770$
E	$E = A + 731$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.2: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte o duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

3.3.2 Opção B – Duto Longitudinal

Figura 3-3.3: Duto longitudinal para unidades de 8HP, 10HP e 12HP(unidade: mm)

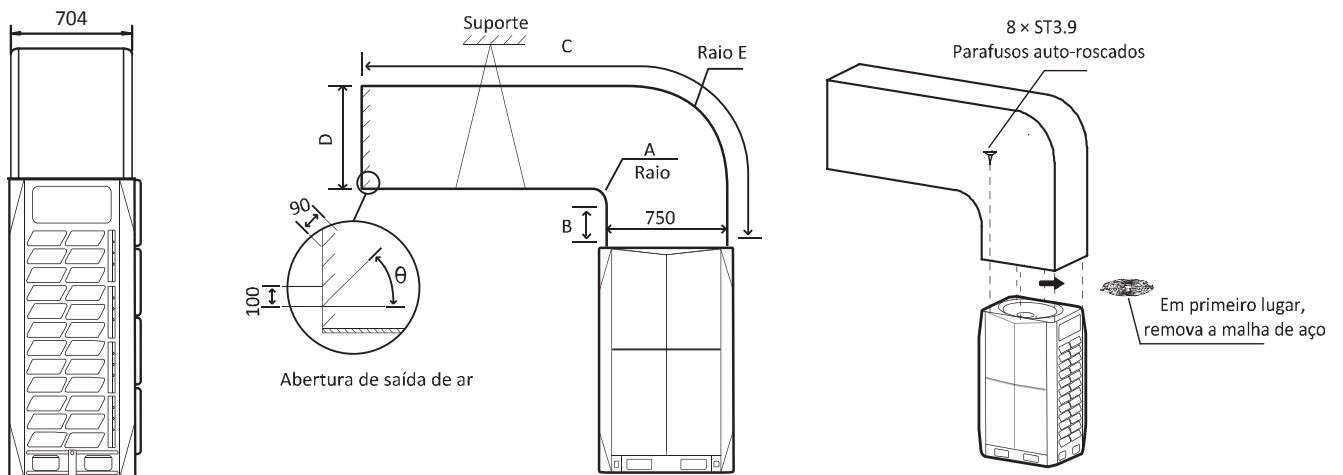


Tabela 3-3.3: Dimensões do Duto

Dimensões (mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$D \geq 750$
E	$E = A + 750$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.4: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte o duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

Duto para as Unidades de 14HP, 16HP e 18HP

3.3.3 Opção A – Duto Transversal

Figura 3-3.4: Duto transversal para unidades de 14HP, 16HP e 18HP (unidade: mm)

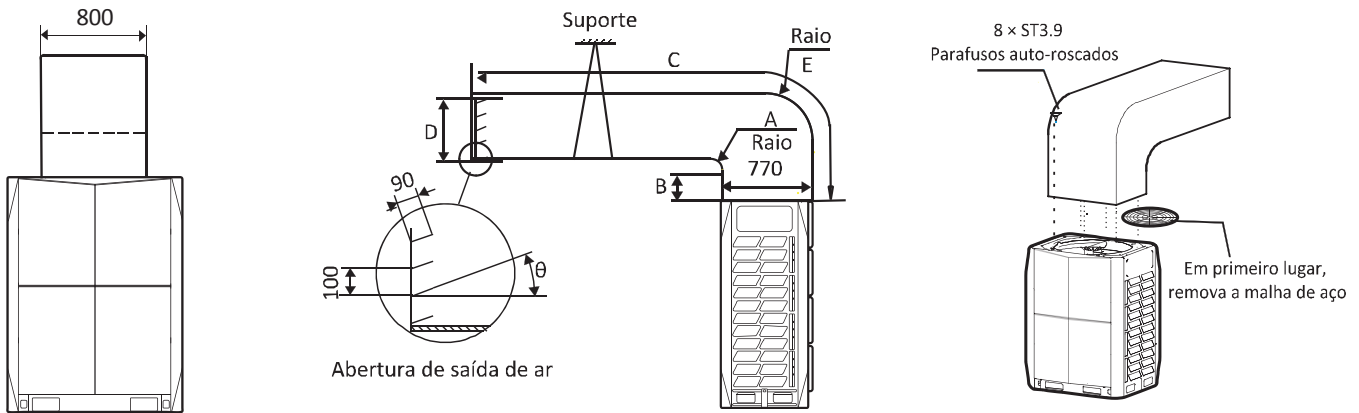


Tabela 3-3.5: Dimensões de duto

Dimensões(mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$770 \leq D \leq 800$
E	$E = A + 770$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.6: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte ao duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

3.3.4 Opção B – Duto Longitudinal

Figura 3-3.5: Duto longitudinal para unidades de 14HP, 16HP e 18HP (unidade: mm)

Figura 3-3.5: Duto longitudinal para unidades de 14HP e 16HP (unidade: mm)

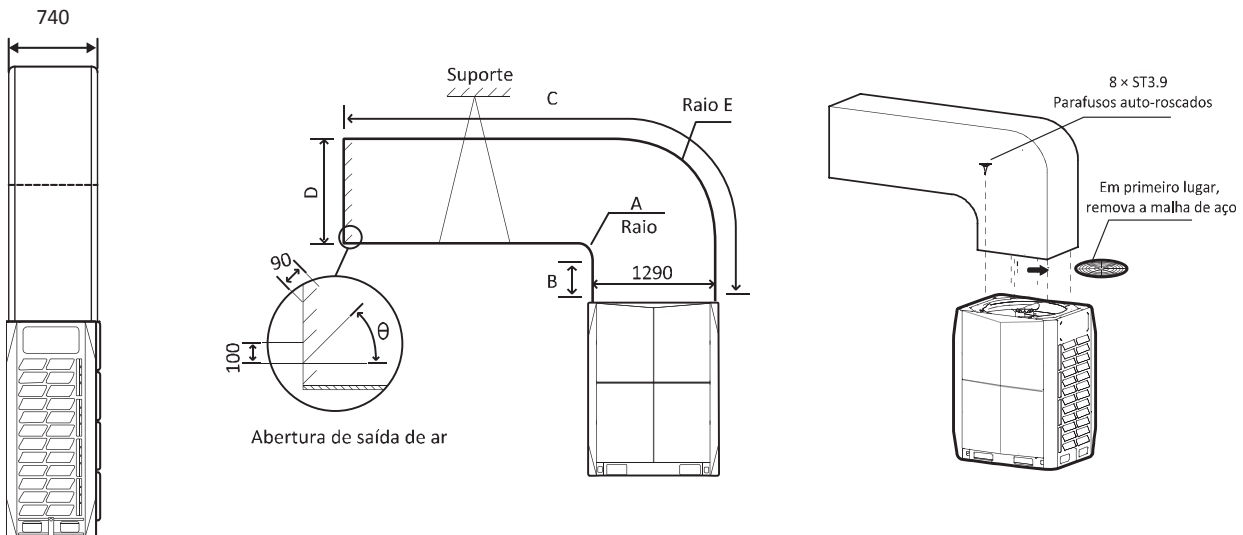


Tabela 3-3.7: Dimensões de duto

Dimensões(mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$D \geq 1290$
E	$E = A + 1290$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.8: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte o duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

Duto para as unidades de 20HP e 22HP

3.3.5 Opção A – Duto Transversal

Figura 3-3.6: Duto transversal para as unidades 20HP e 22HP (unidade: mm)

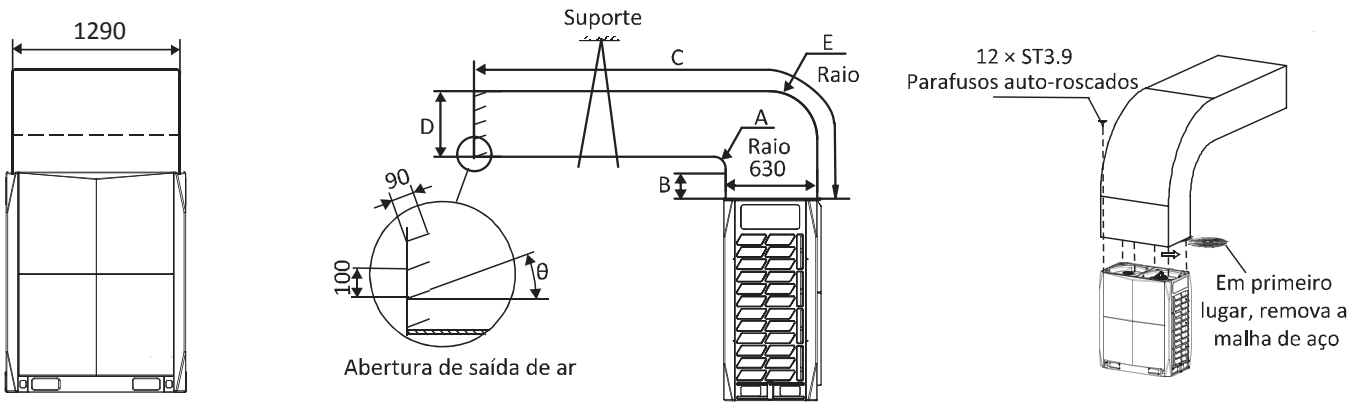


Tabela 3-3.9: Dimensões do duto

Dimensões(mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$630 \leq D \leq 660$
E	$E = A + 630$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.10: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte o duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

3.3.6 Opção B – Duto Longitudinal

Figura 3-3.7: Duto longitudinal para as unidades 20HP e 22HP (unidade: mm)

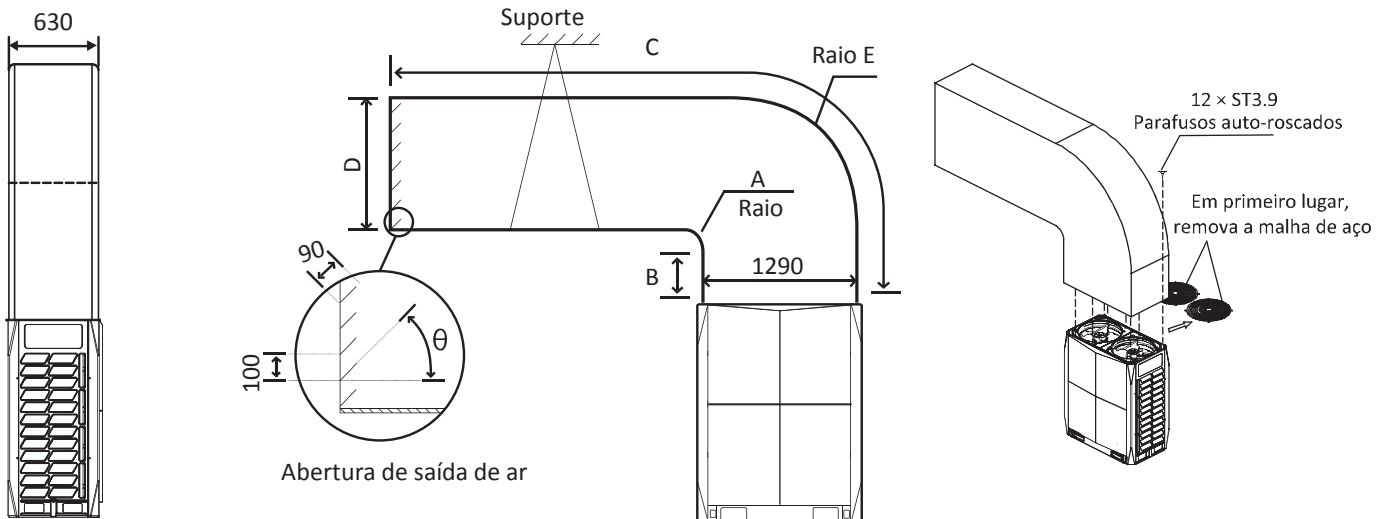


Tabela 3-3.11: Dimensões do duto

Dimensões (mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$D \geq 1290$
E	$E = A + 1290$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.12: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte o duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

Duto para as Unidades de 24HP, 26HP, 28HP, 30HP e 32HP

3.3.7 Duto Transversal

Figura 3-3.8: Duto Transversal para as unidades de 24HP, 26HP, 28HP, 30HP e 32HP (unidades: mm)

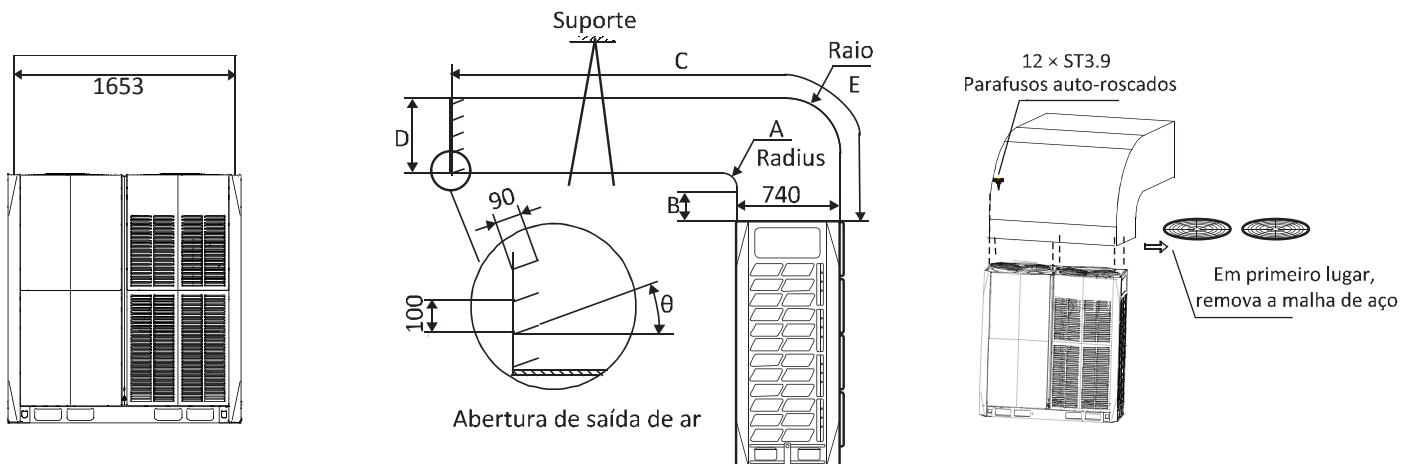


Tabela 3-3.13: Dimensões do duto

Dimensões (mm)	
A	$A \geq 300$
B	$B \geq 250$
C	$C \leq 3000$
D	$740 \leq D \leq 770$
E	$E = A + 740$
θ	$\theta \leq 15^\circ$

Tabela 3-3.14: Pressão estática externa

ESP (Pa)	Observações
0	Predefinição de fábrica
0 – 20	Tire a grade de aço e conecte o duto < 3m de comprimento
> 20	Opção de personalização

3.4 Desempenho do ventilador

A pressão estática externa padrão das saídas de ar das unidades externas é zero. Com a grade de aço removida, a pressão estática externa é de 20Pa.

