

三菱電機
水冷式コンデンシングユニット
[業務用]
(単段スクルー圧縮機搭載)

形名

ERW-SP370A
ERW-SP450A
ERW-SP600A
ERW-SP750A
ERW-SP900A
ERW-SP370A-EC
ERW-SP450A-EC
ERW-SP600A-EC
ERW-SP750A-EC
ERW-SP900A-EC
ERW-SP370A-H
ERW-SP450A-H
ERW-SP600A-H
ERW-SP750A-H
ERW-SP900A-H
ERW-SP370A-ECH
ERW-SP450A-ECH
ERW-SP600A-ECH
ERW-SP750A-ECH
ERW-SP900A-ECH

冷媒 R404A

据付工事説明書（販売店・工事店様用）

- ・この製品の性能・機能を十分に発揮させ、また安全を確保するために、正しい据付工事が必要です。
- ・据付工事の前に、この説明書を必ずお読みください。
- ・「据付工事説明書」は大切に保管してください。
- ・お客様ご自身では、据付けないでください。（安全や機能の確保ができません。）
- ・この製品は、日本国内用に設計されていますので、国外では使用できません。また、アフターサービスもできません。

This appliance is designed for use in Japan only and the contents in this document cannot be applied in any other country. No servicing is available outside of Japan.


目次


Page

安全のために必ず守ること	3
お願い	9
1 製品の受入, 解梱	10
2 搬入	10
3 機器の据付, 設置	11
3.1 冷凍機ユニットの据付	11
3.2 アキュムレータの設置	12
4 冷媒配管	13
4.1 冷媒配管共通注意事項	13
4.2 冷凍機ユニットと冷却器間	13
4.3 冷媒配管の防熱	16
5 冷却水配管	17
6 電気配線	19
6.1 電気配線概要	19
6.2 電源接続上の注意点	20
7 装置の気密試験	22
8 油チャージ	23
8.1 初回チャージ方法	23
8.2 追加チャージ方法	23
9 真空引き	25
10 冷媒チャージ	26
11 付図	28
11.1 アキュムレータ設置油戻し配管施工要領	28
12 附属書 (J R A 関連)	29

安全のために必ず守ること

- ・この「安全のために必ず守ること」をよくお読みのうえ、据付けてください。
- ・ここに記載した注意事項は、安全に関する重要な内容です。必ずお守りください。

 **警告** 取扱いを誤った場合、使用者が死亡または重傷を負うことが想定される危害の程度

 **注意** 取扱いを誤った場合、使用者が軽傷を負うことが想定されるか、または物的損害の発生が想定される危害・損害の程度

- ・図記号の意味は次のとおりです。



- ・お読みになったあとは、お使いになる方に必ず本書をお渡しください。
- ・お使いになる方は、本書をいつでも見られるところに大切に保管してください。移設・修理の場合、工事をされる方にお渡しください。また、お使いになる方が代わる場合、新しくお使いになる方にお渡しください。

警告

電気配線工事は「第一種電気工事士（工事条件によっては第二種電気工事士）」の資格のある者が行うこと。

気密試験は冷凍装置検査員と同等の資格保持者（第一種冷凍機械責任者免状または第一種冷凍空調技士資格の所持者）、またはその監督の下で行うこと。

ろう付け作業は、冷凍空気調和機器施工技能士（1級及び2級に限る。）又はガス溶接技能講習を修了した者、その他厚生労働大臣が定めた者が行うこと。

一般事項

警告

当社指定の冷媒以外は絶対に封入しないこと。

- ・使用時・修理時・廃棄時などに、破裂・爆発・火災のおそれあり。
- ・法令違反のおそれあり。

封入冷媒の種類は、機器付属の説明書・銘板に記載し指定しています。

指定冷媒以外を封入した場合、故障・誤作動などの不具合・事故に関して当社は一切責任を負いません。



禁止

特殊環境では、使用しないこと。

- ・油・蒸気・有機溶剤・腐食ガス（アンモニア・硫黄化合物・酸など）の多いところや、酸性やアルカリ性の溶液・特殊なスプレーなどを頻繁に使うところで使用した場合、著しい性能低下・腐食による冷媒漏れ・水漏れ・けが・感電・故障・発煙・火災のおそれあり。



使用禁止

保護装置の改造や設定変更をしないこと。


- ・圧力開閉器・温度開閉器などの保護装置を短絡して強制的に運転を行った場合、または当社指定品以外のものを使用した場合、破裂・発火・火災・爆発のおそれあり。



変更禁止

ユニットの据付・点検・修理をする前に周囲の安全を確認し、子どもを近づけないこと。


- ・工具などが落下すると、けがのおそれあり。



禁止

改造はしないこと。


- ・冷媒漏れ・水漏れ・けが・感電・火災のおそれあり。



禁止

ヒューズ交換時は、指定容量のヒューズを使用し、針金・銅線で代用しないこと。


- ・発火・火災のおそれあり。



使用禁止

運転中および運転停止直後の電気部品に素手で触れないこと。


- ・火傷・感電のおそれあり。



接触禁止

電気部品に水をかけないこと。


- ・ショート・漏電・感電・故障・発煙・発火・火災のおそれあり。



水ぬれ禁止

ぬれた手で電気部品に触れたり、スイッチ・ボタンを操作したりしないこと。


- ・感電・故障・発煙・発火・火災のおそれあり。



ぬれ手禁止

安全装置・保護装置の設定値は変更しないこと。


- ・設定値を変えると、ユニット破裂・爆発のおそれあり。



爆発注意

冷媒回路内に冷媒ガス・油を封入した状態で、封止状態を作らないこと。


- ・破裂・爆発のおそれあり。



裂注破意

掃除・整備・点検をする場合、運転を停止して、主電源を切ること。


- ・けが・感電のおそれあり
- ・ファン・回転機器により、けがのおそれあり。



感電注意

運転中および運転停止直後の冷媒配管・冷媒回路部品に素手で触れないこと。


- ・冷媒は、循環過程で低温または高温になるため、素手で触れると凍傷・火傷のおそれあり。



やけど注意

ユニットに素手で触れないこと。


- ・高温になるため、素手で触れると火傷のおそれあり。



やけど注意

バルブ類は取扱説明書・据付工事説明書・銘板の指示に従って、すべての開閉状態を確認すること。保安上のバルブ（安全弁）は運転中に開けること。


- ・開閉状態に誤りがあると、水漏れ・火災・破裂・爆発のおそれあり。



指示を実行

換気をよくすること。


- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。
- ・冷媒が火気に触れた場合、有毒ガス発生のおそれあり。



換気を実行

仕様の範囲内で冷凍サイクルを製作すること。


- ・仕様の範囲外で製作した場合、漏電・破裂・発火・火災のおそれあり。



換気を実行

異常時（こげ臭いなど）は、運転を停止して電源スイッチを切ること。


- ・お買い上げの販売店・お客様相談窓口に連絡すること。
- ・異常のまま運転を続けた場合、感電・故障・火災のおそれあり。



指示を実行

端子箱や制御箱のカバーまたはパネルを取り付けること。


- ・ほこり・水による感電・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

基礎・据付台が傷んでいないか定期的に点検すること。


- ・ユニットの転倒・落下によるけがのおそれあり。



指示を実行

ユニットの廃棄は、専門業者に依頼すること。

- ・ユニット内に充てんした油や冷媒を取り除いて廃棄しないと、環境破壊・火災・爆発のおそれあり。




指示を実行

⚠ 注意

ユニットの近くに可燃物を置いたり、可燃性スプレーを使用したりしないこと。


- ・引火・火災・爆発のおそれあり。



使用禁止

パネルやガードを外したまま運転しないこと。


- ・回転機器に触れると、巻込まれてけがのおそれあり。
- ・高電圧部に触れると、感電のおそれあり。
- ・高温部に触れると、火傷のおそれあり。



使用禁止

ユニットの上に乗ったり物を載せたりしないこと。


- ・ユニットの転倒や載せたものの落下によるけがのおそれあり。



使用禁止

ぬれて困るものを下に置かないこと。


- ・ユニットからの露落ちにより、ぬれるおそれあり。



禁止

部品端面・ファンや熱交換器のフィン表面を素手で触れないこと。


- ・けがのおそれあり。



接触禁止

保護具を身に付けて操作すること。


- ・給油・排油作業は油が飛び出す。触れるとけがのおそれあり。



油注意

保護具を身に付けて操作すること。


- ・主電源を切っても数分間は充電された電気が残っている。触れると感電のおそれあり。



感電注意

保護具を身に付けて操作すること。


- ・スイッチ（運転—停止）を OFF にしても基板の各部や端子台には電圧がかかっている。触れると感電のおそれあり。



感電注意

保護具を身に付けて操作すること。


- ・各基板の端子には電圧がかかっている。触れると感電のおそれあり。



感電注意

電気部品を触るときは、保護具を身に付けること。


- ・高温部に触れると、火傷のおそれあり。
- ・高電圧部に触れると、感電のおそれあり。



感電注意

空気の吹出口や吸込口に指や棒などを入れないこと。


- ・ファンによるけがのおそれあり。



回転物注意

作業するときは保護具を身につけること。


- ・けがのおそれあり。



けが注意

ユニット内の冷媒は回収すること。

- ・冷媒は再利用するか、処理業者に依頼して廃棄すること。
- ・大気に放出すると、環境破壊のおそれあり。




指示を実行

運搬・据付工事をするとき

警告

搬入を行う場合、ユニットの指定位置にて吊下げる。また、横ずれしないよう固定し、四点支持で行うこと。

- ・三点支持で運搬・吊下げをした場合、不安定になり、ユニットが転倒・落下し、けがのおそれあり。




運搬注意

注意

20kg 以上の製品の運搬は、1 人でしないこと。

- ・けがのおそれあり。




運搬禁止

据付工事をするとき

警告

可燃性ガスの発生・流入・滞留・漏れのおそれがあるところにユニットを設置しないこと。


- ・可燃性ガスがユニットの周囲にたまると、火災・爆発のおそれあり。



添付禁止

専門業者以外の方が触れるおそれがあるところにユニットを設置しないこと。


- ・ユニットに触れた場合、けがのおそれあり。



添付禁止

梱包材は破棄すること。


- ・けがのおそれあり。



指示を実行

梱包材は破棄すること。

- ・窒息事故のおそれあり。



指示を実行

販売店または専門業者が据付工事説明書に従って据付工事を行うこと。
標準外仕様の場合は納入図の据付工事方法を参照すること。

- ・冷媒漏れ・水漏れ・けが・感電・故障・火災のおそれあり。



指示を実行

輸送用金具、付属品の装着や取り外しを行うこと。

- ・不備がある場合、冷媒が漏れ、酸素欠乏・発煙・発火のおそれあり。



指示を実行

冷媒が漏れた場合の限界濃度対策を行うこと。

- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。(ガス漏れ検知器の設置をすすめます。)