Figura 3-3.9: Desempenho de ventilador das unidades de 8-12HP

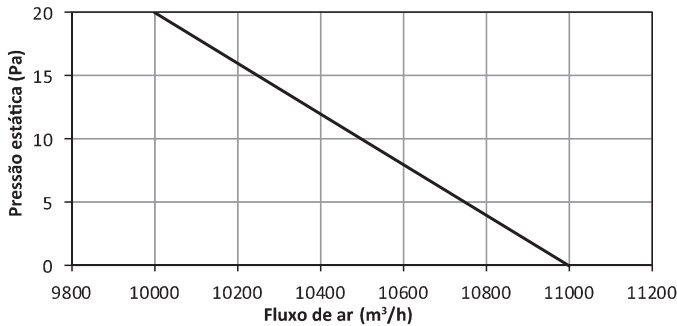


Figura 3-3.10: Desempenho de ventilador das unidades de 14-18HP

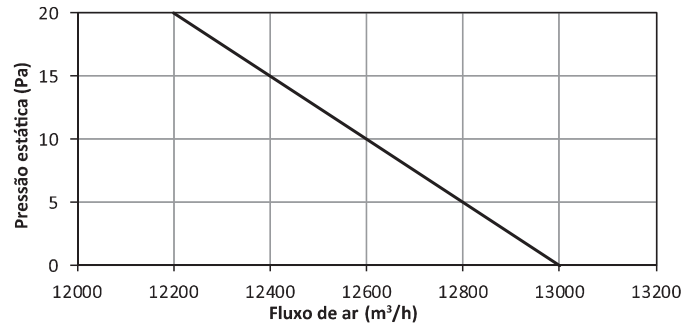


Figura 3-3.11: Desempenho de ventilador das unidades de 20-22HP

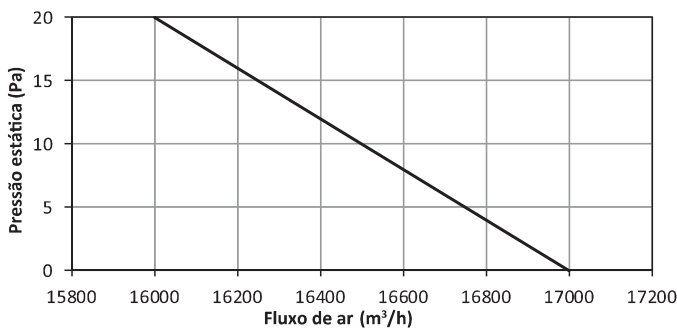


Figura 3-3.12: Desempenho de ventilador das unidades de 24-28HP

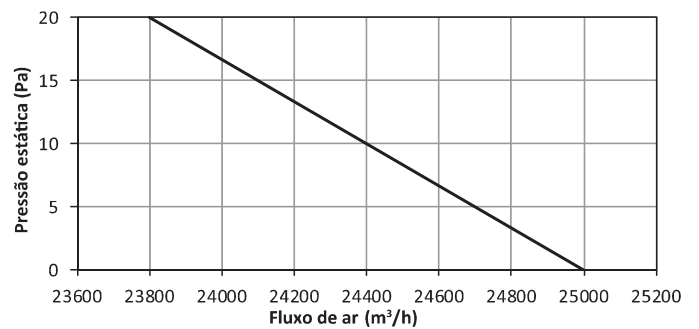
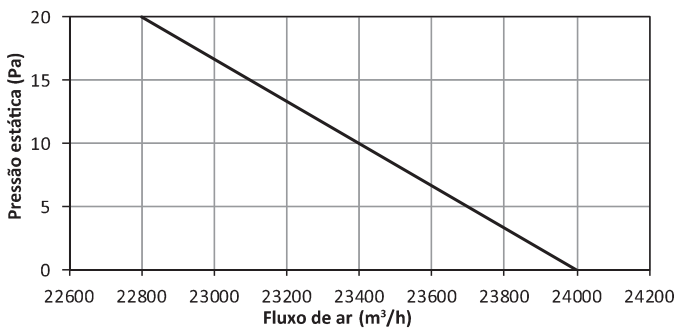


Figura 3-3.13: Desempenho de ventilador das unidades de 30-32HP



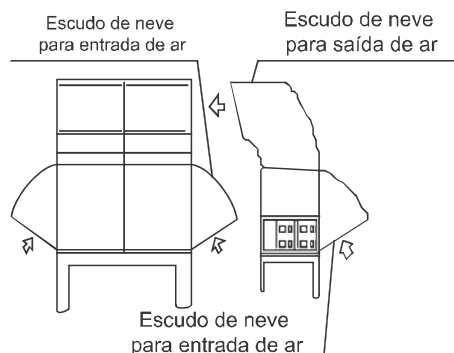
Notas para instaladores

Antes de instalar os dutos da unidade externa, certifique-se de que a grade de aço tenha sido removida da unidade, caso contrário, a vazão de ar será prejudicada.

3.5 Proteção da neve

Nas áreas de alta nevasca, os escudos de neve devem ser instalados nas entradas e saídas de ar para evitar a entrada da neve nas unidades. Além disso, a altura das estruturas de base deve ser aumentada de modo a elevar as unidades do chão.

Figura 3-3.14: Blindagem de neve de unidade externa



4. Projeto de Tubulação de Refrigerante

4.1 Considerações de projeto

O projeto da tubulação de refrigerante deve considerar as seguintes recomendações:

- A quantidade de brasagem necessária deve ser mantida à mínima.
- Nos dois lados internos da primeira junta de derivação interna (“A” nas Figuras 3-4.2, 3-4.3 e 3-4.4), o sistema deve, tanto quanto possível, ser igual em termos de número de unidades, capacidades totais e comprimentos totais de tubulação.

4.2 Especificação de material

Só a tubulação sem costura de cobre desoxidado-fósforo, que está em conformidade com toda a legislação aplicável deve ser usado. Os tratamentos térmicos e as espessuras mínimas para diferentes diâmetros de tubos são especificados na Tabela 3-4.1.

Tabela 3-4.1: Tratamento térmico e espessura da tubulação

Diâmetro exterior de tubulação(mm)	Tratamento térmico	Espessura mínima(mm)
Φ6.35	O (recozido)	0.8
Φ9.53		0.8
Φ12.7		0.8
Φ15.9		1.0
Φ19.1		1.0
Φ22.2	1/2H (meio duro)	1.2
Φ25.4		1.2
Φ28.6		1.3
Φ31.8		1.5
Φ38.1		1.5
Φ41.3		1.5
Φ44.5		1.5
Φ54.0		1.8

Notas:

1. O: tubulação enrolada; 1/2H: tubulação direta.

4.3 Comprimentos de Tubulação Permitidos e Diferenças de Nível

Os requisitos de comprimento de tubulação e diferença de nível estão resumidos na Tabela 3-4.3 e são descritos da seguinte forma: (refere-se à Figura 3-4.2):

- Requisito 1:** O comprimento total da tubulação no sistema de refrigeração não deve ser superior a 1000 m. Quando o cálculo do comprimento total da tubulação for realizado, o comprimento real da tubulação interna principal (a tubulação entre a primeira junta de derivação interna e todas as outras juntas de derivação - L_2 até L_9) deve ser duplicado.
- Requisito 2:** A tubulação entre a unidade interna mais distante (N_{10}) e a unidade externa não deve exceder 175 m (comprimento real) e 200 m (comprimento equivalente). O comprimento equivalente de cada junta de derivação é de 0,5 m.
- Requisito 3:** A tubulação entre a unidade interna mais distante (N_{10}) e a primeira junta de derivação (A) não deve exceder 40 m de comprimento ($L_5 + L_8 + L_9 + j \leq 40$ m), a menos que as seguintes condições e medidas sejam contempladas, considerando o comprimento permitido de até 90 m.

Condições:

- A junta de cada tubulação auxiliar interna (de cada unidade interna para a junta de derivação mais próxima) não deve exceder 20 m de comprimento (de "a" até "j" ≤ 20 m).
- A diferença de comprimento entre a tubulação da primeira junta de derivação interna (A) para a unidade interna mais distante (N_{10}) e a tubulação da primeira junta interna (A) para a unidade interna mais próxima (N_1) não deve exceder 40 m. Isso é: $(L_5 + L_8 + L_9 + j) - (L_2 + L_3 + a) \leq 40$ m.

Medidas:

- Aumentar o diâmetro dos tubos principais internos (a tubulação entre a primeira junta de derivação interna e todas as outras juntas de derivação internas, L_2 até L_9) conforme a Tabela 3-4.2, exceto para tubos principais internos que já são do mesmo tamanho do tubo principal (L_1), para o qual nenhum aumento de diâmetro é requerido.
- Requisito 4:** A maior diferença de nível entre a unidade interna e a unidade externa não deve exceder 90 m (se a unidade externa estiver acima) ou 110 m (se a unidade externa estiver abaixo). Adicionalmente:
 - Se a unidade externa estiver acima e a diferença de nível for superior a 20 m, recomenda-se que uma curva de retorno de óleo com dimensões conforme especificado na Figura 3-4.1 seja feita a cada 10 m no tubo de gás do tubo principal;
 - Se a unidade externa estiver abaixo e a diferença de nível for superior a 40 m, o tubo de líquido da tubulação principal (L_1) deve ser aumentado de acordo com a Tabela 3-4.2.
- Requisito 5:** A maior diferença de nível entre as unidades internas não deve exceder 30 m.

Tabela 3-4.2: Requisitos de aumento de diâmetro

Original (mm)	Alterado (mm)
Φ9.53	Φ12.7
Φ12.7	Φ15.9
Φ15.9	Φ19.1
Φ19.1	Φ22.2
Φ22.2	Φ25.4
Φ25.4	Φ28.6
Φ28.6	Φ31.8
Φ31.8	Φ38.1
Φ38.1	Φ41.3
Φ41.3	Φ44.5
Φ44.5	Φ54.0

Figura 3-4.1: Curva de retorno de óleo (unidade: mm)

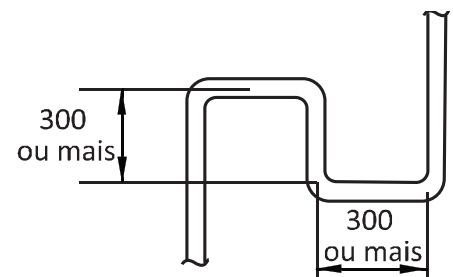
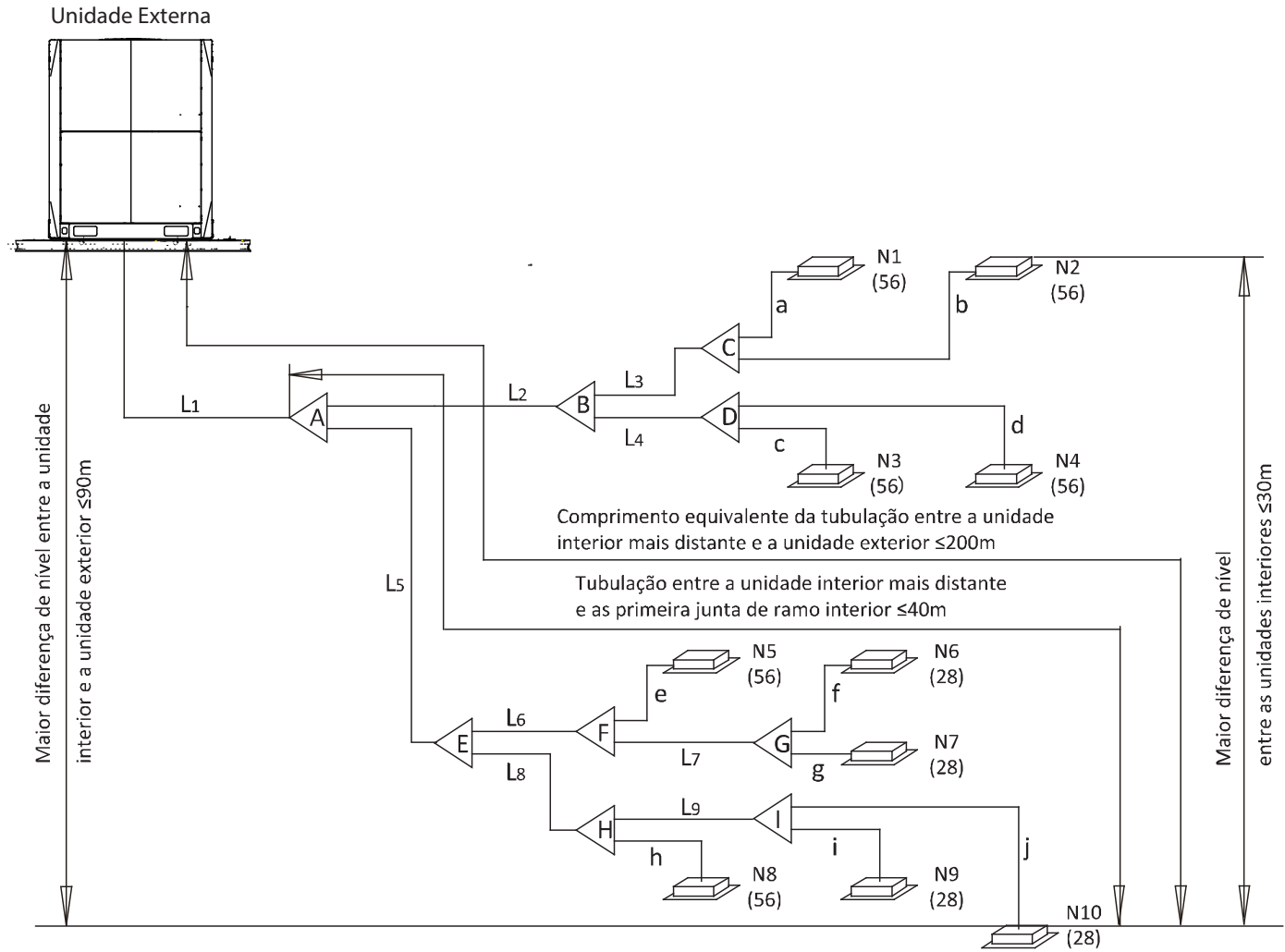


Figura 3-4.2: Comprimentos de tubulação de refrigerante permitidos e as diferenças de nível.



Legenda		
L ₁	Tubo principal	As figuras nas parênteses indicam índices de capacidade da unidade interna.
L ₂ a L ₉	Tubos principais internos	
a a j	Tubos auxiliares internos	
A a I	Juntas de ramo internas	

Tabela 3-4.3: O resumo dos comprimentos de tubulação de refrigerante permitidos e as diferenças de nível.

		Valores permitidos	Tubagem na figura 3-4.2	
Comprimento de tubulação	Comprimento total da tubulação ¹	≤ 1000m	$L_1 + 2 \times \sum\{L_2 \text{ a } L_9\} + \sum\{a \text{ a } j\}$	
	Tubulação entre a unidade interna mais distante e a unidade externa	Comprimento atual	≤ 175m	$L_1 + L_5 + L_8 + L_9 + j$
		Comprimento equivalente	≤ 200m	
	Tubulação entre a unidade interior mais distante e a primeira junta de ramo interna ³	≤ 40m / 90m	$L_5 + L_8 + L_9 + j$	
Diferenças de nível	A maior diferença de nível entre a unidade interna e a unidade externa ⁴	A unidade exterior é acima	≤ 90m	
		A unidade externa é abaixo	≤ 110m	
	A maior diferença de nível entre unidades internas ⁵	≤ 30m		

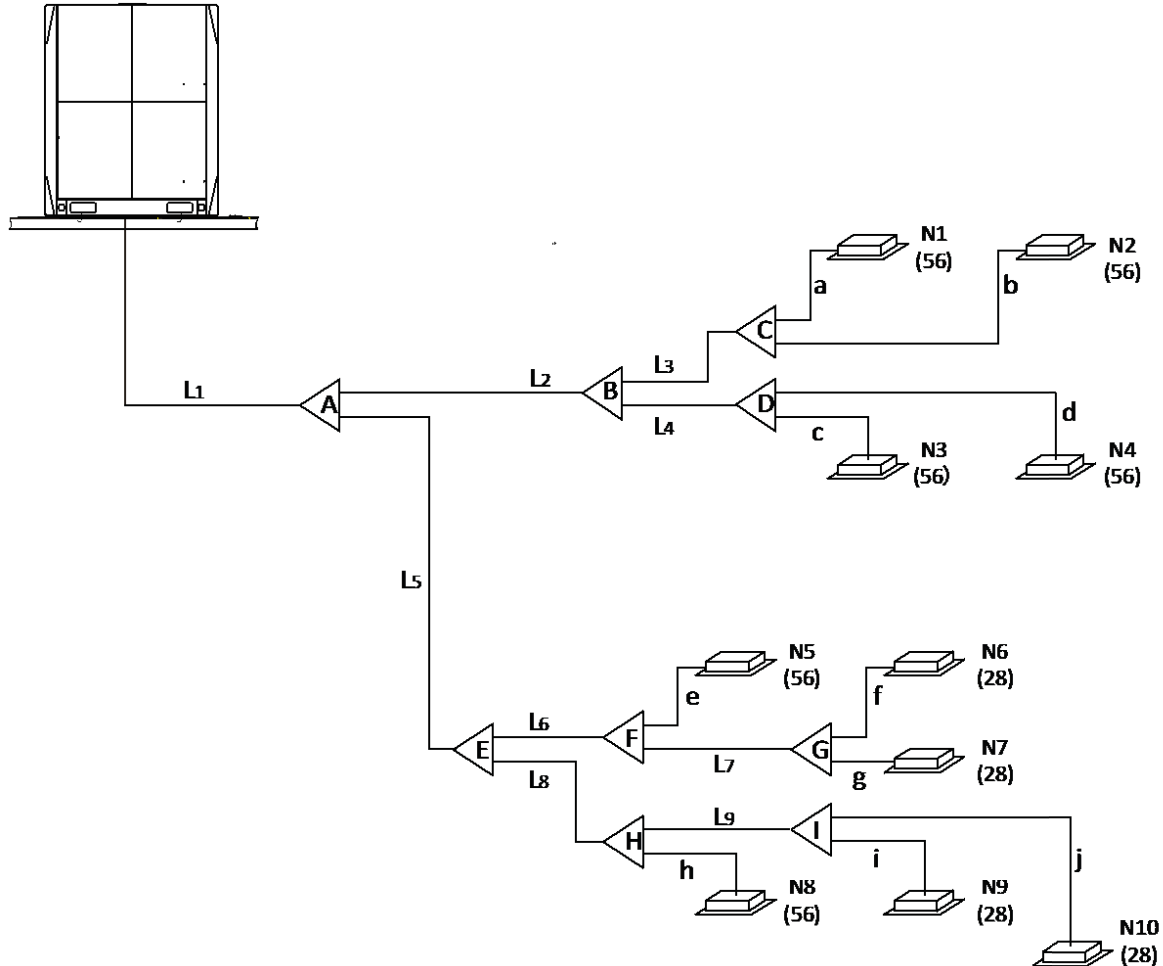
Notas:

1. Refere-se a Requisito 1, acima.
2. Refere-se a Requisito 2, acima.
3. Refere-se a Requisito 3, acima.
4. Refere-se a Requisito 4, acima.
5. Refere-se a Requisito 5, acima.