指示を実行

販売店または専門業者が当社指定の別売品を取り付けること。

- ・不備がある場合、水漏れ・けが・感電・火災のおそれあり。



指示を実行

⚠ 注意

販売店または専門業者が据付工事説明書に従って排水工事を行うこと。

- ・不備がある場合、雨水・ドレンなどが屋内に浸水し、家財・周囲がぬれるおそれあり。



指示を実行

配管工事をするときに

⚠ 警告

サービスパルプを操作する場合、冷媒噴出に注意すること。

- ・冷媒が漏れた場合、冷媒を浴びると、凍傷・けがのおそれあり。
- ・冷媒が火気に触れた場合、有毒ガス発生のおそれあり。



冷媒注意

配管内の封入ガスと残留油を取り除くこと。

- ・取り除かず配管を加熱した場合、炎が噴出し、火傷のおそれあり。



発火注意

使用できる配管の肉厚は、使用冷媒・配管径・配管の材質によって異なる。配管の肉厚が適合していることを確認し、使用すること。

- ・不適合品を使用した場合、配管が損傷し、冷媒が漏れ、酸素欠乏のおそれあり。



破裂注意

冷媒回路は、真空ポンプによる真空引き乾燥を行うこと。冷媒による冷媒置換をしないこと。

- ・指定外の気体が混入した場合、破裂・爆発のおそれあり。



爆発注意

強風・地震に備え、所定の据付工事を行うこと。

- ・不備がある場合、ユニットが転倒・落下し、けがのおそれあり。



指示を実行

ユニットは水準器などを使用して、水平に据付けること。

- ・据付けたユニットに傾斜がある場合、ユニットが転倒し、けがのおそれあり。水漏れのおそれあり。



指示を実行

ユニットの質量に耐えられるところに据付けること。

- ・強度不足や取り付けに不備がある場合、ユニットが転倒・落下し、けがのおそれあり。



指示を実行

加圧ガスに塩素系冷媒・酸素・可燃ガスを使用しないこと。

- ・使用した場合、爆発のおそれあり。
- ・塩素により冷凍機油劣化のおそれあり。



爆発注意

冷媒回路内にガスを封入した状態で加熱しないこと。

- ・加熱した場合、ユニットが破裂・爆発のおそれあり。



爆発注意

フレアナットは、JIS1 種品を使用すること。配管の先端は規程寸法にフレア加工すること。

- ・冷媒漏れ・酸素欠乏のおそれあり。



指示を実行

フレアナットは規定のトルクで締めること。

- ・損傷により冷媒漏れ・酸素欠乏のおそれあり。



指示を実行

冷媒が漏れていないことを確認すること。

- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。
- ・冷媒が火気に触れた場合、有毒ガス発生のおそれあり。



指示を実行

気密試験はユニットと据付工事説明書に記載している圧力値で実施すること。

- ・記載している圧力値以上で実施した場合、ユニット損傷のおそれあり。
- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。



指示を実行

配管接続部の断熱は気密試験後に行うこと。

- ・断熱材をつけた状態で気密試験を行うと冷媒漏れを検知できず、酸素欠乏のおそれあり。



指示を実行

現地配管が部品端面に触れないこと。

- ・配管が損傷し、冷媒が漏れ、酸素欠乏のおそれあり。



指示を実行

⚠ 注意

冷媒回路内に、指定の冷媒（R404A）以外の物質（空気など）を混入しないこと。

- ・指定外の気体が混入した場合、異常な圧力上昇による破裂・爆発のおそれあり。



爆発注意

配管は断熱すること

- ・結露により、天井・床がぬれるおそれあり。



指示を実行

電気工事をするとき

⚠ 警告

配線に外力や張力が伝わらないようにすること。

- ・伝わった場合、発熱・断線・発煙・発火・火災のおそれあり。



発火注意

端子接続部に配線の外力や張力が伝わらないように固定すること。

- ・発熱・断線・発煙・発火・火災のおそれあり。



発火注意

電気工をする前に、主電源を切ること。

- ・けが・感電のおそれあり。



感電注意

電気工事は第一種電気工事士（工事条件によっては第二種電気工事士）の資格のある者が、「電気設備に関する技術基準」・「内線規程」および据付工事説明書に従って行うこと。電気配線には所定の配線を用い専用回路を使用すること。

- ・電源回路容量不足や施工不備があると、感電・故障・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

正しい容量のブレーカー（漏電遮断器）を使用すること。

- ・大きな容量のブレーカーや針金・銅線を使用した場合、感電・故障・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

電源配線には、電流容量などに適合した規格品の配線を使用すること。

- ・漏電・発熱・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

むき配線が端子台の外にはみ出さないように接続すること。

- ・むき線同士が接触した場合、感電・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

D種接地工事（アース工事）は第一種電気工事士（工事条件によっては第二種電気工事士）の資格のある電気事業者が行うこと。アース線は、ガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないこと。

- ・感電・ノイズによる誤動作・発煙・発火・火災・爆発のおそれあり。



アース接続

⚠ 注意

配管内の封入ガスと残留油を取り除くこと。

- ・取り除かず配管を加熱した場合、炎が噴出し、火傷のおそれあり。



発火注意

端子台に配線の切くずが入らないようにすること。

- ・ショート・感電・故障のおそれあり。



感電注意

移設・修理をするときに

⚠ 警告

改造はしないこと。ユニットの移設・分解・修理は販売店または専門業者に依頼すること。

・冷媒漏れ・水漏れ・けが・感電・火災のおそれあり。



禁止

雨天の場合、サービスはしないこと。

・ショート・漏電・感電・故障・発煙・発火・火災のおそれあり。



水ぬれ禁止

修理をした場合、部品を元通り取り付け

ること。
・不備がある場合、けが・感電・火災のおそれあり。



指示を実行

⚠ 注意

基板に手・工具で触れたり、ほこりを付着させたりしないこと。

・ショート・感電・故障・火災のおそれあり。



接触禁止

点検・修理時は、配管支持部材・断熱材の状態を確認し劣化しているものは補修または交換すること。

・冷媒漏れ・水漏れのおそれあり。



指示を実行

お願い

据付・点検・修理をする場合、適切な工具を使用してください。

- ・工具が適切でない場合、機器損傷のおそれあり。

ユニット内の冷媒は回収し、規定に従って廃棄してください。

- ・法律（フロン排出抑制法）によって罰せられます。

ユニットの使用範囲を守ってください。

- ・範囲外で使用した場合、故障のおそれあり。

吹出口・吸込口を塞がないでください。

- ・風の流れを妨げた場合、能力低下・故障のおそれあり。

ユニットのスイッチ・冷媒回路部品を不用意に操作しないでください。

- ・運転モードが変化するおそれあり。
- ・ユニットが損傷するおそれあり。

R404A 以外の冷媒は使用しないでください。

- ・R404A 以外の R22 など塩素が含まれる冷媒を使用した場合、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

天井内配管・埋設配管の接続部には点検口を設けてください。

- ・点検できないおそれあり。

ユニットを病院・通信・放送設備がある所に据え付ける場合は、ノイズ対策を行ってください。

- ・ノイズにより医療機器に悪影響を与え、医療行為を妨げるおそれあり。
- ・ノイズにより映像放送の乱れ・雑音が生じるおそれあり。
- ・インバーター機器・自家発電機・高周波医療機器・無線通信機器などの影響によるユニットの故障・誤動作のおそれあり。

ろう付け作業時、周囲の配線や板金に炎が当たらないようにしてください。

- ・炎が当たった場合、加熱により、焼損・故障のおそれあり。

下記に示す工具類のうち、旧冷媒（R12, R22, R502）に使用していたものは使用しないこと。R404A 専用の工具類を使用してください。（ゲージマニホールド・チャージングホース・ガス漏れ検知器・逆流防止器・冷媒チャージ用口金・真空度計・冷媒回収装置）

- ・R404A は冷媒中に塩素を含まないため、旧冷媒用ガス漏れ検知器には反応しない。
- ・旧冷媒・冷凍機油・水分が混入すると、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

逆流防止付きの真空ポンプを使用してください。

- ・冷媒回路内に真空ポンプの油が逆流した場合、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

指定冷媒専用工具を使用してください。

- ・他の冷媒に使用した工具は使用すると、冷凍機油劣化・圧縮機故障のおそれあり。

工具類の管理は注意してください。

- ・チャージングホース・フレア加工具にほこり・ゴミ・水分が付着した場合、冷媒回路内に混入し、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

冷媒配管は JIS H3300 「銅及び銅合金継目無管」の G1220 のリン脱酸銅を、配管継手は JIS B 8607 に適合したものを使用してください。配管・継手の内面・外面ともに硫黄・酸化物・ゴミ・切粉・油脂・水分が付着していないことを確認してください。

- ・冷凍機油劣化・圧縮機故障のおそれあり。

配管は屋内に保管し、ろう付け・フレア接続する直前まで両端を密封しておいてください。継手はビニール袋に包んで保管してください。

- ・冷媒回路内にほこり・ゴミ・水分が混入した場合、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

フレア・フランジ接続部に、冷凍機油（エステル油・エーテル油・少量のアルキルベンゼンのいずれか）を塗布してください。

- ・塗布する冷凍機油に鉱油を使用し、多量に混入した場合、冷凍機油劣化・圧縮機故障のおそれあり。

窒素置換による無酸化ろう付けをしてください。

- ・冷媒配管の内部に酸化皮膜が付着した場合、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

既設の冷媒配管を流用しないでください。

- ・既設の配管内部には、古い冷凍機油や冷媒中の塩素が大量に残留しており、これらの物質による新しい機器の冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれあり。

液冷媒で封入してください。

- ・ガス冷媒で封入した場合、ボンベ内冷媒の組成が変化し、能力低下のおそれあり。

チャージングシリンダを使用しないでください。

- ・冷媒の組成が変化し、能力低下のおそれあり。

電源配線には専用回路を使用してください。

- ・使用しない場合、電源容量不足のおそれあり。

設備の重要度により電源系統を分割するか漏電遮断器・配線用遮断器の保護協調を取ってください。

- ・製品側の遮断器と上位の遮断器が共に作動するおそれあり。

ユニットの故障が重大な影響を及ぼすおそれがある場合、バックアップの系統を準備ください。


- ・複数の系統にすること。

1 製品の受入, 解梱

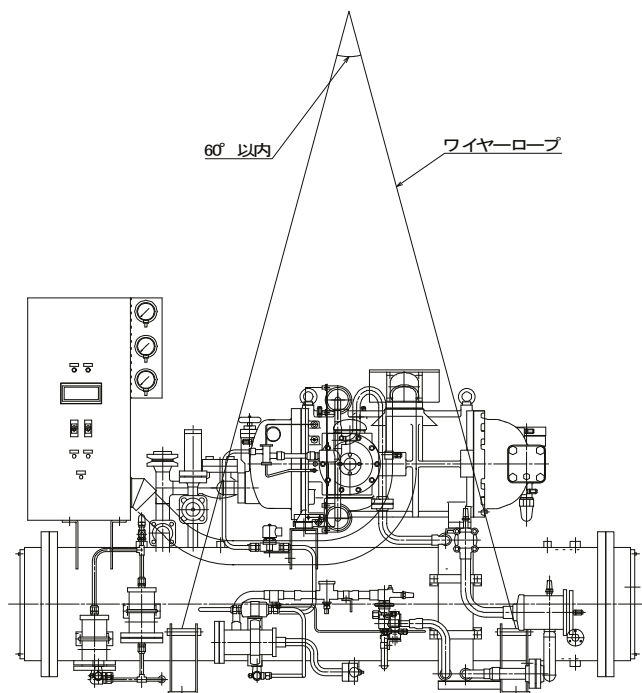
ユニットが到着後、仕様書または出荷案内書と引き合わせ、部品の不足はないか、輸送中の損傷はないかなど現品をよく調べてください。もし不足や損傷があれば、代理店または最寄りの営業所にご連絡ください。

2 搬入

⚠ 注意

ユニットの上に乗ったり物を載せたりしないこと。 ・ユニットの転倒や載せたものの落下によるけがのおそれあり。	 使用禁止
--	---

- (イ) 事前に搬入経路が安全か確認してください（障害物、強度）。
- (ロ) 冷凍機ユニットの吊り上げは台枠の支柱を利用してください。この際、冷凍機ユニットを傷つけないようにしてください。（必要に応じてウエス等で保護してください。）
- (ハ) 吊り用ワイヤーロープの角度は60°以下にしてください。角度が大きいと冷凍機ユニットに無理な力が加わります。
- (ニ) 吊りの際は冷凍機ユニットに衝撃力が加わらないようにしてください。また、ユニットはできるだけ傾斜させないように吊り上げてください。
- (ホ) 本ユニットの工場出荷時の状態は次のとおりです。
 - ① ユニットには防錆の為、50kPa (0.05MPa) の窒素ガスが封入してあります。
 - ② 油分離器には冷凍機油はチャージしてありません。



【標準】 製品質量表 単位：kg

形名	ERW-SP370A	ERW-SP450A	ERW-SP600A	ERW-SP750A	ERW-SP900A
標準仕様	1,150	1,200	2,000	2,100	2,200
高温仕様	1,250	1,300	2,100	2,100	2,300
受液器大仕様	1,500	1,550	2,300	2,350	2,450

【エコマイザ】

形名	ERW-SP370A-EC	ERW-SP450A-EC	ERW-SP600A-EC	ERW-SP750A-EC	ERW-SP900A-EC
標準仕様	1,200	1,350	2,100	2,200	2,300
高温仕様	1,300	1,450	2,150	2,200	2,350
受液器大仕様	1,550	1,600	2,400	2,450	2,550

3 機器の据付，設置

⚠ 警告

可燃性ガスの発生・流入・滞留・漏れのおそれがあるところにユニットを設置しないこと。

- ・可燃性ガスがユニットの周囲にたまると、火災・爆発のおそれあり。



炎付禁止

換気をよくすること。

- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。
- ・冷媒が火気に触れた場合、有毒ガス発生のおそれあり。



換気を実行

販売店または専門業者が据付工事説明書に従って据付工事を行うこと。標準外仕様の場合は納入図の据付工事方法を参照すること。

- ・冷媒漏れ・水漏れ・けが・感電・故障・火災のおそれあり。



指示を実行

ユニットの質量に耐えられるところに据付けること。

- ・強度不足や取り付けに不備がある場合、ユニットが転倒・落下し、けがのおそれあり。

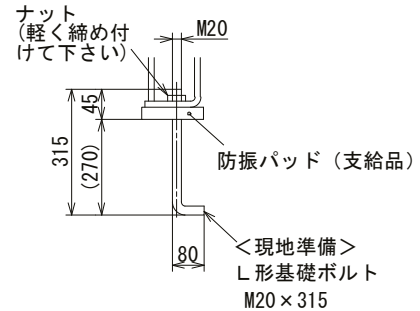
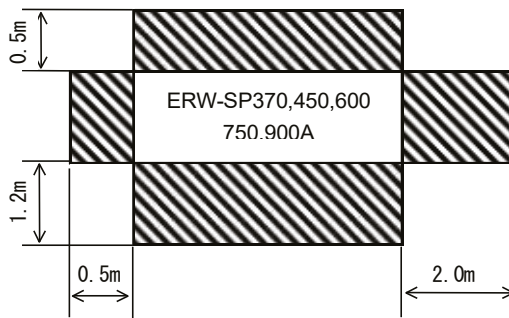


指示を実行

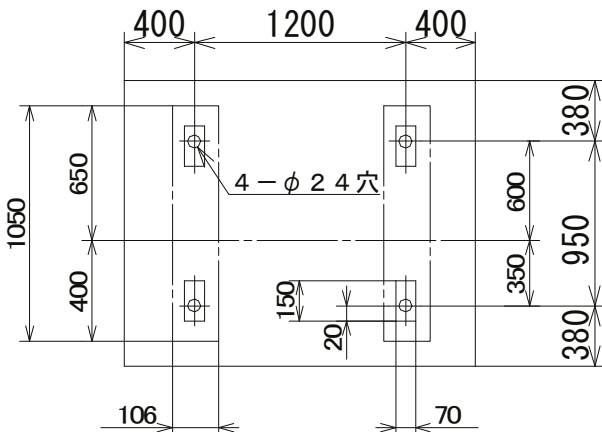
3.1 冷凍機ユニットの据付

- 冷凍機ユニットは雨水や直射日光の当たらない場所に設置してください。
- 周囲温度は0～40℃になるように機械室の換気をしてください。
- ユニットの基礎はコンクリートまたはアングルなど強固な基礎とし、水平度は凝縮器の胴に水準器ののせてチェックし、水平度2/1000以内にしてください。
- ユニットの据付けに際しては、ユニット周囲に保守・点検のための図示のスペースを確保願います。サービススペースに壁や障害物がないようにしてください。

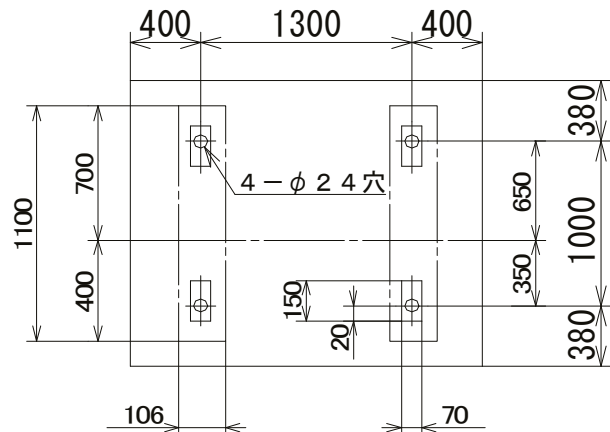
据付スペース<標準仕様>



- 特に振動をきらう場所に設置するような場合はユニットと基礎の間に防振パッドまたは防振台床を敷くことをおすすめします。(下図参照) この場合、冷媒配管および水配管の一部に可撓管を使用する必要があります。