4.4 Seleção do Diâmetro de Tubulação

As tabelas 3-4.4 a 3-4.8, abaixo, especificam o diâmetro requerido para a tubulação das unidades internas e externas. O tubo principal (L_1) e a primeira junta de derivação interna (A) deve ser dimensionada de acordo com a tabela 3-4.4 ou 3-4.5, indicando maior tamanho.

Figura3-4.3: Selecionando os diâmetros das tubulações



Legenda		
L_1	Tubo principal	As figuras nas parênteses indicam índices de capacidade da unidade interna.
L_2 a L_9	Tubos principais internos	
a a j	Tubos auxiliares interiores	
A a I	Juntas de ramo interiores	

Tabela 3-4.4: Tubo principal¹ (L_1), Tubos principais internos (L_2 a L_{16}) e conjuntos de juntas de ramo interior

Índices de capacidade total das unidades interiores	Tubo de gás (mm)	Tubo de líquido (mm)	Conjunto de junta de ramo
Índices de capacidade < 168	Φ15.9	Φ9.53	FQZHN-01D
168 ≤ Índices de capacidade < 224	Φ19.1	Φ9.53	FQZHN-01D
224 ≤ Índices de capacidade < 330	Φ22.2	Φ9.53	FQZHN-02D
330 ≤ Índices de capacidade < 470	Φ28.6	Φ12.7	FQZHN-03D
470 ≤ Índices de capacidade < 710	Φ28.6	Φ15.9	FQZHN-03D
710 ≤ Índices de capacidade < 1040	Φ31.8	Φ19.1	FQZHN-03D
1040 ≤ Índices de capacidade < 1540	Φ38.1	Φ19.1	FQZHN-04D

Notas:

O tubo principal (L_1) e a primeira junta de ramo interior (A) devem ser dimensionados de acordo com qualquer Tabela de 3-4.4 e 3-4.5 indica o maior tamanho.

Tabela 3-4.5: o tubo principal (L₁) e a primeira junta do ramo interior (A)

Capacidade da unidade exterior	Comprimento equivalente de todos os tubos líquidos < 90m			Comprimento equivalente de todos os tubos líquidos ≥ 90m		
	Tubo de gás (mm)	Tubo de líquido (mm)	Conjunto de junta de ramo	Tubo de gás (mm)	Tubo líquido (mm)	Conjunto de junta de ramo
8HP	Φ19.1	Φ9.53	FQZHN-02D	Φ22.2	Φ12.7	FQZHN-02D
10HP	Φ22.2	Φ9.53	FQZHN-02D	Φ25.4	Φ12.7	FQZHN-02D
12-14HP	Φ25.4	Φ12.7	FQZHN-02D	Φ28.6	Φ15.9	FQZHN-03D
16HP	Φ28.6	Φ12.7	FQZHN-03D	Φ31.8	Φ15.9	FQZHN-03D
18-24HP	Φ28.6	Φ15.9	FQZHN-03D	Φ31.8	Φ19.1	FQZHN-03D
26-32HP	Φ31.8	Φ19.1	FQZHN-03D	Φ38.1	Φ22.2	FQZHN-04D

Notas:

O tubo principal (L₁) e a primeira junta de ramo interior (A) devem ser dimensionados de acordo com qualquer Tabela de 3-4.4 e 3-4.5 indica o maior tamanho.

Tabela 3-4.6: Tubos auxiliares interiores (a para j)

Capacidade da unidade interior(kW)	Comprimento da tubulação ≤ 10m		Comprimento da tubulação > 10m ¹	
	Tubo de gás (mm)	Tubo de líquido (mm)	Tubo de gás (mm)	Tubo de líquido (mm)
≤ 4.5	Φ12.7	Φ6.35	Φ15.9	Φ9.53
≥ 5.6	Φ15.9	Φ9.53	Φ19.1	Φ12.7

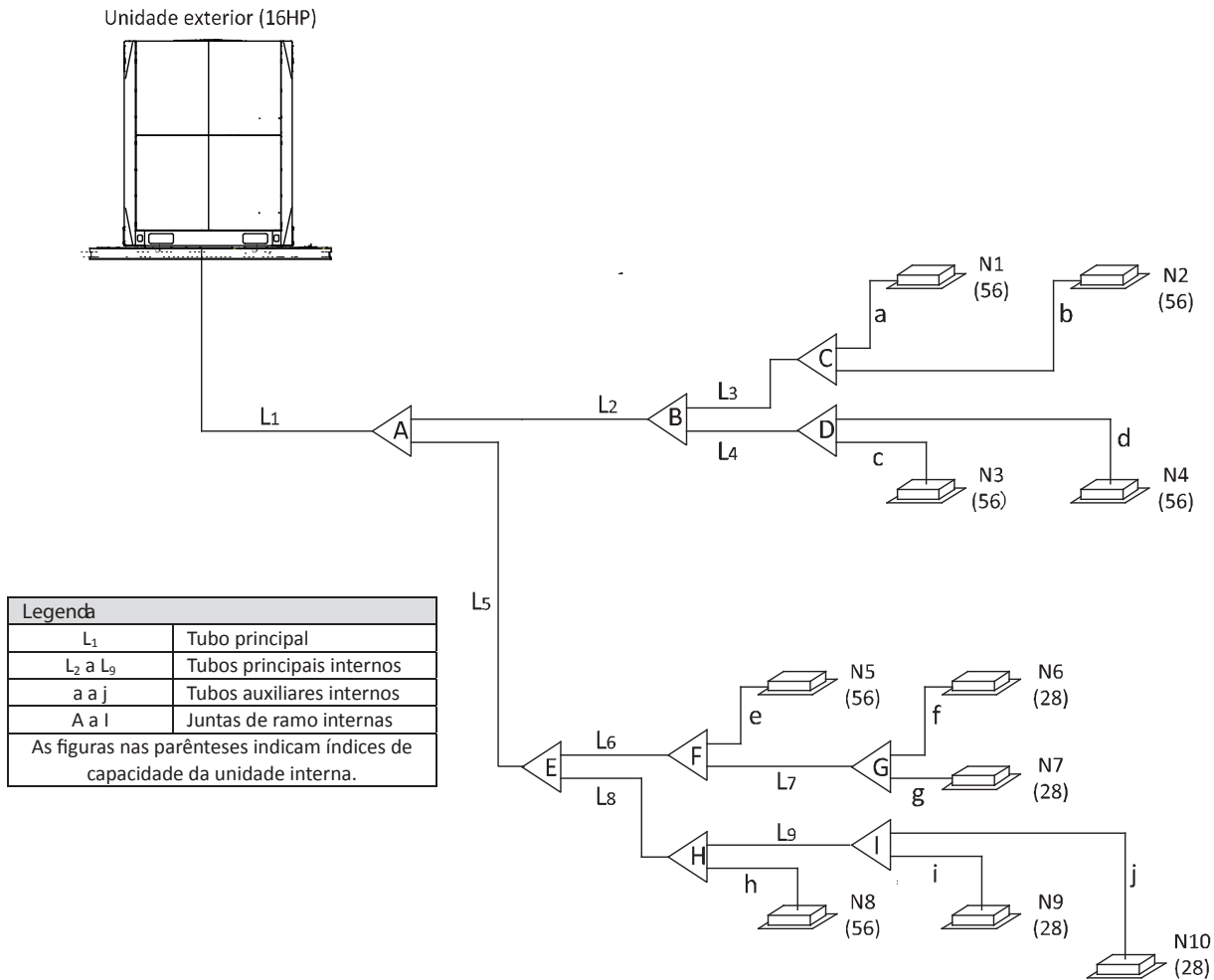
Notas:

- Um tubo auxiliar interno não pode ser maior do que o tubo principal interno imediatamente acima do fluxo. Para os tubos auxiliares internos superiores a 10 m de comprimento com unidades interiores de capacidade superior ou igual a 5,6kW, os tubos laterais de gás e líquido devem ser dimensionados de acordo com esta tabela, ou deve ser o mesmo tamanho que o tubo principal interno imediatamente acima do fluxo, qualquer é menor.

4.5 Seleção do diâmetro de tubulação:

O exemplo abaixo ilustra o procedimento de seleção de tubulação para um sistema composto por três unidades externas (16HP) e 10 unidades internas. O comprimento total equivalente da tubulação do sistema é superior a 90 m; a tubulação entre a unidade interna mais distante e a primeira junta de derivação interna têm menos de 40 m de comprimento; e cada tubo auxiliar interno (de cada unidade à sua junta de derivação mais próxima) tem menos de 10 m de comprimento.

Figura 3-4.4: Exemplo de seleção de tubulação de refrigerante



Passo 1: Selecionar a tubulação auxiliar interna.

- As unidades internas N₁ a N₅ e N₈ possuem capacidade de 5,6 kW ou superior, os seus tubos auxiliares internos possuem menos de 10m de comprimento. Consulte a Tabela 3-4.6. Os tubos auxiliares internos de “a” para “e” e “h” são de diâmetro $\Phi 15,9 / \Phi 9,53$.
- As unidades internas N₆, N₇, N₉ e N₁₀ possuem capacidade inferior a 4,5 kW e os seus tubos auxiliares internos possuem menos de 10 m de comprimento. Consulte a Tabela 3-4.6. Os tubos auxiliares internos “f”, “g”, “i” e “j” possuem diâmetro de $\Phi 12,7 / \Phi 6,35$.

Passo 2: Selecionar os tubos principais internos e as juntas de derivação B a L.

- As unidades internas (N₁ e N₂) jusante da junta de derivação interna “C” possuem uma capacidade total de $5,6 + 5,6 = 11,2 \text{ kW}$. Consulte a Tabela 3-4.4. O tubo principal interno L₃ é $\Phi 15,9 / \Phi 9,53$. Junta de derivação interna C é FQZHN-01D.
- As unidades internas (N₁ a N₄) jusante da junta de derivação interna B possuem capacidade total de $5,6 \times 4 = 22,4 \text{ kW}$. Consulte a Tabela 3-4.4. O tubo principal interno L₂ é $\Phi 19,1 / \Phi 9,53$. Junta de derivação interna B é FQZHN-01D.
- Os outros tubos principais internos e juntas de derivação internas são selecionados da mesma maneira.

Passo 3: Selecione o tubo principal e a junta de derivação interna A

- As unidades internas (N₁ a N₁₀) a jusante da junta de derivação interna A possui uma capacidade total de $5,6 \times 6 + 2,8 \times 4 = 44,8 \text{ kW}$. O comprimento total equivalente da tubulação do sistema é superior a 90 m. A capacidade da unidade exterior é 16HP. Consulte as Tabelas 3-4.4 e 3-4.5. O tubo principal L₁ é o maior de $\Phi 28,6 / \Phi 12,7$ e $\Phi 31,8 / \Phi 15,9$, portanto $\Phi 31,8 / \Phi 15,9$. A junta de derivação interna A é FQZHN-03D.

4.6 Juntas de Derivação

O projeto da junta de derivação deve considerar as seguintes recomendações:

- As juntas de derivação em forma de U devem ser utilizadas - as juntas em T não são adequadas. As dimensões das juntas de derivação são dadas na Tabela 3-4.7.
- Para garantir a distribuição uniforme do refrigerante, as juntas de derivação não devem ser instaladas dentro de 500 mm de uma curvatura de 90°, outra junta de derivação ou a seção reta da tubulação que leva a uma unidade interna, com o mínimo de 500 mm sendo medido a partir do ponto onde a junta é conectada à tubulação, como mostrado na Figura 3-4.5.

Figura 3-4.5: O espaçamento das juntas de derivação e a separação das curvas (unidade: mm)

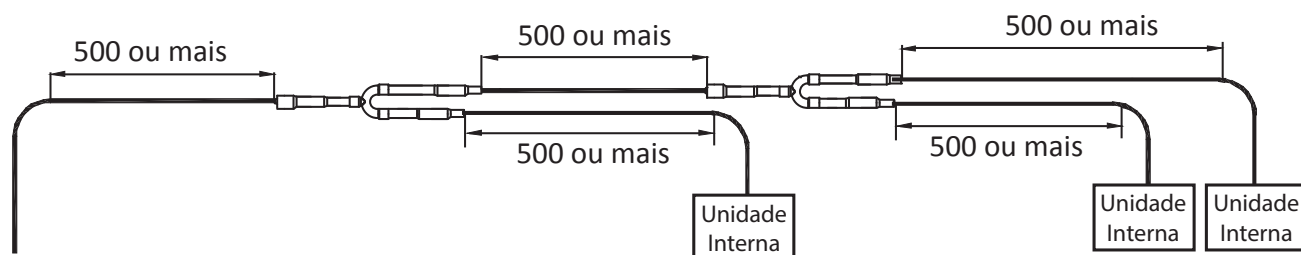


Tabela 3-4.7: Dimensões das juntas de derivação internas (unidade: mm)

Modelo	Juntas laterais de gás	Juntas laterais de líquido
FQZHN-01D		
FQZHN-02D		
FQZHN-03D		
FQZHN-04D		

4.7 Vazamento de refrigerante

O refrigerante R-410A não é inflamável no ar a temperaturas até 100 ° C à pressão atmosférica e geralmente é considerado uma substância segura para usar nos sistemas de ar condicionado. No entanto, as precauções devem ser tomadas para evitar o perigo para a vida no evento improvável de um grande vazamento de refrigerante. As precauções devem ser tomadas de acordo com toda a legislação aplicável. Onde não existe a legislação aplicável, o seguinte pode ser usado como guia:

- O espaço das salas com ar condicionado devem ser suficiente para que, se tiver vazamento de todo o refrigerante no sistema, a concentração do refrigerante na sala não atinge um nível perigoso para a saúde.
- Uma concentração crítica (em que o ponto R-410A torna-se perigoso para a saúde humana) de 0,3 kg/m³ pode ser usada.
- A concentração potencial de refrigerante numa sala após um vazamento pode ser calculada da seguinte forma:
 - Calcule a quantidade total de refrigerante no sistema ("A") como a carga da placa de identificação (a carga no sistema quando entregue na fábrica) mais a carga adicional adicionada de acordo com a Parte 3, 8.1 "Cálculo da carga adicional de refrigerante".
 - Calcule o volume total ("B") da sala mais pequena na qual o refrigerante poderia potencialmente vazou.
 - Calcule a concentração potencial de refrigerante como A dividido por B.
 - Se A / B não for inferior a 0,3 kg/m³, devem ser tomadas contramedidas, como a instalação de ventiladores mecânicos (ventilação regular ou controlada por detectores de vazamento de refrigerante).
- Uma vez que o R-410A é mais pesado que o ar, deve ser dada especial atenção aos cenários de vazamento em salas de porão.

Figura 3-4.6: Cenário potencial de vazamento de refrigerante

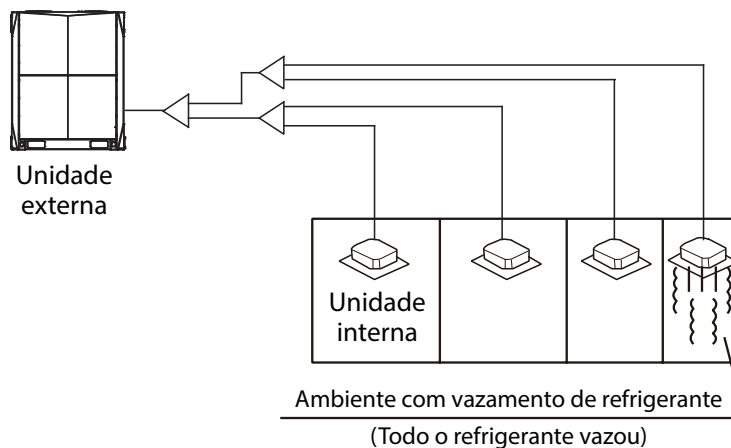
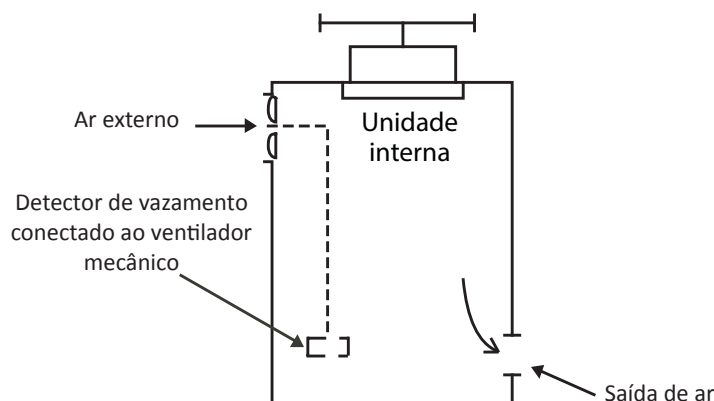


Figura 3-4.7: Ventilador mecânico controlado pelo detector de vazamento de refrigerante



5. Instalação da Tubulação de Refrigerante

5.1 Procedimento e Princípios

5.1.1 Procedimento de instalação

Notas para os instaladores



A instalação do sistema de tubulação de refrigerante deve prosseguir na seguinte ordem:



Nota: A lavagem da tubulação deve ser realizada uma vez que as conexões soldadas tenham sido completadas com exceção das conexões finais das unidades internas. Ou seja, a lavagem deve ser realizada uma vez que as unidades externas forem conectadas, mas antes que as unidades internas sejam conectadas.

5.1.2 Três princípios para a tubulação de refrigerante

	Razões	Medidas
LIMPAR	As partículas, como o óxido produzido durante a brasagem e / ou as poeiras da construção, podem levar ao mau funcionamento do compressor	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Selando a tubulação durante o armazenamento¹ ▪ Fluindo o nitrogênio durante a brasagem² ▪ Lavagem de tubos³
SECAR	A umidade pode levar à formação de gelo e a oxidação de componentes internos, levando a uma operação anormal do dano do compressor	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Lavagem de tubos³ ▪ Secagem a vácuo⁴
SELADO	Os selos imperfeitos podem causar o vazamento de refrigerante	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Manipulação de tubulação⁵ e técnicas de brasagem² ▪ Teste de estanqueidade⁶

Notas:

1. Ver Parte 3 - subitem 5.2.1 "Entrega, Armazenamento e Vedação de Tubos".
2. Ver Parte 3 - subitem 5.5 "Operação de Soldagem por Brasagem".
3. Ver Parte 3 - subitem 5.7 "Limpeza da Tubulação".
4. Ver Parte 3 - subitem 5.9 "Secagem a Vácuo".
5. Ver Parte 3 - subitem 5.3 "Manipulação de Tubulação de Cobre".
6. Ver Parte 3 - subitem 5.8 "Teste de Estanqueidade".

5.2 Armazenamento e Manutenção da Tubulação de Cobre

5.2.1 Entrega, armazenamento e vedação dos tubos

Notas para instaladores

- Certifique-se de que a tubulação não fique dobrada ou deformada durante o transporte ou armazenamento.
- Em locais de construção, armazene a tubulação em local designado.
- Para evitar a entrada de poeira ou umidade, a tubulação deve ser mantida fechada enquanto está armazenada e até a ser conectada. Se a tubulação for utilizada em breve, sele as aberturas com plugues ou fita adesiva. Se a tubulação for armazenada por um longo período de tempo, carregue a tubulação com nitrogênio em 0.2-0.5MPa e feche as aberturas por soldagem.
- Armazenar a tubulação diretamente no chão, permite a entrada de poeira ou/ e água. Os suportes de madeira podem ser usados para levantar a tubulação do chão.
- Durante a instalação, verifique se a tubulação a ser inserida através de um furo na parede esteja selada para garantir que a poeira e/ ou os fragmentos de parede não entrem.
- Certifique-se de selar a tubulação, sendo instalada no exterior (especialmente se for instalada verticalmente) para evitar a entrada de chuva.

5.3 Manipulação da Tubulação de Cobre

5.3.1 Desolificação

Notas para instaladores

- O óleo de lubrificação utilizado durante alguns processos de fabricação de tubos de cobre pode se depositar nos sistemas refrigerantes R410A, provocando os erros no sistema. A tubulação de cobre sem óleo deve, portanto, ser selecionada. Se for utilizada tubulação de cobre comum (oleosa), ela deve ser limpa com uma gaze mergulhada na solução de tetracloreto de carbono antes da instalação.

Cuidado

- Nunca use tetracloreto de carbono (CCl₄) para a limpeza ou lavagem de tubulações, pois isso irá prejudicar gravemente o sistema.

5.3.2 Corte da tubulação e acabamento

Notas para instaladores

- Use um cortador de tubos em vez de uma serra ou máquina de corte para cortar a tubulação. Gire as tubulações de forma uniforme e devagar, aplicando a força uniforme para garantir que o tubo não se deforme durante o corte. Se utilizar uma serra ou máquina de corte para cortar a tubulação correrá o risco de que aparas de cobre entrem na tubulação. As aparas de cobre são difíceis de remover e representam um risco sério para o sistema, principalmente quando entram no compressor ou bloqueiam a válvula EXV.
- Depois de realizar o corte utilizando um cortador de tubos, use um escareador/raspador para remover as rebarbas que se formaram na abertura, mantendo a abertura da tubulação para baixo para evitar que as aparas de cobre entrem na tubulação.
- Remova as rebarbas com cuidado para evitar arranhões, o que pode impedir a formação de uma vedação adequada e causar vazamento de refrigerante

5.3.3 Expansão do tubo

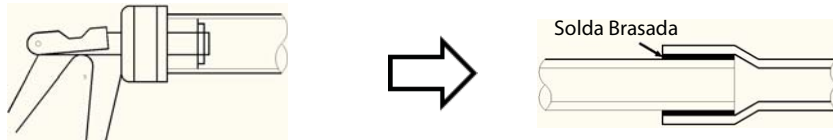
Notas para instaladores

- As extremidades da tubulação de cobre podem ser expandidas para que outro tubo possa ser inserido e soldado.
- Insira a cabeça de expansão do expansor de tubo no tubo. Depois de completar a expansão do tubo, gire o de cobre alguns graus para corrigir a marca da linha reta deixada pela cabeça de expansão.

Cuidado

- Certifique-se de que seção expandida da tubulação seja suave e uniforme. Remova todas as rebarbas que permanecem após o corte.

Figura 3-5.1: Expandindo as extremidades de tubulação de cobre



5.3.4 Abertura Flangeada

Propósito: Alargamento - A abertura flangeada é utilizada para a conexão em rosca.

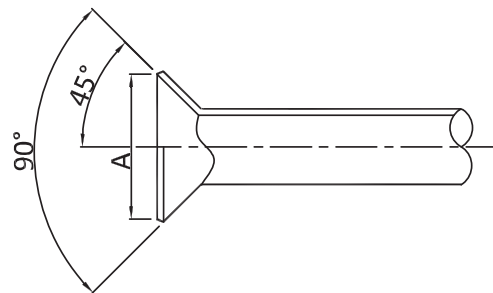
Notas para instaladores

- Antes de alargar a tubulação de 1/2H (meio duro), recoza a extremidade do tubo para que fique alargada.
- Lembre-se de colocar a porca de alargamento na tubulação antes de alargar.
- Confirme que a abertura de alargamento não está rachada, deformada ou riscada, caso contrário não irá formar uma boa vedação e pode ocorrer vazamentos de refrigerante.
- O diâmetro da abertura alargada deve ficar dentro dos intervalos especificados na Tabela 3-5.1. Consulte a Figura 3-5.2.

Tabela 3-5.1: Faixas de tamanho de abertura alargada

Tubo (mm)	Diâmetro da abertura alargada(A) (mm)
Φ6.35	8.7 - 9.1
Φ9.53	12.8 - 13.2
Φ12.7	16.2 - 16.6
Φ15.9	19.3 - 19.7
Φ19.1	23.6 - 24.0

Figura 3-5.2: Abertura de alargamento



- Ao conectar uma junta alargada, aplique um pouco de óleo do compressor nas superfícies internas e externas da abertura para facilitar a conexão e a rotação da porca de alargamento, assegure uma conexão firme entre a superfície de vedação e a superfície de apoio e evite que o tubo se deforme.

5.3.5 Curvatura e Sifões na Tubulação

As curvaturas dos tubos de cobre reduzem o número de juntas soldadas necessárias e pode melhorar a qualidade e economia dos materiais.

Notas para instaladores

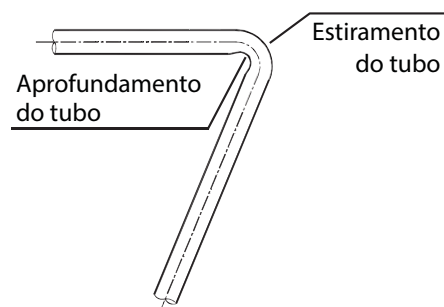
Métodos:

- Curvatura Manual: Adequado para tubos de cobre finos ($\Phi 6,35\text{mm}$ - $\Phi 12,7\text{mm}$).
- Curvatura mecânica: Adequado em uma grande variedade de tubos de cobre ($\Phi 6,35\text{mm}$ - $\Phi 67\text{mm}$). Dobrador por mola, dobrador manual ou dobrador elétrico podem ser utilizados.

Curvatura:

- Ao dobrar um tubo de cobre, certifique-se de que não haja nenhuma deformação no interior do tubo.
- Ao utilizar um dobrador por mola, cuide para que o dobrador esteja limpo antes de introduzir o tubo de cobre.
- Ao utilizar o dobrador por mola, cuide para que ângulo de curvatura não ultrapasse 90° ; caso contrário, o interior do tubo poderá ser danificado e este poderá quebrar facilmente. Consulte a Figura 3-5.3.
- Cuide para que o tubo não afunde durante o processo de curvatura.
- Certifique-se de que a seção transversal do tubo a ser dobrado seja maior que 2/3 da área original; caso contrário, este não pode ser usado.

Figura 3-5.3: Tubulação com curvatura superior a 90°



5.4 Suportes da Tubulação de Refrigerante

Quando o ar condicionado está funcionando, a tubulação do refrigerante irá deformar (encolher, expandir, cair). Para evitar danos às tubulações, os cabides ou os suportes devem ser espaçados de acordo com os critérios da Tabela 3-5.2. Em geral, os tubos de gás e líquidos devem ser suspensos em paralelo e o intervalo entre os pontos de suporte deve ser selecionados de acordo com o diâmetro do tubo de gás.

Os isolamentos adequados devem ser fornecidos entre a tubulação e os suportes. Se forem utilizadas as cavilhas ou blocos de madeira, use uma madeira que tenha sido submetida a um tratamento de conservação.

As mudanças na direção do fluxo de refrigerante e na temperatura do refrigerante resultam em movimento, a expansão e o encolhimento da tubulação de refrigerante. Por tanto, a tubulação não pode ser fixada de forma muito forte, caso contrário pode ocorrer concentrações de tensão nas tubulações, aumentando a probabilidade de ruptura.

Tabela 3-5.2: Espaçamentos do suporte de tubulação de refrigerante

Tubo (mm)	Intervalo entre os pontos de suporte (m)	
	Tubulação Horizontal	Tubulação Vertical
< $\Phi 20$	1	1.5
$\Phi 20 - \Phi 40$	1.5	2
> $\Phi 40$	2	2.5

5.5 Operação de Soldagem por Brasagem

Tenha cuidado para evitar a formação de óxido no interior das tubulações de cobre durante a brasagem. A presença de óxido num sistema de refrigeração afeta negativamente o funcionamento de válvulas e compressores, levando a baixa eficiência ou até mesmo a falha do compressor. Para evitar a oxidação, durante a brasagem, o nitrogênio deve fluir através da tubulação de refrigerante.

Notas para instaladores



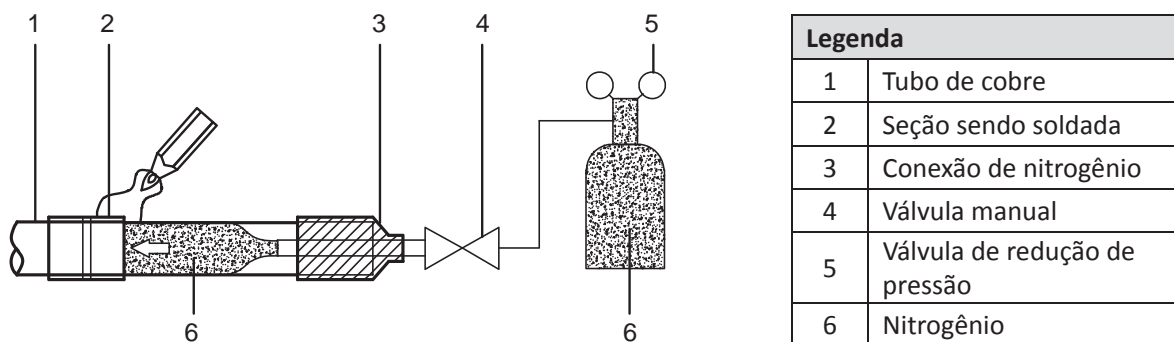
Aviso

- Nunca circule o oxigênio através de tubulações, pois isso provoca a oxidação e pode facilmente levar a uma explosão e é extremamente perigoso.
- Tome as precauções de segurança adequadas, tal como ter um extintor à mão, enquanto a brasagem é realizada.

Fluxo do nitrogênio durante a brasagem.

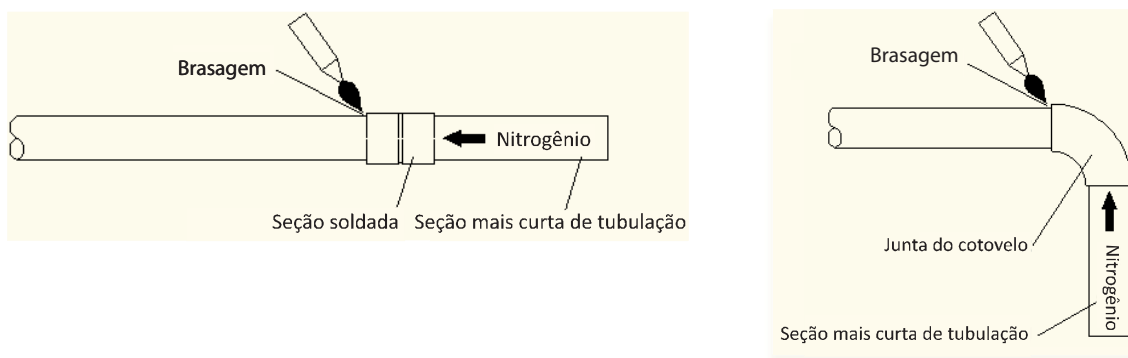
- Use uma válvula redutora de pressão para fluir o nitrogênio através de tubulação de cobre a 0,02-0,03 MPa durante a brasagem.
- Comece o fluxo antes do início da brasagem e assegure-se de que o nitrogênio passa continuamente através da seção sendo soldada até a soldagem estar completa e o cobre ter esfriado completamente.

Figura 3-5.4: Fluxo do nitrogênio através de tubulação durante a brasagem



- Ao juntar uma seção mais curta de tubulação para uma seção mais longa, flui o nitrogênio do lado mais curto para permitir um melhor deslocamento de ar com nitrogênio.
- Se a distância do ponto onde o nitrogênio entra na tubulação para a junta a ser soldada é longa, assegure que o nitrogênio flua durante um período de tempo suficiente para descarregar todo o ar da seção a ser soldada antes de iniciar a brasagem.

Figura 3-5.5: Fluindo o nitrogênio do lado mais curto durante a brasagem

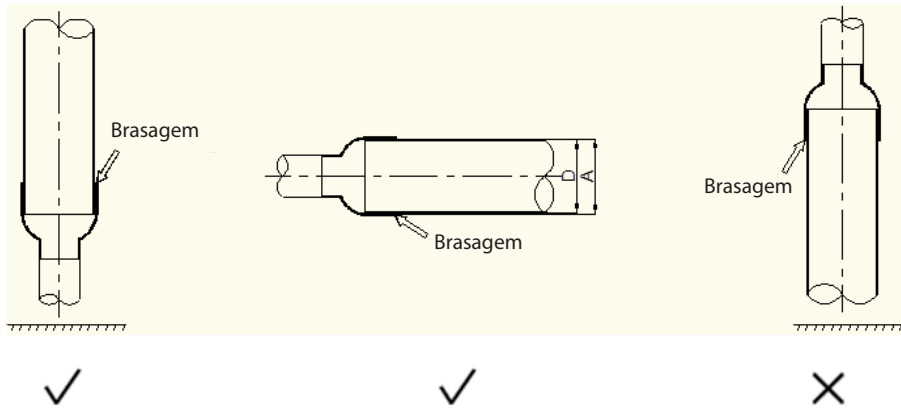


(cont.)

Orientação da tubulação durante a brasagem

A brasagem deve ser conduzida para baixo ou horizontalmente para evitar o vazamento de enchimento

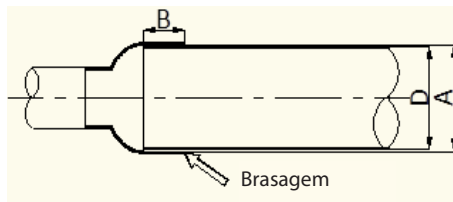
Figura 3-5.6: Orientação da tubulação durante a brasagem



Sobreposição de tubulação durante a brasagem

A Tabela 3-5.3 especifica a sobreposição de tubulação mínima admissível e o intervalo de tamanhos de espaços admissíveis para as juntas soldadas em tubulações de diferentes diâmetros. Também consulte a Figura 3-5.7.