【ERW-370・450】



【ERW-600・750・900】

3.2 アキュムレータの設置

アキュムレータ設置時は 11.1 項「アキュムレータ設置油戻し配管施工要領」を参照の上施工願います。

(1) 設置場所

アキュムレータは冷凍機ユニットの近くに設置し、周囲にラッキング等の防水、防滴処置を施工ください。

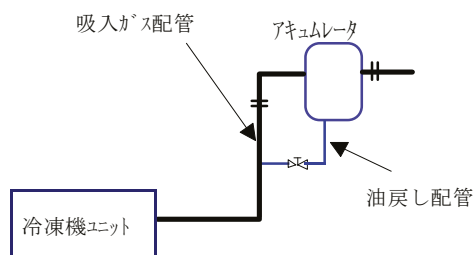
(2) 油戻し配管

アキュムレータの油戻り状態が悪いと、アキュムレータ内部に油が溜まり、液圧縮・オイル圧縮の原因となります。これらのトラブルを回避するためアキュムレータ油戻し配管を施工ください。

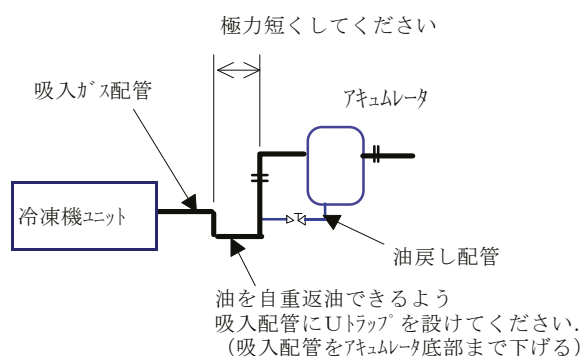
(イ) アキュムレータの油戻しは、自重返油方式となっています（弊社手配のアキュムレータをご使用の場合）。冷凍機ユニット本体より上部にアキュムレータを設置するか、またはアキュムレータ～サクシヨンストレーナ間の吸入配管をアキュムレータ底部まで下げ、吸入配管内へ油を自重返油できるように設置ください。戻し口はアキュムレータ底部より低い位置にしてください。

(ロ) 油戻し配管は、アキュムレータ下部より取出し、トラップができないようにして冷凍機吸込配管に接続してください。（下図 B の場合を除く）

(ハ) 油戻し配管用フレアナット部に水が浸入しないように指定封着材（スリーボンド TB-1324『嫌気性』）にてシール施工ください。



A. アキュムレータを上部に設置する場合（推奨）

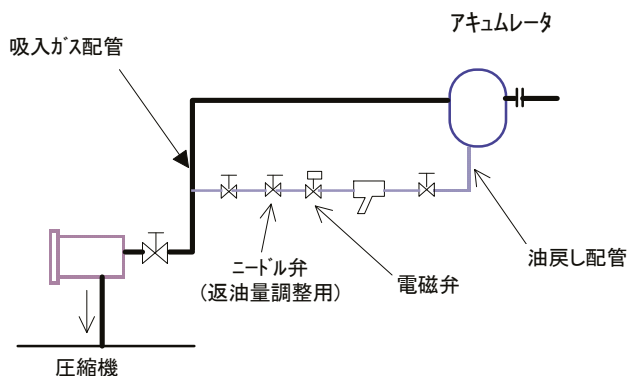


B. アキュムレータが上部に設置できない場合

(ニ) 油戻し配管には返油量の調整ができるように調整弁（ニードル弁）を設けてください。また、冷凍機停止時に油戻しラインを閉とする電磁弁を取り付けてください。

※返油量調整弁の調整方法については取扱説明書を参照

(ホ) 油戻し配管に使用するサービス用止弁・ストレーナ・ニードル弁は、油戻し配管（1/4 インチ銅管）内径以上の口径のものをご使用ください。




4 冷媒配管

⚠ 警告

冷媒が漏れていないことを確認すること。

- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。
- ・冷媒が火気に触れた場合、有毒ガス発生のおそれあり。



指示を実行

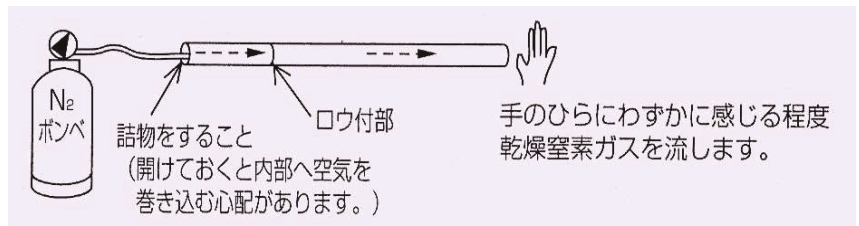
お願い

- ・冷媒配管工事の設計・施工の良否が冷凍装置の性能や寿命およびトラブル発生に大きな影響を与えますので、高圧ガス保安法および冷凍保安規則関係例示基準によるほか、下記に示す項目に従って設計・施工してください。
- ・使用部材、ろう付け・フレア接続、配管接続後の作業 については 12 項「付属書（JRA 関連）」を参照ください。

4.1 冷媒配管共通お願い事項

- (イ) 砂，金属屑，水，錆，油脂などが存在しないこと。
- (ロ) 配管は酸洗いを行ってください。
- (ハ) 管内をボロ布で掃除することは絶対避けてください。
- (ニ) 配管は水分に気を付けてください。＜水分の多い場所に置かないこと＞
- (ホ) 現場での材料保管に気を付けてください。（砂や埃が配管内部に入らないようにしてください）
- (ヘ) 機器類の連絡配管はできるだけ短くしてください。
- (ト) 湾曲部はできるだけ少なくかつ曲がりが大きくしてください。
- (チ) 熱に起因する管の伸縮に適応するように配管してください。
- (リ) 配管の振動を防止するとともに配管や継手に無理な力が加わらないよう、適当な箇所に支持金具を付けてください。銅管を使用する液配管は特に気を付けてください。
- (ヌ) 配管施工の際は配管内にゴミが入らないように気を付けて施工してください。
- (ル) 配管の最大長さは 30m 以下としてください。
- (ヲ) 銅管ろう付時には酸化スケールが生成しないように乾燥窒素ガスなどの不活性ガスを配管に通しながら行ってください。

（ろう付後もろう付部温度が 200℃ 以下になるまで流し続けてください。）

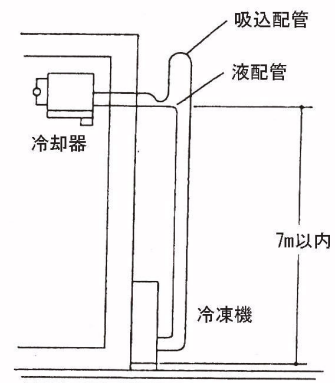


(ワ) ろう材は銀ろうを使用してください。（推奨）

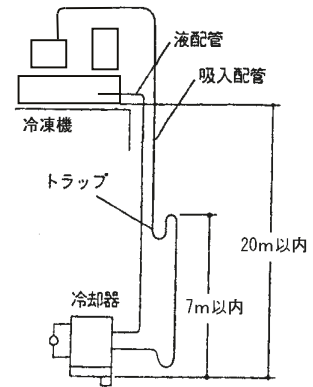
4.2 冷凍機ユニットと冷却器間

(1) 本体（冷凍機）と負荷（冷却器）の高低差

- (イ) 冷却器が冷凍機ユニットより高い場合
冷却器を本体より上方に設置する場合の高低差は 7m 以内としてください。高低差が大きいと液冷媒のヘッド差による圧力損失のため、フラッシュガスが発生する場合があります。



- (D) 冷却器が冷凍機ユニットより低い場合
 冷却器を本体より下方に設置する場合は、油戻りが行なえる吸入配管にする必要があります。高低差は 20m 以内とし、高さ 7m 以内ごとに油戻しのためのトラップを設けてください。



(2) 吸入配管

吸入配管は油戻りが行われるガス流速を確保することが必要です。しかしガス流速を確保するために過剰に吸入配管を細くしますと配管内での圧力損失が大きくなり効果が悪くなります。最小負荷時に横走り管で 3.5m/s 以上、立ち上がり管で 6m/s 以上を確保してください。

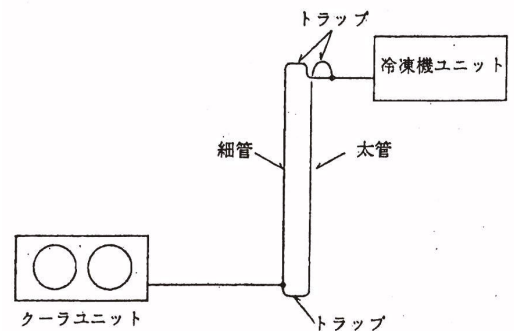
- (イ) 低圧側の吸入配管は、圧縮機の吸入止弁に付属の相フランジに鋼管を溶接接続してください。
 (ロ) 配管サイズは通常納入図記載の配管サイズを使用してください。油戻りを考慮した冷媒ガス速度が必要です。指定サイズ以外の配管サイズとする場合は、最寄りの弊社営業所を通じてご照会ください。