Figura 3-5.7: Sobreposição de tubos e lacuna para as juntas soldadas



Legenda	
A	Diâmetro interno do tubo maior
D	Diâmetro exterior do tubo menor
B	Profundidade embutida (sobreposição)

Tabela 3-5.3: A sobreposição de tubagem e a lacuna para juntas soldadas¹

D (mm)	Mínimo Permitido B (mm)	Permitido A - D (mm)
5 < D < 8	6	0.05 - 0.21
8 < D < 12	7	
12 < D < 16	8	0.05 - 0.27
16 < D < 25	10	
25 < D < 35	12	0.05 - 0.35
35 < D < 45	14	

Notas:

1. Consulte as dimensões mostradas de A, B, D na Figura 3-5.7.

Funil

- Use um funil de liga de brasagem de cobre / fósforo (BCuP) que não requer fluxo.
- Não use fluxo. O fluxo pode causar corrosão das tubulações e pode afetar o desempenho do óleo do compressor.
- Não use anti-oxidantes durante a brasagem. O resíduo pode obstruir a tubulação e danificar os componentes.

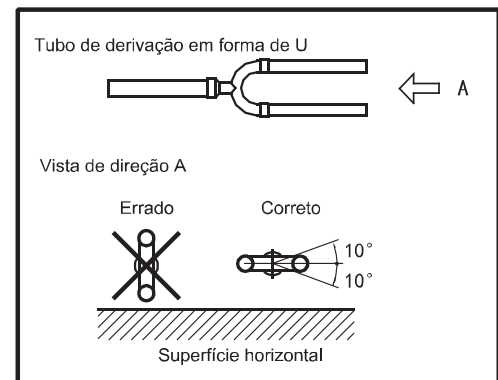
5.6 Juntas de Derivação

Notas para instaladores



- Use as juntas em forma de U, conforme especificado nos desenhos de construção - não substitua as juntas de ramo em forma de U com juntas de T.
- As juntas de ramo interior podem ser instaladas horizontalmente ou verticalmente. As juntas de ramificação horizontal devem ser instaladas em ângulo com a horizontal não superior a 10° , a fim de evitar uma distribuição desigual do refrigerante e as avarias possíveis. Consulte a Figura 3-5.8.
- Para garantir a distribuição uniforme do refrigerante, uma limitação é colocada sobre a proximidade das juntas nas curvas, outras juntas de ramo e as seções diretas das tubagens que levam às unidades internas. Consulte a Parte 3, 4.6 "Juntas de ramo"

Figura 3-5.8: Orientação da junta do ramo



5.7 Limpeza da Tubulação

5.7.1 Objetivo

Para remover o pó, outras partículas e a umidade, que podem causar o mau funcionamento do compressor, se não for lavado antes do funcionamento do sistema, a tubulação do refrigerante deve ser lavada com nitrogênio. Conforme descrito na Parte 3 - subitem 5.1.1 "Procedimento de Instalação", a lavagem do tubo deve ser realizada uma vez que as conexões das tubulações têm sido concluídas com a exceção das conexões finais para as unidades internas. Ou seja, a lavagem deve ser realizada uma vez que as unidades externas têm sido conectadas, mas antes que as unidades internas sejam conectadas.

5.7.2 Procedimento

Notas para os instaladores



Aviso

Use somente o nitrogênio para a lavagem. o dióxido de carbono corre o risco de condensar dentro da tubulação. O oxigênio, o ar, o refrigerante, os gases inflamáveis e gases tóxicos não podem ser utilizados para a lavagem. O uso de tais gases pode resultar em incêndio ou explosão.

Procedimento

Os lados do líquido e do gás podem ser lavados simultaneamente; alternativamente, um lado pode ser lavado primeiro e depois os passos de 1 a 8 repetidos, para o outro lado. O procedimento de lavagem é o seguinte:

1. Cubra as entradas e as saídas das unidades internas para evitar que a sujeira seja soprada durante a descarga do tubo. (A lavagem da tubulação deve ser realizada antes de conectar as unidades internas ao sistema de tubulação.)
2. Conecte uma válvula de redução de pressão a um cilindro de nitrogênio.
3. Conecte a saída da válvula redutora de pressão à entrada no lado líquido (ou gás) da unidade externa.
4. Utilize os tampões cegos para bloquear todas as aberturas laterais de líquido (exceto a abertura na unidade interior que está mais distante das unidades externas ("Unidade interna A" na Figura 3-5.9).
5. Comece a abrir a válvula do cilindro de nitrogênio e aumente gradualmente a pressão para 0,5 MPa.
6. Dê o tempo para que o nitrogênio flua até a abertura na unidade interna A.
7. Lave a primeira abertura:
 - a) Usando o material apropriado, bolsa ou um pano, pressione firmemente contra a abertura na unidade interna A.
 - b) Quando a pressão se torna demasiadamente elevada para bloquear com a mão, remova a mesma para permitir que o gás saia.
 - c) Lave repetidamente desta maneira até que nenhuma outra sujeira ou umidade seja eliminada da tubulação. Use um pano limpo para verificar se a sujeira ou a umidade foram eliminados. Sele a abertura uma vez que tenha sido lavada.
8. Lave as outras aberturas na mesma maneira, trabalhando em sequência da unidade interna A para as unidades externas. Consulte a Figura 3-5.10.
9. Uma vez que a lavagem está completa, feche todas as aberturas para evitar a entrada de poeira e de umidade.

Figura 3-5.9: Lavagem de tubulação com nitrogênio

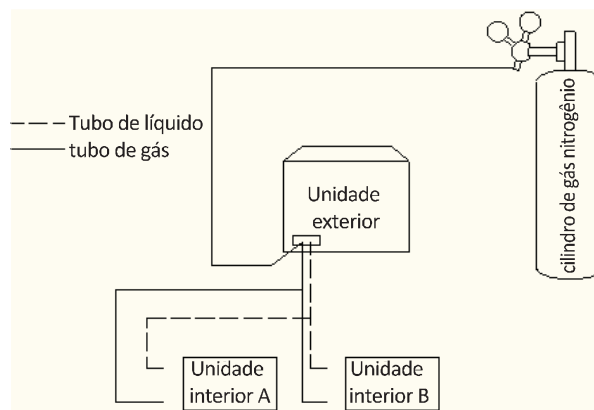
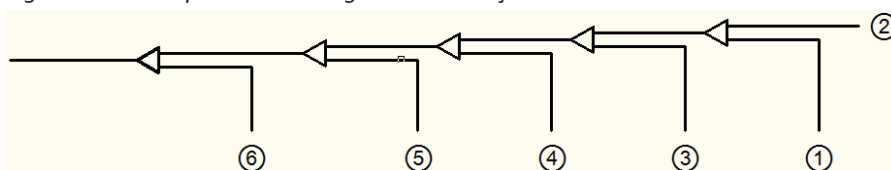


Figura 3-5.10: Sequência de lavagem de tubulação¹



Notas:

1. 1-2-3-4-5-6 trabalhando para as unidades externas.

5.8 Teste de Estanqueidade

5.8.1 Objetivo

Para evitar as falhas causadas por vazamento de refrigerante, um teste de estanqueidade deve ser realizado antes do comissionamento do sistema.

5.8.2 Procedimento

Notas para os instaladores



Aviso

Somente o nitrogênio seco deve ser usado para testes de estanqueidade. O oxigênio, o ar, os gases inflamáveis e os gases tóxicos não podem ser utilizados para os testes de estanqueidade. O uso desses gases pode resultar em incêndio ou explosão.

Procedimento

O procedimento de teste de estanqueidade é o seguinte:

Passo 1

- Uma vez que o sistema de tubulação é completo e as unidades internas e externas foram sido conectadas, aplique -0,1MPa de vácuo na tubulação.

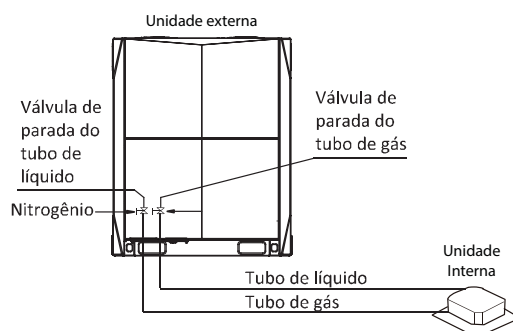
Passo 2

- Carregue a tubulação interna com o nitrogênio a 0.3MPa através das valvulas agulha nas válvulas de bloqueio de líquido e de gás e deixe por pelo menos 3 minutos (não abra as válvulas de bloqueio de líquido ou de gás). Observe o manômetro de pressão para verificar os vazamentos grandes. Se tiver um grande vazamento, o manômetro de pressão cairá rapidamente.
- Se não tiver grandes vazamentos, carregue a tubulação com nitrogênio a 1,5 MPa e deixe por pelo menos 3 minutos. Observe o manômetro de pressão para verificar as pequenas fugas. Se tiver um pequeno vazamento, o manômetro de pressão irá cair distintamente.
- Se não existir pequenos vazamentos, carregue a tubulação com nitrogênio a 4MPa e deixe por pelo menos 24 horas para verificar se tiver micro-vazamentos. Os micro-vazamentos são difíceis de detectar. Para verificar os micro vazamentos, permita qualquer alteração na temperatura ambiente durante o período de teste pelo ajuste da pressão de referência em 0,01MPa por 1°C de diferença de temperatura. Pressão de referência ajustada = pressão na pressurização + (temperatura na observação - temperatura na pressurização) x 0,01 MPa. Compare a pressão observada com a pressão de referência ajustada. Se forem iguais, a tubulação em passada no teste de estanqueidade. Se a pressão observada for menor do que a pressão de referência ajustada, a tubagem tem uma microfuga.
- Se o vazamento for detectado, consulte a Parte 3, 5.8.3 "Detecção de vazamento". Uma vez que o vazamento for encontrado e fixado, o teste de estanqueidade deve ser repetido.

Passo 3

- Se não continuar a secagem a vácuo direta (consulte a Parte 3, 5.9 "Secagem a vácuo"), uma vez que o teste de estanqueidade estiver completo, reduza a pressão do sistema para 0.5-0.8MPa e deixe o sistema pressionado até estar pronto para realizar o processo de secagem a vácuo.

Figura 3-5.11: Teste de estanqueidade



5.8.3 Detecção de vazamento

Notas para os instaladores



Os métodos gerais para identificar a origem de um vazamento são os seguintes:

1. Detecção de áudio: os vazamentos relativamente grandes são audíveis.
2. Detecção de toque: coloque a mão nas juntas para sentir os vazamentos de gás.
3. Detecção de água com sabão: os vazamentos pequenos podem ser detectados pela formação de bolhas quando a água com sabão é aplicada para uma junta.
4. Detecção de vazamento de refrigerante: para os vazamentos que são difíceis de detectar, a detecção de vazamento de refrigerante pode ser usada da seguinte forma:
 - a) Pressione a tubulação com nitrogênio a 0.3MPa.
 - b) Adicione o refrigerante na tubulação até que a pressão atinja 0,5 MPa.
 - c) Use um detector de refrigerante de halogênio para encontrar o vazamento.
 - d) Se a fonte de vazamento não puder ser encontrada, continue a carregar com refrigerante a uma pressão de 4MPa e depois procure novamente.

5.9 Secagem a Vácuo

5.9.1 Objetivo

A secagem a vácuo deve ser realizada para remover a umidade e os gases não condensáveis do sistema. A remoção da umidade impede a formação de gelo e a oxidação da tubulação de cobre ou outros componentes internos. A presença de partículas de gelo no sistema causaria a operação anormal, enquanto as partículas de cobre oxidado podem causar os danos ao compressor. A presença de gases não condensáveis no sistema levaria a flutuações de pressão e ao desempenho fraco de troca de calor.

A secagem ao vácuo também fornece a detecção de vazamento adicional (além do teste de estanquidade de gases).

5.9.2 Procedimento

Notas para os instaladores



Durante a secagem a vácuo, uma bomba de vácuo é usada para baixar a pressão na tubulação, na medida que qualquer umidade presente evapora. Em 5mmHg (755mmHg abaixo da pressão atmosférica típica), o ponto de ebulição da água é de 0° C. Portanto, uma bomba de vácuo capaz de manter uma pressão de -756mmHg ou menor deve ser usada. Utilizando uma bomba de vácuo com uma descarga superior a 4L / s, recomenda-se um nível de precisão de 0,02mmHg.

Cuidado

- Antes de realizar a secagem a vácuo, confirme que todas as válvulas de bloqueio da unidade externa estejam firmemente fechadas.
- Uma vez que a secagem a vácuo é completada e a bomba de vácuo está parada, a pressão baixa na tubulação pode sugar o lubrificante da bomba de vácuo no sistema de ar condicionado. O mesmo pode acontecer se a bomba de vácuo parar inesperadamente durante o procedimento de secagem por vácuo. A mistura do lubrificante da bomba com o óleo do compressor pode causar o mau funcionamento do compressor e uma válvula de uma via deverá ser usada para evitar que o lubrificante da bomba de vácuo se filtre no sistema de tubulação.

Procedimento

O procedimento de secagem a vácuo é o seguinte:

Passo 1

- Conecte a mangueira azul (lado da pressão baixa) de um medidor de pressão à válvula de bloqueio do tubo de gás da unidade externa, a mangueira vermelha (lado de alta pressão) à válvula de parada do tubo de líquido da unidade externa e a mangueira amarela à bomba de vácuo.

Passo 2

- Inicie a bomba de vácuo e, em seguida, abra as válvulas do manômetro para iniciar o vácuo no sistema.
- Após 30 minutos, feche as válvulas do manômetro de pressão.
- Depois de mais 5 a 10 minutos, verifique o manômetro de pressão. Se o medidor voltar a zero, verifique se tiver os vazamentos na tubulação de refrigerante.

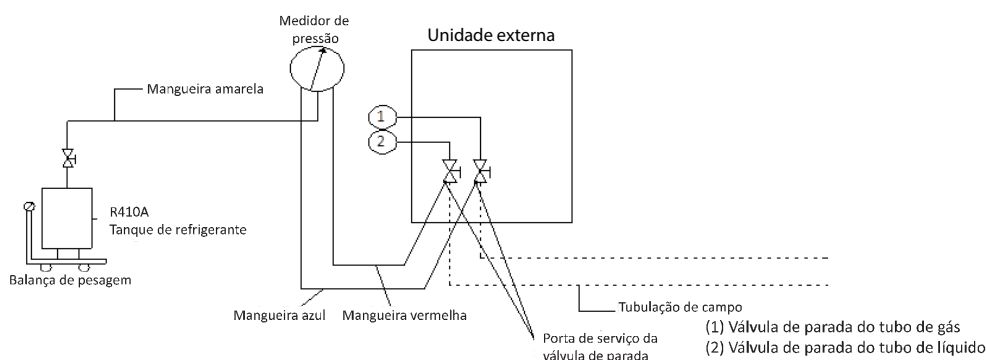
Passo 3

- Reabra as válvulas do manômetro e continue a secagem ao vácuo por pelo menos 2 horas e até se atingir uma diferença de pressão de 756mmHg ou mais. Uma vez que a diferença de pressão de pelo menos 756mmHg tem sido alcançada, continue a secar ao vácuo por 2 horas.

Passo 4

- Feche as válvulas do manômetro e depois pare a bomba de vácuo.
- Após 1 hora, verifique o manômetro. Se a pressão na tubulação não tem aumentado, o procedimento está concluído. Se a pressão tem aumentado, verifique se tiver vazamentos.
- Após a secagem ao vácuo, **mantenha as mangueiras azuis e vermelhas conectadas ao manômetro e às válvulas de parada da unidade externa**, em preparação para o carregamento de refrigerante (consulte a Parte 3, 8 "Refrigerante de carga").

Figura 3-5.12: Secagem a vácuo



Manômetro de pressão

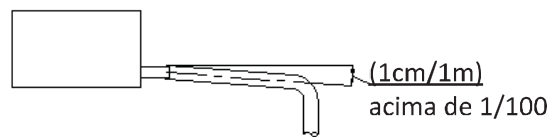
6. Projeto da Tubulação de Drenagem

6.1 Considerações de Projeto

O projeto da tubulação de drenagem deve levar em conta as seguintes considerações:

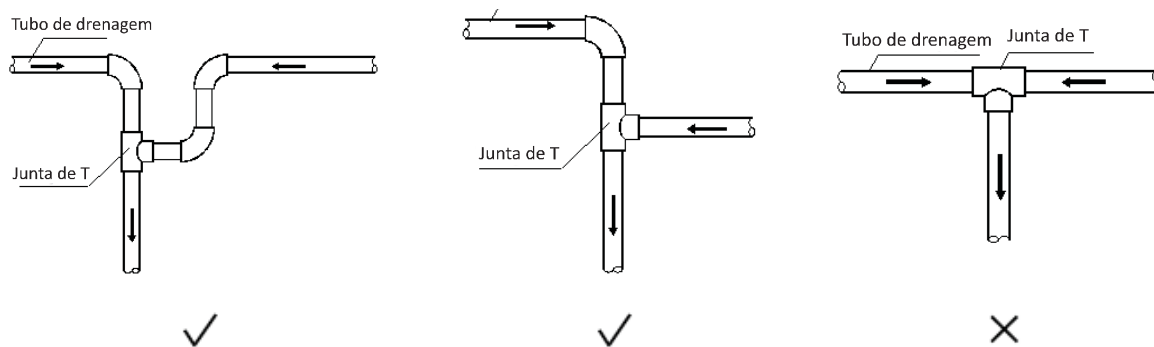
- A tubulação de drenagem de condensado da unidade interna precisa ser de diâmetro suficiente para transportar o volume de condensado produzido nas unidades internas e instalado numa inclinação suficiente para permitir a drenagem. É preferível que a descarga seja o mais próximo possível das unidades internas.
- Para evitar que a tubulação de drenagem se torne excessivamente longa, deve-se considerar a instalação de vários sistemas de tubulação de drenagem, para que cada sistema tenha seu ponto de drenagem.
- A tubulação de drenagem deve levar em consideração a necessidade de manter um inclinação, para que o condensado seja drenado.. Evitando os obstáculos, como vigas e condutas. A inclinação da tubulação de dreno deve ficar a pelo menos 1: 100 afastado das unidades internas. Consulte a Figura 3-6.1.

Figura 3-6.1: Requisito mínimo de declive da tubulação de drenagem



- Para evitar o refluxo e outras complicações em potencial, dois tubos de drenagem horizontais não devem encontrar-se no mesmo nível. Consulte a Figura 3-6.2 para os arranjos de conexão adequados. Tais arranjos também permitem que a inclinação dos dois tubos horizontais seja selecionada de forma independente.

Figura 3-6.2: As juntas de tubulação de drenagem - as configurações corretas e incorretas



- A tubulação de drenagem da derivação deve juntar a tubulação de drenagem principal do topo, como mostrado na Figura 3-6.3.
- O espaçamento recomendado do suporte / cabide é de 0,8 - 1,0 m para tubulações horizontais e 1,5 - 2,0 m para tubagens verticais. Cada seção vertical deve ser equipada com pelo menos dois suportes. Para a tubulação horizontal, o espaçamento maior do que os encaminhamentos recomendados para flacidez e deformação do perfil do tubo nos suportes que impede o fluxo de água e, portanto, deve ser evitado.
- As aberturas de ventilação devem ser montadas no ponto mais alto de cada sistema de tubulação de drenagem para garantir que a condensação seja descarregada suavemente. As curvaturas em U ou as articulações do cotovelo devem ser usadas de modo que as aberturas voltem para baixo, para evitar que as poeiras entrem na tubulação. Consulte a Figura 3-6.5. As aberturas de ventilação não podem ser instaladas muito perto das bombas de elevação da unidade interna.

Figura 3-6.3: Tubulação de drenagem de derivação unindo a tubulação de drenagem principal

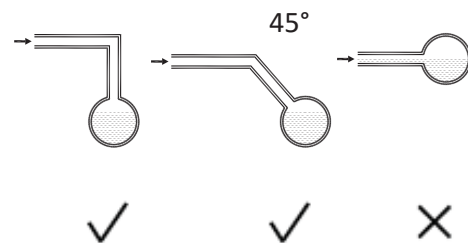


Figura 3-6.4: Efeito do suporte insuficiente da tubulação de drenagem

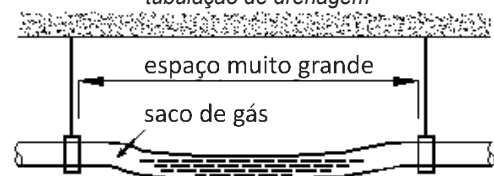
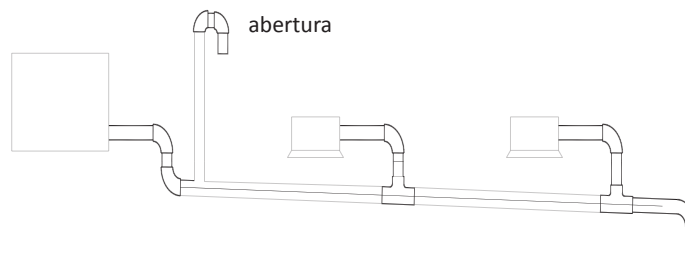


Figura 3-6.5: Saídas de ar dos tubos de drenagem



- A tubulação de drenagem do ar condicionado deve ser instalada separadamente de resíduos, água da chuva e outros tubos de drenagem e não pode entrar em contato direto com o chão.
- O diâmetro dos tubos de drenagem não pode ser inferior à conexão de tubulação de drenagem das unidades internas.
- Para permitir a inspeção e manutenção, os grampos de tubulação fornecidos com unidades devem ser usados para fixar a tubulação de drenagem para unidades internas - o adesivo não pode ser usado.
- O isolamento térmico deve ser adicionado à tubulação de drenagem para evitar a formação de condensação. O isolamento térmico deve se estender até a conexão com a unidade interna.
- As unidades com bombas de drenagem devem ter sistemas de tubulação de drenagem separados de sistemas que utilizam drenagem natural.

6.2 Cotovelo de Armazenagem de Água do Tubo de Drenagem

No caso de uma unidade interna com grande pressão negativa na saída da placa de contenção de água, o tubo de drenagem deve ser equipado com um cotovelo de armazenagem de água.

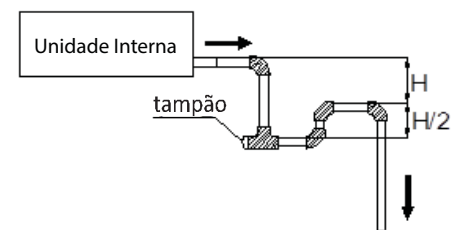
Funcionamento do cotovelo de armazenagem de água:

Quando a unidade interna estiver em funcionamento, evite causar pressão negativa para não dificultar a drenagem ou soprar água para fora da saída de ar.

Instalação do cotovelo de armazenagem de água:

1. Instale o cotovelo de armazenagem de água como mostrado na figura ao lado: H deve ficar acima de 50mm.
2. Instale um cotovelo de armazenagem de água em cada unidade.
3. Ao instalar, pense que deve ser conveniente para a limpeza futura.

Figura 3-6.6: Cotovelo de armazenagem de água do tubo de drenagem



6.3 Seleção de Diâmetros de Tubulação

Selecione os diâmetros da tubulação de drenagem de derivação (a conexão da tubulação de drenagem para cada unidade) de acordo com o volume de fluxo da unidade interna e selecione os diâmetros da tubulação de drenagem principal de acordo com o volume de fluxo combinado das unidades internas. Use uma suposição de projeto de 2 litros de condensado por HP. Por exemplo, o volume de fluxo combinado de três unidades 2HP e duas unidades 1.5HP seria calculado da forma seguinte:

$$\text{Volume de fluxo combinado} = 3 \times 2 \text{ L/HP/h} \times 2\text{HP} + 2 \times 2 \text{ L/HP/h} \times 1.5\text{HP} = 18\text{L/h}$$

Tabelas 3-6.1 e 3-6.2 especificam os diâmetros de tubulação necessários para os tubos de derivação horizontal e vertical e para a tubulação principal. Preste atenção que a tubulação principal deve usar PVC40 ou maior.

Tabela 3-6.1: Diâmetros de tubulação de drenagem horizontal

Tubulação PVC	Diâmetro nominal (mm)	Capacidade (L/h)		Observações
		Declive 1:50	Declive 1:100	
PVC25	25	39	27	Somente tubulação de derivação
PVC32	32	70	50	
PVC40	40	125	88	Tubulação de derivação ou principal
PVC50	50	247	175	
PVC63	63	473	334	

Tabela 3-6.2: Diâmetros de tubulação de drenagem vertical

Tubulação PVC	Diâmetro nominal (mm)	Capacidade(L/h)	Observações
PVC25	25	220	Somente tubulação de derivação
PVC32	32	410	
PVC40	40	730	Tubulação de derivação ou principal
PVC50	50	1440	
PVC63	63	2760	
PVC75	75	5710	
PVC90	90	8280	

6.4 Tubulação de Drenagem para Unidades com Bombas de Elevação

As tubulações de drenagem para as unidades com bombas de elevação devem considerar as recomendações abaixo:

- Uma seção inclinada para baixo deve seguir imediatamente a seção de elevação verticalmente adjacente à unidade, caso contrário, ocorrerá um erro da bomba de água. Consulte a Figura 3-6.7.
- As aberturas de ventilação não podem ser instaladas em seções verticalmente elevadas de tubulação de drenagem, caso contrário a água seria descarregada através da ventilação ou o fluxo de água seria impedido.

Figura 3-6.7: Seção inclinada para baixo da tubulação de drenagem



6.5 Instalação da Tubulação de Drenagem

Notas para instaladores



A instalação da tubulação de drenagem deve prosseguir na ordem seguinte:



Cuidado

- Certifique-se que todas as juntas estão firmes e, uma vez que o tubo de drenagem é conectado, realize o teste de estanqueidade e o teste de fluxo de água.
- Não conecte a tubulação de drenagem do ar condicionado a tubulações de resíduos, água da chuva ou tubulações de drenagem de outros sistemas.
- Para as unidades com bombas de drenagem, verifique se as mesmas funcionam corretamente, adicione água na bandeja de drenagem e após ligue a unidade. Para permitir a inspeção e manutenção, os grampos de tubos fornecidos com unidades devem ser usados para encaixar a tubulação de drenagem às unidades internas - Adesivo não pode ser usado.

6.6 Teste de Estanquidade e Vazão de Água

Uma vez que a instalação de um sistema de tubulação de drenagem é completa, os testes de estanquidade e de vazão de água devem ser realizados.

Notas para os instaladores



Teste de estanquidade

- Encha a tubulação com água e teste as fugas durante um período de 24 horas.

Teste de fluxo de água (teste de drenagem natural)

- Encha lentamente a bandeja de drenagem de cada unidade interna com pelo menos 600 ml de água através da válvula de inspeção e verifique se a água for descarregada através da saída da tubulação de drenagem.

Cuidado

- O bujão de drenagem na bandeja de drenagem é para remover a água acumulada antes de realizar a manutenção da unidade interna. Durante a operação normal, o dreno deve ser encaixado para evitar a fuga.

7. Isolamento Térmico

7.1 Isolação de tubulação de refrigerante

7.1.1 Objetivo

Durante a operação, a temperatura da tubulação de refrigerante varia. O isolamento é necessário para garantir o desempenho da unidade e a vida útil do compressor. Durante o resfriamento, a temperatura do tubo de gás pode ser muito baixa. A isolação evita a formação de condensação na tubulação. Durante o aquecimento, a temperatura do tubo de gás pode atingir 100°C. O isolamento serve como a proteção necessária contra queimaduras.

7.1.2 Seleção dos materiais de isolamento

O isolamento da tubulação de refrigerante deve ser a espuma de células fechadas de classificação de resistência ao fogo B1 que pode suportar uma temperatura constante de mais de 120°C e que cumpra com toda a legislação aplicável.

7.1.3 Espessura do isolamento

As espessuras mínimas para isolamento de tubulação de refrigerante são especificadas na Tabela 3-7.1. Em ambientes quentes e úmidos, a espessura do isolamento deve ser aumentada para além das especificações na Tabela 3-7.1.

Tabela 3-7.1: Espessura do isolamento da tubulação de refrigerante

Diâmetro externo da tubulação (mm)	Espessura mínima de isolamento (mm)
Φ6.35	15
Φ9.53	
Φ12.7	
Φ15.9	20
Φ19.1	
Φ22.2	
Φ25.4	
Φ28.6	
Φ31.8	
Φ38.1	

7.1.4 Instalação de isolamento de tubulação

Com a exceção do isolamento de juntas, o isolamento deve ser aplicado às tubulações antes de fixar a tubulação no lugar. O isolamento nas juntas da tubulação de refrigerante deve ser aplicado depois que o teste de estanquidade tiver sido concluído.

Notas para os instaladores



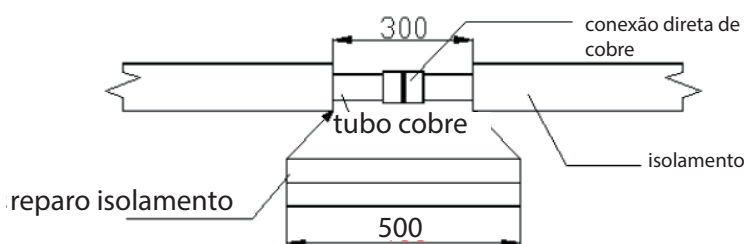
- A instalação de isolamento deve ser realizada de forma adequada ao tipo de material de isolamento que está sendo usado.
- Confirme que não existam as lacunas nas juntas entre as seções de isolamento.
- Não aplique a fita firme demais, pois isso pode encolher o isolamento, reduzindo as propriedades isolantes e levando a condensação e perda de eficiência.
- Isole os tubos de gás e de líquido separadamente, caso contrário, a troca de calor entre os dois lados afetará bastante a eficiência.
- Não ligue separadamente os tubos de gás e de líquido isolados muito firmemente, pois isso pode danificar as juntas entre as seções de isolamento.

7.1.5 Instalação de isolamento de juntas

O isolamento nas juntas da tubulação de refrigerante deve ser instalado após o teste de estanquidade de gás ter sido concluído com sucesso. O procedimento em cada junta é o seguinte:

1. Corte uma seção de isolamento de 50 a 100mm por mais que o espaço a ser preenchido. Confirme que as aberturas transversais e longitudinais sejam cortadas uniformemente.
2. Embuta a seção na lacuna para assegurar que as extremidades se encaixem firmemente nas seções de isolamento de ambos os lados da lacuna.
3. Cole o corte longitudinal e as juntas com as seções de isolamento de ambos os lados da lacuna.
4. Sele as costuras com fita.

Figura 3-7.1: Instalação de isolamento de juntas (unidade: mm)



7.2 Isolamento de tubulação de drenagem

1. Selecione o tubo de borracha/plástico com classificação de proteção a chama B1.
2. A espessura da camada de isolamento deve ficar normalmente acima de 10mm.
3. Certifique-se de que o isolamento da tubulação de drenagem adjacente à saída da água de drenagem da unidade interna seja fixado à mesma usando adesivo, para evitar condensação e gotejamento.
4. O tubo instalado na parede não deve receber isolamento.
5. Use cola específica para colar a costura dos materiais de isolamento térmico e então una com borracha ou fita adesiva plástica. A largura da fita não deve ter menos de 5cm. Verifique se está firme e evite a condensação.

7.3 Isolamento de condutas

- O isolamento adequado deve ser adicionado as linhas de acordo com toda a legislação aplicável.

8. Carregamento de refrigerante

8.1 Cálculo da carga adicional de refrigerante

A carga de refrigerante adicional requerida depende dos comprimentos e os diâmetros dos tubos de líquido externos e internos. A Tabela 3-8.1 mostra a carga adicional de refrigerante requerida por metro de comprimento de tubo equivalente para os diâmetros diferentes do tubo. A carga total de refrigerante adicional é obtida por somar os requisitos de carga adicional para cada um dos tubos de líquido externos e internos, como na fórmula seguinte, onde L_1 a L_8 representam os comprimentos equivalentes dos tubos de diâmetros diferentes. Assuma 0,5 m para o comprimento de tubo equivalente de cada junta de derivação.

$$\begin{aligned} \text{Carga adicional de refrigerante } R \text{ (kg)} &= L_1 (\Phi 6.35) \times 0.022 \\ &+ L_2 (\Phi 9.53) \times 0.057 \\ &+ L_3 (\Phi 12.7) \times 0.110 \\ &+ L_4 (\Phi 15.9) \times 0.170 \\ &+ L_5 (\Phi 19.1) \times 0.260 \\ &+ L_6 (\Phi 22.2) \times 0.360 \\ &+ L_7 (\Phi 25.4) \times 0.520 \\ &+ L_8 (\Phi 28.6) \times 0.680 \end{aligned}$$

Tabela 3-8.1: Carga adicional de refrigerante

Tubulação lateral de líquido (mm)	Carga de refrigerante adicional por metro de comprimento equivalente de tubulação (kg)
Φ6.35	0.022
Φ9.53	0.057
Φ12.7	0.110
Φ15.9	0.170
Φ19.1	0.260
Φ22.2	0.360
Φ25.4	0.520
Φ28.6	0.680

8.2 Adicionando Refrigerante

Notas para os instaladores



Cuidado

- Apenas carregue o refrigerante após realizar um teste de estanquidade e a secagem a vácuo.
- Nunca carregue mais refrigerante do que o necessário, pois pode levar a quebra do compressor.
- Utilize apenas refrigerante R410A - o carregamento com uma substância inadequada pode causar explosões ou acidentes.
- Use as ferramentas e os equipamentos projetados para o uso com R410A para garantir a resistência à pressão necessária e para impedir que os materiais estranhos entrem no sistema.
- O refrigerante deve ser tratado de acordo com a legislação aplicável.
- Use sempre as luvas de proteção e proteja os seus olhos quando carregar o refrigerante.
- Abra os recipientes de refrigerante lentamente.