(ハ) 立ち上がり配管

- ① 最大負荷と最小負荷に大きな差異がある場合、吸入立ち上がり配管は 2 重立ち上がり管を構成し、下記を確認してください。

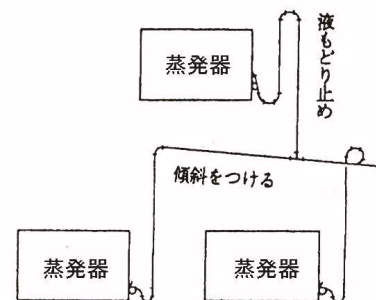
〈容量制御、凍結、着霜による能力ダウンの大きい機械〉

- 太管と細管の合計断面積は単管の断面積と同一とする。
- オイルトラップはできるだけ小さくしてください。オイルトラップが大きいと油分離器の油面変動幅が大きくなります。



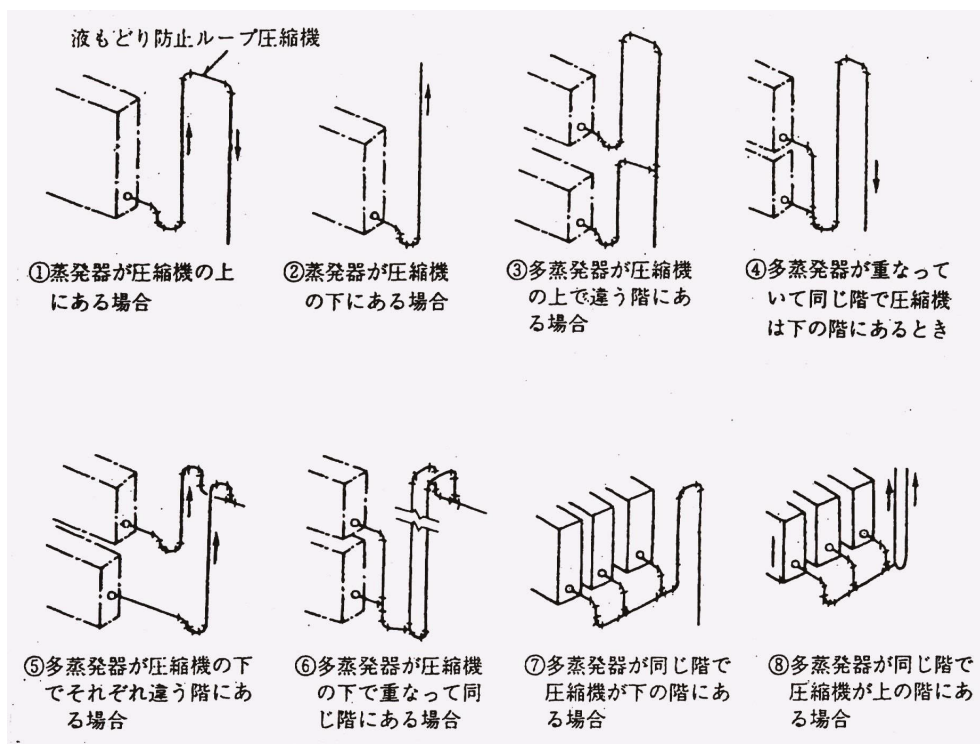
(ニ) 横走り配管

- ① 横走り配管はすべて冷媒の流れ方向に対して 1/200 ~ 1/250 程度の下り勾配にしてください。
 ② 立ち上がり管から吸込み水平管に移るその水平管は圧縮機に向かって少し傾斜させてください。



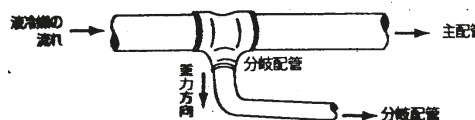
(ホ) 圧縮機の停止中は蒸発器の液冷媒が吸入管に流れ込まない工夫が必要です。それぞれの位置よっての配管を下図に示します。＜出典：冷凍空調便覧＞

- ①は圧縮機が1台の蒸発器の下にあるとき。吸込み管は蒸発器より立ちあげる。
- ②は蒸発器が圧縮機の下にあるとき。
- ③は圧縮機の上でいくつかの蒸発器がそれぞれ各層にあるとき。
- ④は多蒸発器が重なって同じ階で圧縮機は下の階であるとき。液電磁弁がそれぞれついているときは③の方法でもよい。また⑤でもよい。別々の立ち上がり管を用いられないときは、⑥による。



(3) 液配管

- (イ) 配管接続は冷凍機ユニット液出口フランジに銅管をロウ付接続してください。
- (ロ) 現地液配管の途中には大きな容量のストレーナ（120メッシュ程度：現地手配）を設けてください。
- (ハ) 液配管はなるべく短くして、圧力損失を最小限に抑えてください。（圧力損失は1℃程度の温度に相当する圧力降下ですむよう配管してください。）
- (ニ) 関連機器との配置を考慮し、停止中の蒸発器への液の流入、あるいは圧力損失には気を付けてください。
- (ホ) 液管が他の熱源の影響を受け、加熱されるとフラッシュガスが発生し、不冷のトラブルの原因になります。液管はできるだけ冷たい部分を通してください。万一高温場所を通る場合は、液管を断熱してください。
- (ハ) 複数台の冷却器を使用するとき冷媒が各々の冷却器に均等に流れるように各配管回路の圧力損失を均等にしてください。また、分岐は配管の下から分岐してください。上から分岐すると、液冷媒が分岐回路に供給されずに冷却不良になることがあります。



お願い

- ・ 配管は屋内に保管し、ろう付け・フレア接続する直前まで両端を密封しておいてください。継手はビニール袋に包んで保管してください。冷媒回路内にほこり・ゴミ・水分が混入した場合、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれがあります。
- ・ 既設の冷媒配管を流用しないでください。既設の配管内部には、古い冷凍機油や冷媒中の塩素が大量に残留しており、これらの物質による新しい機器の冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれがあります。

4.3 冷媒配管の防熱

(イ) 現地吸入配管，液配管はそれぞれ別々に防熱してください。

⚠ 注意

配管は断熱すること

・結露により、天井・床がぬれるおそれあり。



指示を実行

(ロ) 温度式自動膨張弁を使用する場合は，膨張弁感温筒が外気の影響を受けないよう吸込管に密着させて取り付け，その上から保冷してください。

配管の防熱材厚みの目安

保冷用保温材の厚さ

熱伝導率(kcal/mh deg) $0.03+0.00012\theta$ (θ : 平均温度 °C)

単位 mm

管の呼び方 管内温度	15	20	25	32	40	50	65	80	90	100	125	150	200	250	300	平面
15℃以上	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	25	25
10℃以上	20	20	25	25	25	25	25	25	25	30	30	30	30	30	30	30
5℃以上	25	25	25	30	30	30	30	30	40	40	40	40	40	40	40	40
0℃以上	30	30	30	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50	50
-10℃以上	40	40	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	65	65	65	75
-20℃以上	40	50	50	50	50	50	65	65	65	65	65	75	75	75	75	100
-30℃以上	50	50	50	65	65	65	65	75	75	75	75	75	75	75	75	100
-40℃以上	50	65	65	65	65	75	75	75	75	75	75	100	100	100	100	120
-50℃以上	65	65	65	75	75	75	75	100	100	100	100	100	100	100	100	120

該当保温材：

フォームポリスチレン保温板 1号，2号
 フォームポリスチレン保温筒 1号，2号，3号
 グラスウール保温板 2号，24K，32K，40K，48K，64K，80K，96K，120K
 グラスウール保温筒
 ロックウール保温板 1号，2号
 硬質フォームラバー保温板

5 冷却水配管

水質基準に適合した冷却水をご使用ください。水質の悪化は、故障や水漏れ等の原因になることがあります。凝縮器への配管の際は下記事項を確認してください。

(1) 必要な冷却水量

凝縮器の冷却水量は次の通りです。水量の過不足は性能が発揮されないばかりでなく、寿命に影響したりトラブルの原因となるため、下記表の範囲となるように水量を調整してください。

機種	標準・受液器大仕様：凝縮器流量 (t/h)			高温仕様：凝縮器流量 (t/h)		
	仕様	最小	最大	仕様	最小	最大
ERW-SP370A	31.7	16	40	38.3	19	48
ERW-SP450A	38.3	19	48	50.9	25	64
ERW-SP600A	50.9	25	64	63.4	32	79
ERW-SP750A	63.4	32	79	75.2	38	94
ERW-SP900A	75.2	38	94	94.4	47	118

備考：冷却水量(凝縮器)はプルダウンを考慮して蒸発温度-5℃(エコノマイザ仕様は-10℃)で設定しています。

高温仕様の場合は、蒸発温度+5℃(エコノマイザ仕様は0℃)で設定しています。

(2) 配管の勾配とエア抜き

配管に空気が溜まると水回路の抵抗が増加し、循環水量が極端に減少したり、運転中次第にポンプ部に空気が溜まり、水が循環しなくなり運転できなくなるなど種々トラブルが発生します。

(イ) 配管中に空気溜りができないよう、エア抜き弁に向かって、1/200の勾配をつけてください。また、エアが溜まる可能性がある部分には、エア抜き弁を設けてください。

(ロ) 全回路の水抜きができるようシステムの最下部に水抜き用バルブを設けてください。

(3) 配管接続

配管接続は次の通りです。それぞれに最も適した配管を施工してください。

機種	標準・受液器大仕様	機種	高温仕様
ERW-SP370・450A	PT3	ERW-SP370A	PT3
ERW-SP600・750・900A	PT4	ERW-SP450・600・750A	PT4
		ERW-SP900A	JIS 10K 125A