Procedimento

O procedimento para adicionar o refrigerante é o seguinte:

Passo 1

- Calcule a carga adicional de refrigerante R (kg) (veja a Parte 3, 8.1 "Cálculo da carga adicional de refrigerante").

Passo 2

- Coloque um tanque de refrigerante R410A numa escala de pesagem. Vire o tanque para baixo para garantir que o refrigerante seja carregado no estado líquido. (R410A é uma mistura de dois químicos compostos diferentes. O carregamento de R410A gasoso no sistema pode significar que o refrigerante carregado não é da composição correta).
- Após a secagem a vácuo (veja a Parte 3, 5.10 "Secagem a vácuo"), as mangueiras de manômetro azul e vermelho ainda devem ser conectadas ao manômetro e às válvulas de parada da unidade principal.
- Conecte a mangueira amarela do medidor de pressão ao tanque de refrigerante R410A.

(cont.)

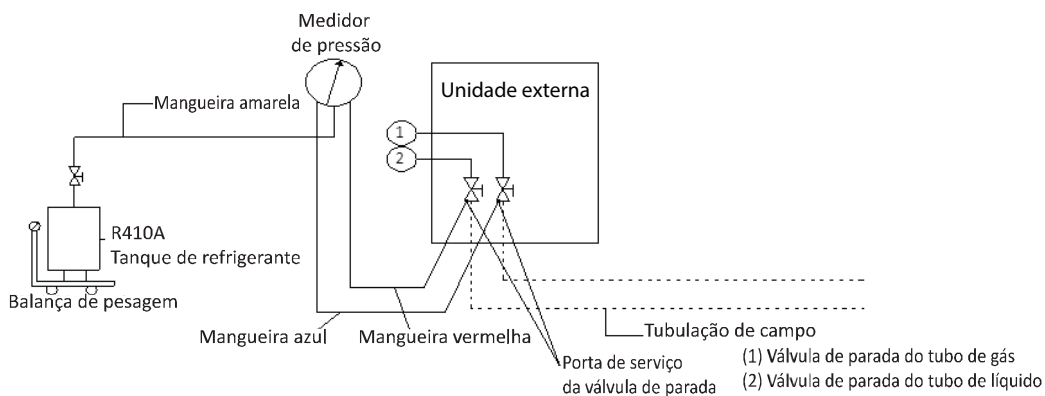
Passo 3

- Abra a válvula onde a mangueira amarela encontra o manômetro e abra o tanque de refrigerante ligeiramente para deixar o refrigerante eliminar o ar. Cuidado: abra o tanque lentamente para evitar o congelamento da mão.
- Ajuste a escala de pesagem para zero.

Passo 4

- Abra as três válvulas no manômetro para começar a carregar o refrigerante.
- Quando a quantidade carregada atinge R (kg), feche as três válvulas. Se a quantidade carregada não atinge R(kg), e nenhum refrigerante adicional pode ser carregado, feche as três válvulas no manômetro, execute a unidade externa no modo de resfriamento e abra as válvulas amarelas e azuis. Continue a carregar até completar e atingir o R(kg), depois feche as válvulas amarelas e azuis. Nota: Antes de executar o sistema, confirme para completar todas as verificações de pré-comissionamento conforme listado na Parte 3, 11.3 "Verificações de pré-comissionamento" e certifique-se de abrir todas as válvulas de bloqueio, pois a operação do sistema com as válvulas de fechadas danificaria o compressor.

Figura 3-8.1: Carregamento de refrigerante



Manômetro

9. Instalação Elétrica

9.1 Geral

Notas para instaladores



Cuidado

- Toda a instalação e fiação devem ser realizadas por profissionais competentes e adequadamente qualificados, certificados e credenciados e de acordo com toda a legislação aplicável.
- Os sistemas elétricos devem ser fundamentados de acordo com toda a legislação aplicável.
- Os disjuntores de sobrecorrente e os disjuntores de corrente residual (os interruptores de circuito de falha à terra) devem ser usados de acordo com toda a legislação aplicável.
- Os padrões de fiação mostrados neste manual são apenas guias gerais de conexão e não se destinam, nem incluem todos os detalhes, a qualquer instalação específica.
- A tubulação de refrigerante, a fiação de energia e a fiação de comunicação normalmente são executadas em paralelo. A linha de alimentação e o fio de controle não podem ser unidos à tubulação de refrigerante. É necessário passar pelo tubo do fio e distribuir separadamente. O espaço entre a linha de controle e o cabo de força deve ser de pelo menos 500mm.

9.2 Fiação de Fonte de Alimentação

O projeto e a instalação da fiação da fonte de alimentação devem respeitar os seguintes requisitos:

- Devem ser fornecidas fontes de alimentação separadas para as unidades internas e externas.
- Quando cinco ou mais unidades externas são instaladas, a proteção de corrente residual adicional (a proteção contra queda de corrente) deve ser instalada como mostrado na Figura 3-9.1.
- Todas as unidades internas do sistema (ou seja, todas as unidades internas conectadas à mesma unidade externa) devem ser ligadas ao mesmo circuito de energia com a mesma fonte de alimentação, a proteção contra sobrecorrente e a corrente residual (a proteção contra vazamentos) e o comutador manual, conforme mostrado na Figura 3-9.2. Não instale os protetores separados ou os interruptores manuais para cada unidade interna. Todas as unidades internas de um sistema devem ser ligadas simultaneamente. A razão para isso é que, se uma unidade interna que está funcionando foi desligada de repente enquanto as outras unidades internas continuavam funcionando, o evaporador da unidade desligada congelaria, pois o refrigerante continuaria fluindo para aquela unidade (a válvula de expansão ainda estaria aberta), mas o ventilador teria parado. As unidades internas que permanecem em execução não obteriam o refrigerante suficiente, então o desempenho delas poderá ser prejudicado. Além disso, o refrigerante líquido que retorna diretamente ao compressor da unidade desligada causaria quebra do compressor.
- Para o dimensionamento do fio de alimentação da unidade externa e o dimensionamento do disjuntor, consulte a Tabela 2-6.1 na Parte 2, 6 “Características Elétricas”.

Figura 3-9.1: Fiação da fonte de alimentação da unidade externa

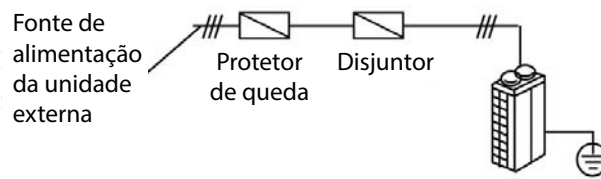
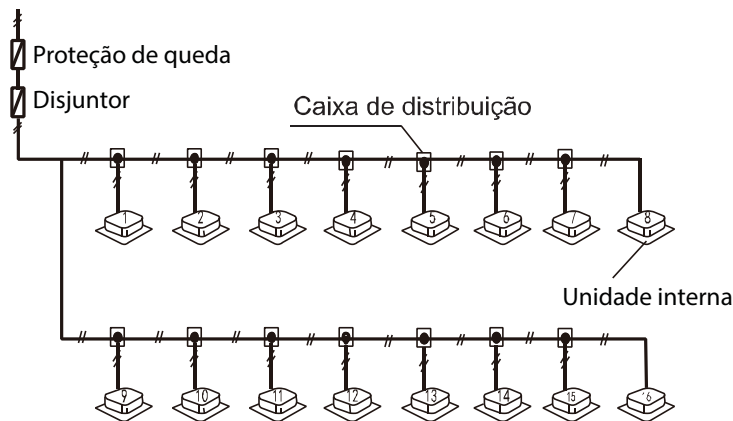


Figura 3-9.2: Fiação da fonte de alimentação da unidade interna

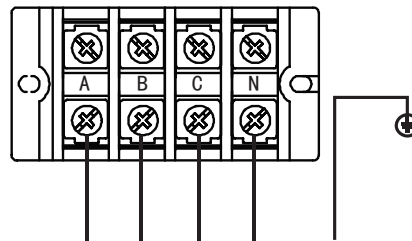


Notas para os instaladores



A fonte de alimentação trífase, 380-415V, 50 ou 60Hz deve ser conectada aos terminais da fonte de alimentação da unidade externa como mostrado na Figura 3-9.3.

Figura 3-9.3: Terminais da fonte de alimentação de 3 fases de unidades externas



9.3 Fiação de Comunicação

O projeto e a instalação da fiação de comunicação devem respeitar os seguintes requisitos:

- O cabo blindado de três núcleos de 0,75 mm² deve ser usado para a fiação de comunicação. Usar outros tipos de cabo pode causar interferência e o mau funcionamento.
- **Fiação de comunicação interna:**
 - Os fios de comunicação P Q E devem ser conectados uma unidade após a outra em cadeia da unidade externa à unidade interna. Na unidade interna final, um resistor de 120Ω deve ser conectado entre os terminais P e Q. Após a unidade interna final, a fiação de comunicação não deve voltar para a unidade externa - isto é, não tente formar um circuito fechado.
 - Os fios de comunicação P e Q e NÃO podem ser aterrados.
 - As redes de blindagem dos fios de comunicação devem ser conectadas e aterradas. A ligação à terra pode ser obtida conectando-se à caixa metálica adjacente aos terminais P Q E da caixa de controle elétrico da unidade externa.

Notas para os instaladores



Os fios de comunicação devem ser conectados aos terminais da unidade externa indicados na Figura 3-9.4 e na Tabela 3-9.1.

Cuidado

- A fiação de comunicação tem polaridade. Deve-se ter cuidado para conectar os pólos corretamente.

Figura 3-9.4: Terminais de comunicação da unidade externa

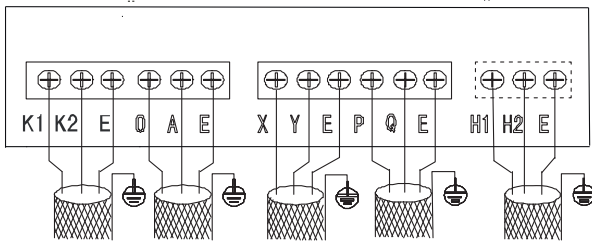
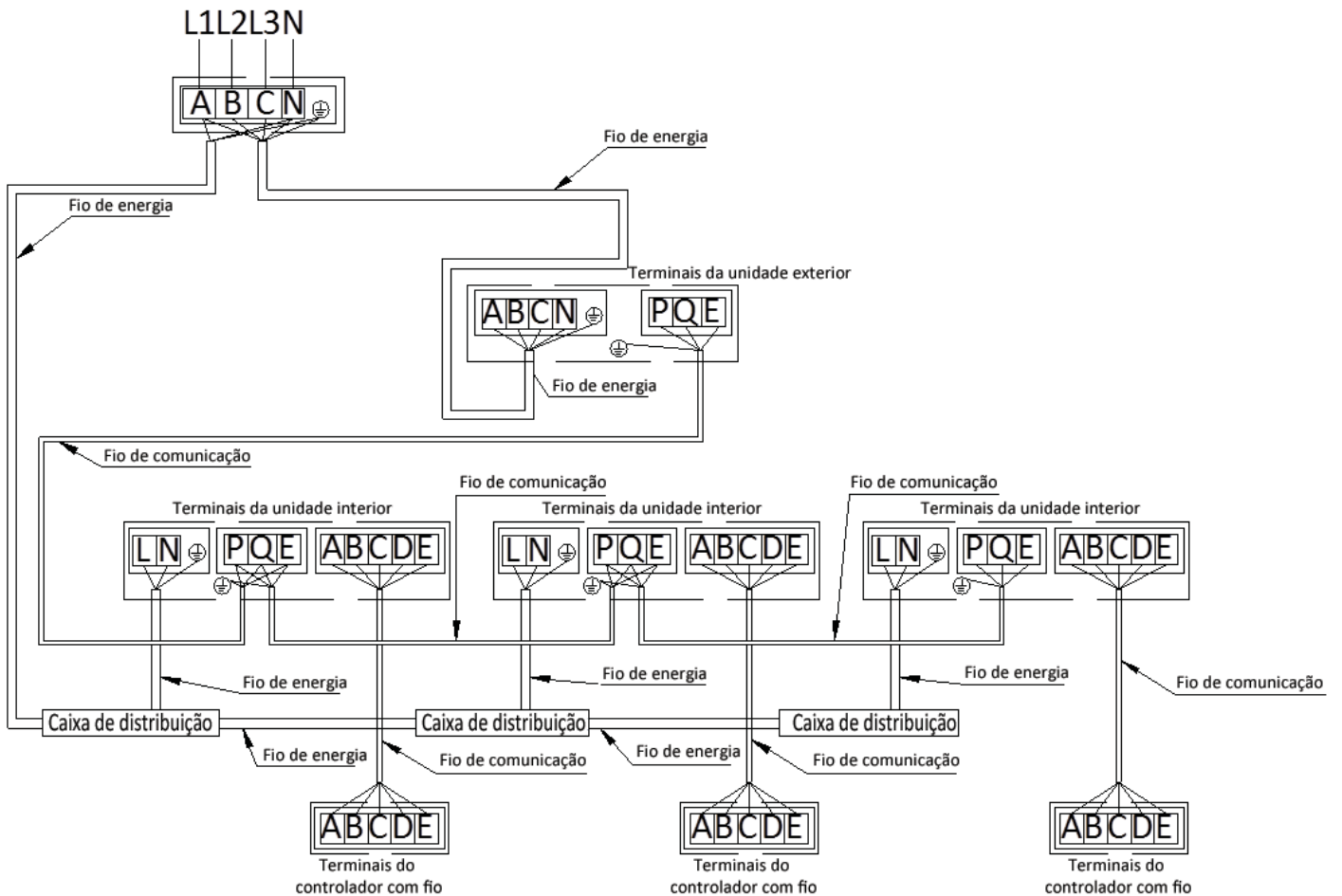


Tabela 3-9.1: Conexões de comunicação

Terminals	Conexão
K1 K2 E	Conecte-se ao monitor centralizado da unidade externa
O A E	Conecte-se ao medidor digital de energia
X Y E	Conecte-se ao controlador centralizado da unidade interior
P Q E	Conexão entre unidades internas e unidade externa mestre
H1 H2 E	Não disponível para a unidade exterior da série V6 Individual

9.4 Exemplo de Fiação

Figura 3-9.5: Exemplo de fiação de energia e comunicação do sistema.



10. Instalação em Áreas de Alta Salinidade

10.1 Cuidado

Não instale as unidades externas onde possam estar diretamente expostas a maresia. A corrosão, particularmente no condensador e nas aletas do evaporador, pode causar o mau funcionamento do produto ou funcionar com baixa eficiência.

As unidades externas instaladas em locais à beira-mar devem ser colocadas de modo a evitar a exposição direta ao ar do mar e as opções adicionais de tratamento anticorrosivo devem ser selecionadas, caso contrário, a vida útil das unidades externas será seriamente afetada.

O ar condicionado instalado em locais à beira-mar deve ser funcionado regularmente, pois o funcionamento dos ventiladores da unidade externa ajuda a evitar a acumulação de sal nos trocadores de calor da unidade externa.

10.2 Posicionamento e Instalação

As unidades externas devem ser instaladas a 300 m ou mais acima do nível do mar. Se possível, locais internos com bastante ventilação devem ser escolhidos. (Ao instalar as unidades externas no interior, devem ser adicionadas os dutos de descarga da unidade externa. Consulte a Parte 3, 3 “Duto e blindagem da unidade externa). Consulte a Figura 3-10.1. Se for necessário instalar as unidades externas ao ar livre, deve evitar-se a exposição direta a maresia. Uma cobertura deve ser adicionado para proteger as unidades da maresia e da chuva, conforme mostrado na Figura 3-10.2.

Confirme que as estruturas de base drenem bem para que as bases da unidade externa não fiquem inundadas. Verifique se os orifícios de drenagem da caixa da unidade externa não estão bloqueados.

Figura 3-10.1: Instalação numa área bem ventilada

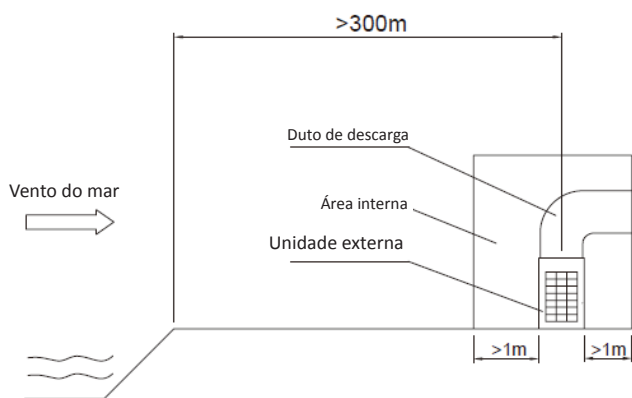
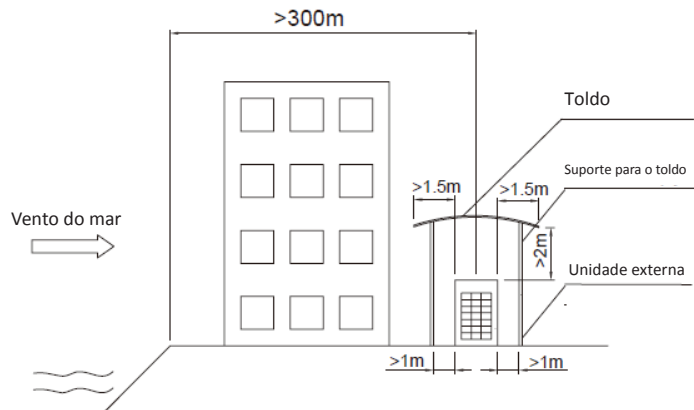


Figura 3-10.2: Instalação ao ar livre sobre dossel



10.3 Inspeção e Manutenção

Além dos serviços de manutenção padrão da unidade externa, inspeções e manutenções adicionais adicionais abaixo devem ser realizadas para unidades externas instaladas em locais à beira-mar:

- Uma inspeção detalhada pós-instalação deve verificar se há riscos ou outros danos nas superfícies pintadas e quaisquer áreas danificadas devem ser repintadas / reparadas imediatamente.
- As unidades devem ser regularmente limpas, usar água (não salgada) para remover o sal que tenha acumulado.
- As áreas limpas devem incluir o condensador, o sistema de tubulação de refrigerante, a superfície externa da caixa da unidade e a superfície externa da caixa de controle elétrico.
- As inspeções regulares devem verificar a corrosão e, se necessário, os componentes corroídos devem ser substituídos e / ou tratamentos anti-corrosão devem ser adicionados.

11. Comissionamento

11.1 Configurações da capacidade da unidade externa

A capacidade de cada unidade externa (no interruptor ENC2 em PCB principal de cada unidade externa) é pré-configurada de fábrica e não precisa ser alterada. Verifique se as configurações de capacidade estão corretas. Consulte a Tabela 3-11.1.

Tabela 3-11.1: Configurações de endereço e a capacidade da unidade externa

Configurações de capacidade				
0	8HP		7	22HP
1	10HP		8	24HP
2	12HP		9	26HP
3	14HP		A	28HP
4	16HP		B	30HP
5	18HP		C	32HP
6	20HP			

11.2 Projetos de sistema múltiplo

Para os projetos com múltiplos sistemas de refrigeração, cada sistema de refrigeração independente (ou seja, cada sistema de até três unidades externas e as unidades internas conectadas) deve receber um teste executado de forma independente, antes que os múltiplos sistemas que compõem um projeto sejam executados simultaneamente.

11.3 Verificação de pré-comissionamento

Antes de ligar a energia nas unidades interna e externa, assegure o seguinte:

1. Verifique e confirme se a tubulação de refrigerante e o cabo de comunicação com a unidade interna e externa foram conectados ao mesmo sistema de refrigeração. Caso contrário, poderão ocorrer problemas no funcionamento.
2. Verifique-se se a limpeza da tubulação, o teste de estanquidade e a secagem a vácuo foram realizados de acordo com as instruções deste manual.
3. Toda a tubulação de drenagem de condensado está completa e um teste de estanquidade tem sido completado satisfatoriamente.
4. Toda a fiação de energia e comunicação é conectada aos terminais corretos em unidades e controladores. (Verifique se as diferentes fases das fontes de alimentação trifásicas foram conectadas aos terminais corretos).
5. Nenhuma fiação está em um curto-circuito.
6. As fontes de alimentação para unidades internas e externas foram verificadas e as tensões da fonte de alimentação estão dentro de $\pm 10\%$ das tensões nominais para cada produto.
7. Toda a fiação de controle é de 0,75 mm² de cabo blindado de três núcleos e a blindagem tenha sido aterrada.
8. O interruptor de capacidade da unidade externa está configurado corretamente (consulte a Parte 3, 11.1 “Configurações de capacidade da unidade externa”) e todas as outras configurações de campo da unidade interna e externa foram definidas conforme necessário.
9. A carga adicional de refrigerante foi adicionada de acordo com a Parte 3, 8 “Carregamento de Refrigerante”. Nota: Em algumas circunstâncias, pode ser necessário funcionar o sistema no modo de resfriamento durante o procedimento de carga do refrigerante. Nessas circunstâncias, os pontos de 1 a 8 acima devem ser verificados antes de iniciar o sistema com o objetivo de carregar o refrigerante e a unidade externa e as válvulas de bloqueio de gás devem ser abertas.

Durante o comissionamento, é importante para você:

- Mantenha um fornecimento de refrigerante R-410A manualmente.
- Mantenha o layout do sistema, a tubulação do sistema e os diagramas de fiação de controle manualmente.

11.4 Comissionamento do teste de funcionamento

11.4.1 Comissionamento para teste de funcionamento de módulo único

Uma vez que todas as verificações de pré-comissionamento na Parte 3, 11.3 “Verificações de Pré-comissionamento” tenham sido concluídas, um funcionamento de teste deve ser realizado conforme descrito abaixo e um Relatório de Comissionamento do Sistema das Séries V6-i (consulte a Parte 3, 12 “Anexo para Parte 3 - Relatório de Comissionamento do Sistema”) deve ser completado como um registro do estado operacional do sistema durante o comissionamento.

Nota: Ao funcionar o sistema para executar o teste de comissionamento, se a relação de combinação for 100% ou menos, execute todas as unidades internas e se a relação de combinação for superior a 100%, execute as unidades internas com capacidade total igual à capacidade da unidade externa.

Para realizar o procedimento de teste do funcionamento siga as instruções abaixo:

1. Abra as válvulas de bloqueio de gás e líquido da unidade externa.
2. Ligue a alimentação à unidade externa.
3. Se o endereçamento manual estiver sido usado, configure os endereços de cada unidade interna.
4. Deixe a alimentação em funcionamento por no mínimo 12 horas antes de executar o sistema para garantir que os aquecedores da caixa de manivela tenham aquecido o óleo do compressor suficientemente.
5. Inicie o sistema:
 - a) Execute o sistema no modo de resfriamento com as configurações seguintes: temperatura 17°C; a velocidade da ventilador alta.
 - b) Após uma hora, complete a Folha A do relatório de comissionamento do sistema e verifique os parâmetros do sistema pelo uso do botão UP / DOWN na PCB principal da unidade externa e complete as colunas do modo de resfriamento de uma Folha D e uma Folha E do relatório de comissionamento do sistema para a unidade externa.
 - c) Execute o sistema no modo de aquecimento com as configurações seguintes: a temperatura 30°C; a velocidade da ventilador alta.
 - d) Após uma hora, complete a Folha B do relatório de comissionamento do sistema e verifique os parâmetros do sistema pelo uso de botão UP / DOWN na PCB principal da unidade externa e complete as colunas do modo de aquecimento de uma Folha D e uma Folha E do relatório de comissionamento do sistema para a unidade externa.
6. Finalmente, complete a Folha C do relatório de comissionamento do sistema.

11.4.2 Execução de teste de comissionamento de múltiplos sistemas de refrigeração

Uma vez que a execução do teste de comissionamento de cada sistema de refrigerante tem concluído de forma satisfatória de acordo com a Parte 3, 11.4.1 “a Execução de teste de comissionamento de sistema de refrigerante único”, execute os múltiplos sistemas que compõem um projeto simultaneamente e verifique se tiver algumas anormalidades.

12. Anexo para a Parte 3 – Relatório de Comissionamento do Sistema

Um total de até 5 folhas de relatório deve ser preenchido para cada sistema:

- Uma folha A, uma folha B e uma folha C por sistema.
- Uma folha D e uma folha E por unidade externa.

Relatório de Comissionamento do Sistema de Séries V6-i – Folha A

INFORMAÇÃO DO SISTEMA			
Nome e localização do projeto		Empresa de cliente	
Nome do sistema		Empresa de instalação	
Data de comissionamento		Empresa de agente	
Temp. Ambiente exterior		Engenheiro de comissionamento	
Informação da unidade exterior	Modelo	Número de série	Fonte de alimentação (V)

UNIDADE EXTERIOR								
REGISTRO DE PARÂMETROS DE MODO DE REFRIGERAÇÃO (Depois de executar no modo de arrefecimento durante uma hora)	Temperatura do tubo de sucção do compressor		Corrente (A)					
	Pressão do sistema na porta de verificação		Dentro do alcance normal?					
	UNIDADES INTERIORES							
	(Amostra de mais de 20% das unidades interiores, incluindo a unidade mais distante da unidade exterior)							
	Nº de sala	Modelo	Endereço	Temp. (°C) de Config.	Temp. (°C) de entrada	Temp. (°C) de saída	Drenagem ok?	Barulho/vibração anormal?

Relatório de Comissionamento do Sistema das Séries V6-i – Folha B

INFORMAÇÃO DO SISTEMA			
Nome e localização do projeto		Empresa do cliente	
Nome do sistema		Empresa de instalação	
Data de comissionamento		Empresa de agente	
Temp. Ambiente exterior		Engenheiro de comissionamento	
Informação da unidade exterior	Modelo	Número de série	Fonte de energia (V)

REGISTRO DE PARÂMETROS DE MODO DE REFRIGERAÇÃO (Depois de correr no modo de aquecimento por uma hora)	UNIDADE EXTERIOR							
	Temperatura do tubo de sucção do compressor		Corrente (A)					
	Pressão do sistema na porta de verificação		Dentro do alcance normal?					
	UNIDADES INTERIORES							
	(Amostra de mais de 20% das unidades interiores, incluindo a unidade mais distante da unidade externa)							
	Nº de sala	Modelo	Endereço	Temp. (°C) de Config.	Temp. (°C) de entrada	Temp. (°C) de saída	Drenagem OK?	Barulho/vibração anormal?

Relatório de Comissionamento do Sistema de Séries V6-i – Folha C

Nome e localização do projeto		Nome do sistema	
-------------------------------	--	-----------------	--

REGISTRO DE PROBLEMAS VISTOS DURANTE O COMISSIONAMENTO				
Nº	Descrição do problema observado	Causa suspeita	Solução realizada de problemas	Número de série da unidade relevante
1				
2				
3				

LISTA DE VERIFICAÇÃO FINAL DA UNIDADE EXTERIOR	
A verificação do sistema SW2 foi realizada?	
Tem algum barulho anormal?	
Tem alguma vibração anormal?	
A rotação do ventilador está normal?	

	Engenheiro de comissionamento	Vendedor	Representante de Midea
Nome:			
Assinatura:			
Data:			

Relatório de Comissionamento do Sistema de Séries V6-i – Folha D

Nome e localização do projeto		Nome do sistema		
DSP1 conteúdo	Parâmetros exibidos em DSP2	Observações	Valores observados	
			Modo de arrefecimento	Modo de aquecimento
0.--	Endereço da unidade	Unidade exterior das séries V6-i: 0		
1.--	Capacidade da unidade	Refere-se à Nota 1		
2.--	Número de unidades externas	Unidade exterior das séries V6-i: 1		
3.--	Número de unidades interiores conforme definido em PCB	Valor atual = valor exibido		
4.--	Capacidade total da unidade exterior			
5.--	Requisitos de capacidade total de unidades internas			
6.--	métrica de saída da unidade exterior			
7.--	Modo operacional	Refere-se à Nota 2		
8.--	Capacidade operacional atual da unidade exterior			
9.--	Índice de velocidade de ventilador A	Refere-se à Nota 3		
10.--	Índice de velocidade de ventilador B	Refere-se à Nota 3		
11.--	Temperatura (°C) do tubo de trocador de calor interior (T2/T2B)	Valor atual = valor exibido		
12.--	Temperatura (°C) do tubo de trocador de calor principal (T3)	Valor atual = valor exibido		
13.--	Temperatura (°C) do ambiente exterior (T4)	Valor atual = valor exibido		
14.--	Temperatura(°C) de entrada (T6A) de refrigerante de arrefecimento de trocador de calor de placa	Valor atual = valor exibido		
15.--	Temperatura(°C) de saída (T6B) de refrigerante de arrefecimento de trocador de calor de placa	Valor atual = valor exibido		
16.--	Temperatura de descarga (°C) do compressor A do inversor	Valor atual = valor exibido		
17.--	Temperatura de descarga (°C) do compressor B do inversor	Valor atual = valor exibido		
18.--	Temperatura do dissipador de calor (°C) do módulo A do inversor	Valor atual = valor exibido		
19.--	Temperatura do dissipador de calor (°C) do módulo B do inversor	Valor atual = valor exibido		
20.--	A temperatura da saída de refrigerante de arrefecimento de trocador de calor de placa menos a temperatura de entrada (°C)	Valor atual = valor exibido		
21.--	Grau de superaquecimento de descarga (°C)	Valor atual = valor exibido		
22.--	Corrente do compressor A de inversor	Valor atual = valor exibido		
23.--	Corrente (A) do compressor B de inversor	Valor atual = valor exibido		
24.--	Posição de EXVA	Refere-se à Nota 4		
25.--	Posição de EXVB	Refere-se à Nota 4		
26.--	Posição de EXVC	Refere-se à Nota 4		
27.--	Pressão de descarga do compressor (MPa)	Valor atual = valor exibido × 0.1		
28.--	Reservado			
29.--	Número de unidades interiores atualmente em comunicação com a unidade principal	Valor atual = valor exibido		
30.--	Número de unidades internas atualmente em operação	Valor atual = valor exibido		
31.--	Modo de prioridade	Refere-se à Nota 5		
32.--	Modo silencioso	Refere-se à Nota 6		
33.--	Modo de pressão estática	Refere-se à Nota 7		
34.--	Reservado			

Tabela continuada na página seguinte ...

Relatório de Comissionamento do Sistema das Séries V6-i – Folha E

Nome e localização do projeto	Nome do sistema
-------------------------------	-----------------

... tabela continuada da página anterior

DSP1 conteúdo	Parâmetros exibidos em DSP2	Observações	Valores observados	
			Modo de arrefecimento	Modo de aquecimento
35.--	Reservado			
36.--	CC voltagem A	Valor actual = valor exibido × 10		
37.--	DC voltagem B	Valor atual = valor exibido × 10		
38.--	Reservado			
39.--	Endereço da unidade interior VIP			
40.--	Reservado			
41.--	Reservado			
42.--	Quantidade de refrigerante	Refere se à Nota 8		
43.--	Reservado			
44.--	Modo de limitação de energia	nota		
45.--	Código do erro ou proteção mais recente	“--” é exibido se nenhum erro ou eventos de proteção tiverem ocorrido do arranque		
-- --	--	Fim		

Notas:

- Configuração da capacidade da unidade externa:
 - 0: 8HP; 1: 10HP; 2: 12HP; 3: 14HP; 4: 16HP; 5: 18HP; 6: 20HP; 7: 22HP; 8: 24HP; 9: 26HP; A: 28HP; B: 30HP; C: 32HP.
- Modo operacional:
 - 0: desligado; 2: arrefecimento; 3: aquecimento; 4: arrefecimento forçado.
- O índice de velocidade do ventilador é relacionado à velocidade do ventilador em rpm e pode levar qualquer valor inteiro na faixa de 1 (mais lento) para 35 (mais rápido).
- 480P: passos = valor exibido × 4; 3000P: passos = valor exibido × 24.
- Modo de prioridade:
 - 0: prioridade automática; 1: prioridade de arrefecimento; 2: Prioridade VIP ou prioridade de votação; 3: aquecimento apenas; 4: arrefecimento apenas.
- Modo silencioso:
 - 0: tempo de silêncio à noite 6h/10h; 1: tempo de silêncio à noite 6h/12h; 2: tempo de silêncio à noite 8h/10h; 3: tempo de silêncio à noite 8h/12h; 4: sem modo silencioso; 5: modo silencioso 1; 6: modo silencioso 2; 7: modo silencioso 3; 8: modo super silencioso 1; 9: modo super silencioso 2; 10: modo super silencioso 3; 11: modo super silencioso 4.
- Modo de pressão estática:
 - 0: pressão estática de padrão; 1: baixa pressão estática; 2: pressão estática média; 3: alta pressão estática; 4: pressão estática super alta.
- Quantidade de refrigerante:
 - 0: normal; 1: ligeiramente excessivo; 2: significativamente excessivo; 3: ligeiramente insuficiente; 4: significativamente insuficiente; 5: criticamente insuficiente.



SAC - Serviço de Atendimento ao Consumidor

3003 1005 (capitais e regiões metropolitanas)

0800 648 1005 (demais localidades)

www.mideadobrasil.com.br/pt/faleconosco

www.carrierdobrasil.com.br

A critério da fábrica, e tendo em vista o aperfeiçoamento do produto, as características daqui constantes poderão ser alteradas a qualquer momento sem aviso prévio.

Fabricado na China e comercializado por Springer Carrier Ltda.