(4) 冷却水配管施工上のお願い

(イ) 冷却水には冷却水入口弁、出口弁を設け、流量調整ができるようにしてください。

(ロ) 凝縮器の水入口と水出口現地配管には温度計を取付けてください。

(ハ) 化学洗浄材を使って洗浄できるよう凝縮器と仕切り弁の間に接続口をつけてください。

(ニ) 熱交換器内に異物が入ると伝熱管を傷つける恐れがありますので、冷却水入口配管にはストレーナ(20メッシュ程度)を設けてください。

(ホ) 冬季の軽負荷条件で適正な高圧圧力を確保するため、制水弁などで水量または水温を調整し、運転中の高圧を0.7MPa以上になるようコントロールしてください。

(ヘ) 冷却水の出入口にヘッドロス測定用圧力取出口を設けてください。冷却水流量が規定水量内であるか確認の際便利です。

(ト) 配管には適宜釣り具を付け凝縮器の継手に無理な荷重がかからないようにしてください。

(チ) 冷却水ポンプの振動、騒音がユニットに伝わり問題になるときは、ポンプの吸込み、吐出配管の一部に可撓管を使用してください。

(4) 冬季の凍結防止に対するお願い点

• 短期間運転停止の場合

外気温度が低い場合は、夜間の運転停止中に冷却水が凍結して凝縮器伝熱管や水蓋などが破損する恐れがあります。外気温度が低下し凍結する恐れがある場合には、冷却水ポンプの連続運転（又は間欠運転）により凍結を防止してください。（冷蔵庫などで使用する場合で温度調節器により運転停止する場合にも同様にポンプを連続運転して凍結を防止してください。）

• 長期間運転休止の場合

冬季に長期間運転休止する場合には、冷凍機内の冷却水をドレンプラグより完全に抜取ってください。

(5) 水質について

(イ) 水質が悪いとどんな障害が起こるのか。

水質が悪いと次のような障害が考えられます。

- ①凝縮器の銅管が腐食する。
- ②凝縮器の銅管にスケールが付着して、高圧圧力ならびに給油温度が上昇する。
- ③冷却水配管<主として鉄管>が腐食して水漏れの原因になる。

(ロ) 水質はどの程度悪くなるといけないのか。

冷却水の水質基準は次の通りです。次の項目の一項目でも基準値を超える場合は比較的短時間に障害の発生するおそれがあると判断されます。試運転前に水質分析を実施してください。

冷凍空調機器用水質ガイドライン JRA-GL-02-1994


項 目	冷却水系	
	循環水	補給水
pH[25°C]	6.5~8.2	6.0~8.0
電気伝導率[25°C] (μS/cm)	800以下	300以下
塩化物イオン (mgCl ⁻ /L)	200以下	50以下
硫酸イオン (mgSO ₄ ²⁻ /L)	200以下	50以下
酸消費量[pH4.8] (mgCaCO ₃ /L)	100以下	50以下
全硬度 (mgCaCO ₃ /L)	200以下	70以下
カルシウム硬度 (mgCaCO ₃ /L)	150以下	50以下
イオン状シリカ (mgSiO ₂ /L)	50以下	30以下
鉄 (mgFe/L)	1.0以下	0.3以下
銅 (mgCu/L)	0.3以下	0.1以下
硫化物イオン (mgS ²⁻ /L)	検出シナイト	検出シナイト
アンモニウムイオン (mgNH ₄ ⁺ /L)	1.0以下	0.1以下
残留塩素 (mgCl/L)	0.3以下	0.3以下
遊離炭酸 (mgCO ₂ /L)	4.0以下	4.0以下

6 電気配線

警告

端子接続部に配線の外力や張力が伝わらないように固定すること。


- ・発熱・断線・発煙・発火・火災のおそれあり。



発火注意

電気工事は第一種電気工事士（工事条件によっては第二種電気工事士）の資格のある者が、「電気設備に関する技術基準」・「内線規程」および据付工事説明書に従って行うこと。電気配線には所定の配線を用い専用回路を使用すること。


- ・電源回路容量不足や施工不備があると、感電・故障・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

配線が冷媒配管・部品端面に触れないこと。


- ・配線が錆蝕した場合、漏電・断線・発煙・発火・火災のおそれあり。



発火注意

電源にはインバータ回路用漏電遮断器を取り付けること。


- ・漏電遮断器はユニット1台につき1個設置すること。
- ・取り付けない場合、感電・発煙・発火・火災のおそれあり。



指示を実行

D種接地工事（アース工事）は第一種電気工事士（工事条件によっては第二種電気工事士）の資格のある電気工事業者が行うこと。アース線は、ガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないこと。

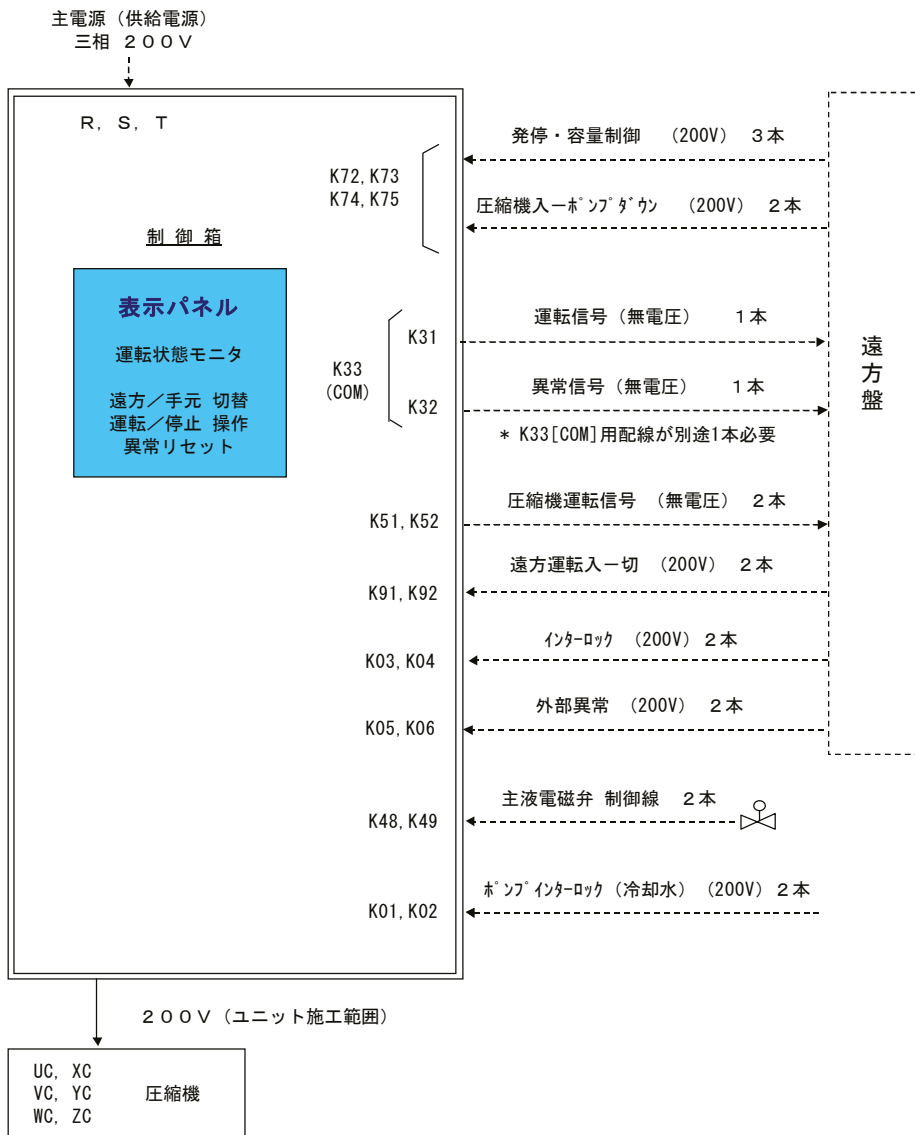
- ・感電・ノイズによる誤動作・発煙・発火・火災・爆発のおそれあり。



アース接続

6.1 電気配線概要

電源：三相 200V 50/60Hz



※ ポンプインターロックは必ず接続してください。

6.2 電源接続上のお願い点

- (イ) 電源電圧はユニットの電源端子部で名板値の±5%以内（一時的には±10%まで許容）であること、また相間電圧のアンバランスは2%以内であることを確認してください。
- (ロ) 圧縮機停止時に主電源を切る恐れがある場合には、オイルヒータの電源は別電源としてください。（別電源にする場合には結線変更が必要です。）
- (ハ) ユニット本体内制御箱に取り付けてあるアース用接続ねじにアース線を正しく接続してください。
- (ニ) 漏電遮断器を設置してください。詳細は「電気設備の技術基準（※）」、「電気設備の技術基準の解釈」、「内線規程」を参照のうえ、漏電遮断器等の地絡遮断器に関する記載に従ってください。 ※電気設備に関する技術基準を定める省令
- (ホ) 配線施工の後、絶縁抵抗を測定し少なくとも1MΩ以上あることを確認してください。
- (ヘ) 電気特性表は以下の通りです。

【標準仕様】

	形名		ERW-SP370A		ERW-SP450A	
	電源		三相200V			
	周波数	Hz	50	60	50	60
圧縮機	始動方式		Y-Δ			
	称呼出力	kW	37		45	
	始動電流	A	298	261	380	326
ユニット最大運転電流		A	164	186	195	220
電源容量		kVA	57	65	68	77
電線サイズ	主回路電源	mm ²	100	100	150	150
漏電遮断器(ELB)形名			NV225-AF(225A)		NV400-AF(300A)	
瞬時引き外し最小電流値		A	2,600		2,400	

	形名		ERW-SP600A		ERW-SP750A		ERW-SP900A	
	電源		三相200V					
	周波数	Hz	50	60	50	60	50	60
圧縮機	始動方式		Y-Δ					
	称呼出力	kW	60		75		90	
	始動電流	A	549	472	711	603	798	678
ユニット最大運転電流		A	255	290	318	360	360	422
電源容量		kVA	89	101	111	125	125	147
電線サイズ	主回路電源	mm ²	200	200	250	325	325	400
漏電遮断器(ELB)形名			NV400-AF(400A)		NV600-AF(500A)		NV600-AF(600A)	
瞬時引き外し最小電流値		A	3,200		4,500		5,400	

【異電圧仕様】

	形名		ERW-SP370A		ERW-SP450A	
	電源		三相400V			
	周波数	Hz	50	60	50	60
圧縮機	始動方式		Y-Δ			
	称呼出力	kW	37		45	
	始動電流	A	149	130.5	190	163
ユニット最大運転電流		A	82	93	98	110
電源容量		kVA	57	65	68	77
電線サイズ	主回路電源	mm ²	38	38	38	60
漏電遮断器(ELB)形名			NV225-AF(125A)		NV225-AF(125A)	
瞬時引き外し最小電流値		A	1,500		1,500	

	形名		ERW-SP600A		ERW-SP750A		ERW-SP900A	
	電源		三相400V					
	周波数	Hz	50	60	50	60	50	60
圧縮機	始動方式		Y-Δ					
	称呼出力	kW	60		75		90	
	始動電流	A	274.5	236	355.5	301.5	399	339
ユニット最大運転電流		A	128	145	159	180	180	211
電源容量		kVA	89	101	111	125	125	147
電線サイズ	主回路電源	mm ²	60	100	100	100	100	150
漏電遮断器(ELB)形名			NV225-AF(175A)		NV225-AF(225A)		NV400-AF(300A)	
瞬時引き外し最小電流値		A	2,100		2,600		2,400	

【エコノマイザ仕様】

	形名	ERW-SP370A-EC		ERW-SP450A-EC		
	電源	三相200V				
	周波数	Hz	50	60	50	60
圧縮機	始動方式	Y-Δ				
	称呼出力	kW	37		45	
	始動電流	A	298	261	380	326
ユニット最大運転電流		A	182	210	216	247
電源容量		kVA	64	73	75	86
電線サイズ	主回路電源	mm ²	100	150	150	150
漏電遮断器(ELB)形名			NV400-AF(250A)		NV400-AF(300A)	
瞬時引き外し最小電流値		A	2,000		2,400	

	形名	ERW-SP600A-EC		ERW-SP750A-EC		ERW-SP900A-EC		
	電源	三相200V						
	周波数	Hz	50	60	50	60	50	60
圧縮機	始動方式	Y-Δ						
	称呼出力	kW	60		75		90	
	始動電流	A	549	472	711	603	798	678
ユニット最大運転電流		A	280	325	352	400	408	472
電源容量		kVA	97	113	122	139	142	164
電線サイズ	主回路電源	mm ²	200	250	250	325	325	400
漏電遮断器(ELB)形名			NV400-AF(400A)		NV600-AF(500A)		NV600-AF(600A)	
瞬時引き外し最小電流値		A	3,200		4,500		5,400	

【備考】

- 電源容量はユニットにのみ必要な最小容量です。補機の容量は別途加算してください。
- 電源電圧はユニットの電源端子部で名板値の±5%以内(一時的には±10%まで許容)となるよう、また相間電圧のアンバランスは2%以内となるよう設計してください。
- 電線サイズは、IV線を使用し金属管に電線3本以下とした場合を示します。
尚、現地の配線状態(電線が長い等)により電圧降下が生じ、ユニットが正常に運転できなくなる場合があります。
電線サイズは2項の電圧(電源端子部で名板値の±5%以内)となるように適宜設計してください。
- 最大運転電流は凝縮温度45℃、蒸発温度0℃の場合の値です。
- 漏電遮断器は、弊社製の場合を示します。他のメーカー製品を使用の場合は、瞬時引き外し最小電流値が上記電流値と同等以上のものを選定してください。
尚、標準仕様の場合漏電遮断器は装備していません。(オプション対応です)
また、配線用遮断器(MCB)をオプションにてご注文される場合は、漏電検知および遮断機能が本ユニット用のお客様配電設備に必要となります。
- 本ユニットの受電設備における分岐開閉器につきましては、本ユニットが水気のある場所に設置される可能性がありますので、漏電ブレーカを設置してください。詳細は「電気設備の技術基準(※)」、「電気設備の技術基準の解釈」、「内線規程」を参照のうえ、漏電遮断器等の地絡遮断器に関する記載に従ってください。
※電気設備に関する技術基準を定める省令

7 装置の気密試験

警告

気密試験はユニットと据付工事説明書に記載している圧力値で実施すること。

- ・記載している圧力値以上で実施した場合、ユニット損傷のおそれあり。
- ・冷媒が漏れた場合、酸素欠乏のおそれあり。



(1) 気密試験

ユニットが完成したら冷凍保安規則関係例示基準に基づき気密試験を実施してください。（現地工事分）

(イ) 気密試験圧力

機種	ERW
高压側	2.5 MPa
低压側	1.64 MPa

(ロ) 乾燥窒素ガスにより装置の圧力を高压部：2.5MPa，低压部：1.64MPa まで上げてください。圧力は徐々に上げてください。（詳細は 12 項「付属書（JRA 関連）⑨-1 ページの「付属書 A.1 気密試験」を参照願います）

(ハ) 高压部は 2.55MPa，低压部は 1.65MPa を超えないようにしてください。

(ニ) 漏れチェックの際は風通しをよくし、ユニット周囲の空気を新鮮な空気と入れ換えて実施してください。

(ホ) 乾燥窒素を漏れ試験圧力まで入れます。

(ヘ) 圧力計は 2 個以上、文字盤大きさ 75mm 以上でその最高圧力は試験圧力の 1.5 倍以上 2 倍以下のものを使用してください。

(ト) 指定圧力で 5 分間保持し、各部に異常がないことを確認後漏れ試験を実施してください。

(チ) 漏れ箇所発見の場合、改修は大気圧までパージ後実施してください。

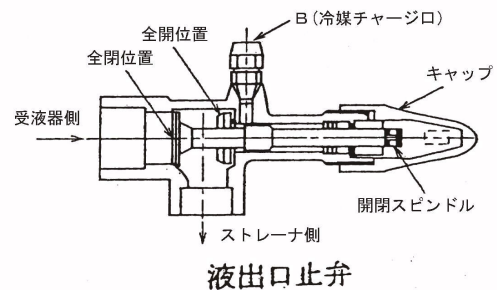
(リ) 漏れがなければ 12 時間以上放置してゲージの目盛りに変化がないことを確認してください。

(2) 高压側気密試験

(イ) 高压側とは圧縮機出口から膨張弁までです。

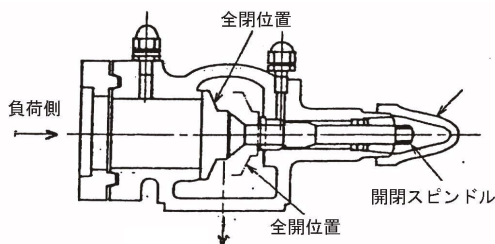
但し膨張弁（および安全弁、溶栓、自動機器など）は気密試験を除外することができますから、これを取り外してフサギ蓋をしてください。

(ロ) 凝縮器液出口止弁を閉じ、膨張弁までの高压部の気密試験を実施してください。その際、液出口止弁 B 部より気密試験圧力まで加圧します。



(3) 低压側気密試験

(イ) 圧縮機の吸入止弁を閉止し、負荷側の気密試験を実施します。



吸入止弁

警告

加圧ガスに塩素系冷媒・酸素・可燃ガスを使用しないこと。

- ・使用した場合、爆発のおそれあり。
- ・塩素により冷凍機油劣化のおそれあり。



爆発注意

8 油チャージ

8.1 初回チャージ方法

(イ)出荷時ユニットには冷凍機油がチャージされていませんので、冷媒チャージ前は必要量をチャージしてください。

(ロ)冷凍機油のチャージは、油分離器下部にある油抜き用止弁⑳から行います。真空引き後、油分離器下部に設けられた油抜き用止弁⑳(3/8 フレア)より油を吸引させてください。(止弁の位置については次項を参照ください。)

冷凍機油の種類とチャージ量は以下の通りです。

機種	ERW-370・450	ERW-600・750・900
指定冷凍機油 (※1)	MEL56(N)	MEL56(N)
充填量 (ℓ)	21(現地準備)	25(現地準備)

※1. 蒸発温度 -25°C 未満で使用する場合は、MEL32(N)1をご使用下さい。

(ハ)装置、配管系統によっては、系統内の残留油量が多くなり、標準的な冷凍機油の初期チャージ量では不足する場合があります。油分離器のサイドガラスの油面レベルを監視し、装置に見合った必要油量となるよう補充してください。

8.2 追加チャージ方法

(イ)油の補充は次の要領で実施してください。(止弁の位置については次項を参照ください。)

①冷凍機を停止し、電源を遮断してください。

②吸込止弁⑦を全閉として、油分離器内の冷媒ガスを止弁(油分離器上部・油チャージ 真空引き用)⑯から回収してください。

③真空ポンプにて止弁(油分離器上部・油チャージ 真空引き用)⑯から真空に引きながら、止弁(油分離器下部・油抜き用)⑳より油をチャージしてください。このとき、空気を吸い込まない様にしてください。

④油チャージが完了したら、止弁(油分離器下部・油抜き用)⑳を全閉にして、油分離器の内圧が67Pa(0.5Torr)となるまで真空引きを行ってください。

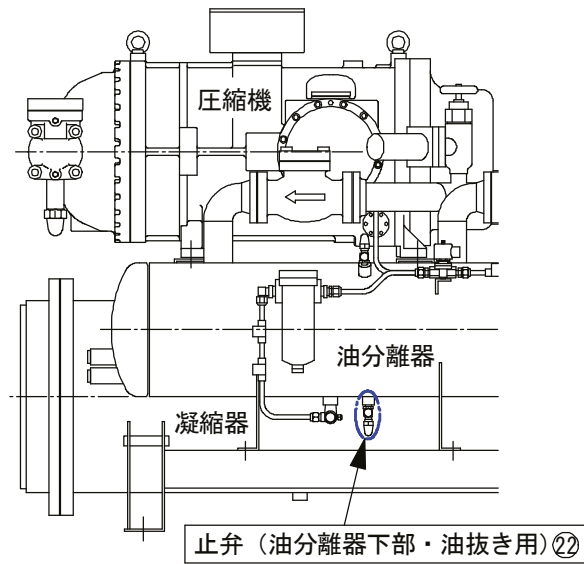
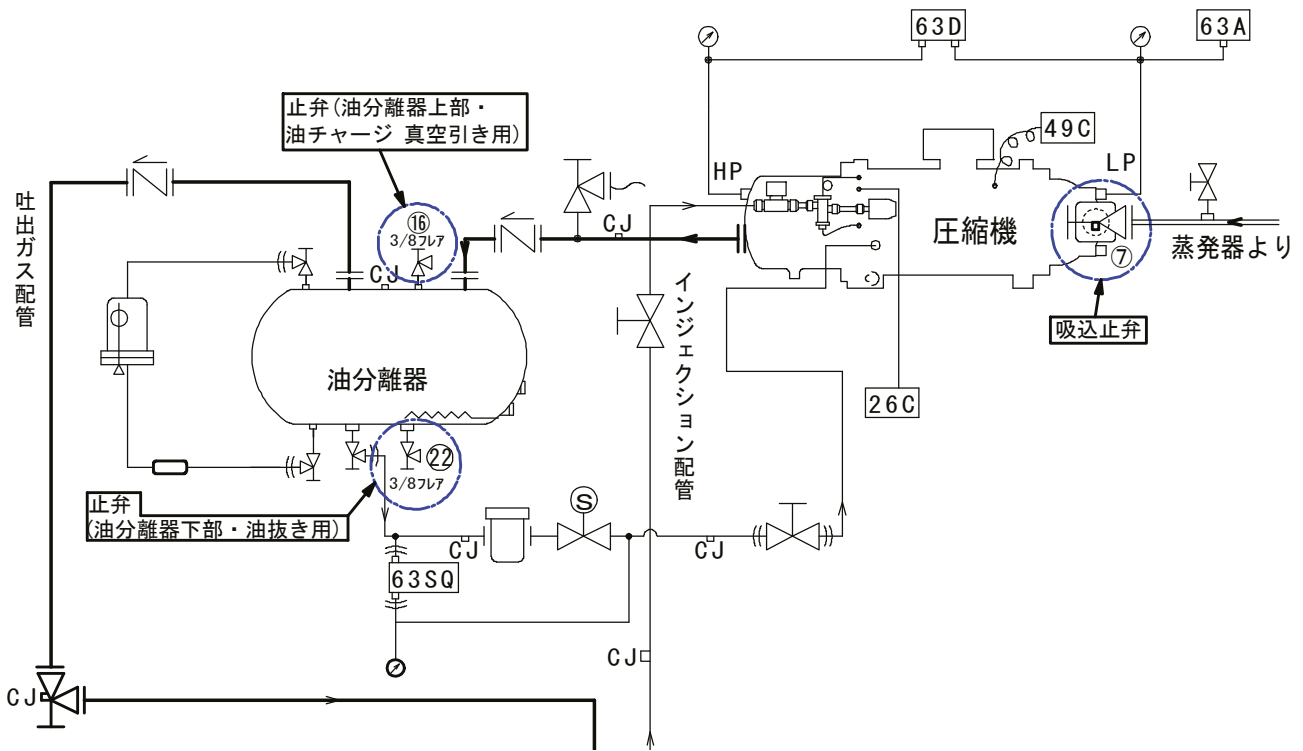
⑤真空引きが完了したら、止弁(油分離器上部・油チャージ 真空引き用)⑯を全閉とし、吸込止弁⑦を全開にしてください。

⑥その後、電源を投入してください。

⑦機器を運転させて、回収した冷媒ガス量の冷媒ガス(新品)を現地低圧側配管取付の止弁(現地準備)から補充してください。

(ロ)エステル油は水分の吸収が非常に早いため缶はチャージ直前に開けてください。また油チャージ時間は油缶開封から10分以内に吸引完了させてください。なお、一度開封した缶の残油は使用しないでください。

※R404Aは従来の鉱油とは相溶性がなく、誤ってチャージした油が熱交換器に入ると伝熱性能が極端に低下する恐れがあります。油チャージ時はメーカー指定のエステル油であることを確認してください。



9 真空引き

冷凍機ユニットの液配管にはコア式ドライヤを装備しています。コアは単品にて出荷していますので真空引き前に装着してください。なお、ドライヤコアは開封後 3 分以内に取り付け作業を完了し、組立直後から真空引きを開始してください。

- (イ) 系統内の全ての弁を開いて真空引きを実施してください。
- (ロ) 真空引きは真空ポンプを用いて行い、本ユニットの圧縮機を真空引きに絶対に使用してはいけません。
- (ハ) 逆流防止器付き真空ポンプを使用してください。
- (ニ) ①凝縮器液出口止弁のサービスポート，②圧縮機吸込側のサービス止弁(現地準備)，③油分離器の油チャージ弁に真空ポンプを接続して真空引きを行なってください。
- (ホ) 外気温が低いと配管内の水分が蒸発せずに残ることがありますので、15°C以上に加熱してから実施してください。
- (ヘ) ゲージには水銀マンオメータまたはその他のミクロンゲージを用います。
- (ト) ゲージは抜出口から遠いところに接続します。
- (フ) 真空到達度は 67Pa まで引いてください。
- (リ) 1 時間放置後の真空度が 133Pa 以下であることを確認してください。
- (ヌ) 真空ポンプ停止時の操作手順

真空ポンプの油が冷凍機側へ逆流するのを防止するため、真空ポンプ側のリリーフバルブを開くか、チャージホースを緩めて空気をすわせた後に運転を停止します。逆流防止器付き真空ポンプを使用する場合でも停止の操作手順は同様にしてください。

お願い

- ・ 下記に示す工具類のうち、旧冷媒 (R12, R22, R502) に使用していたものは使用しないでください。R404A 専用の工具類を使用してください。
(ゲージマニホールド・チャージングホース・ガス漏れ検知器・逆流防止器・冷媒チャージ用口金・真空度計・冷媒回収装置)
- ※R404A は冷媒中に塩素を含まないため、旧冷媒用ガス漏れ検知器には反応しません。
- ※旧冷媒・冷凍機油・水分が混入すると、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれがあります。
- ・ 工具類の管理には気を付けてください。チャージングホース・フレア加工具にほこり・ゴミ・水分が付着した場合、冷媒回路内に混入し、冷凍機油の劣化・圧縮機故障のおそれがあります。

10 冷媒チャージ

⚠ 警告

当社指定の冷媒以外は絶対に封入しないこと。

- ・使用時・修理時・廃棄時などに、破裂・爆発・火災のおそれあり。
- ・法令違反のおそれあり。

封入冷媒の種類は、機器付属の説明書・銘板に記載し指定しています。

指定冷媒以外を封入した場合、故障・誤作動などの不具合・事故に関して当社は一切責任を負いません。



禁止

⚠ 注意

冷媒回路内に、指定の冷媒 (R404A) 以外の物質 (空気など) を混入しないこと。

- ・指定外の気体が混入した場合、異常な圧力上昇による破裂・爆発のおそれあり。



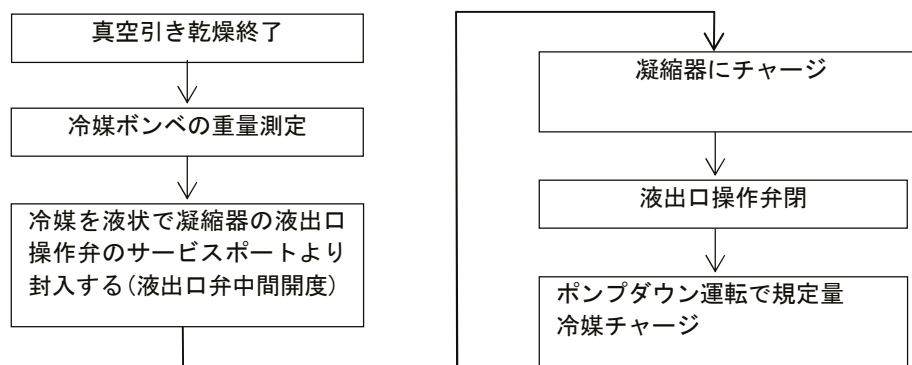
爆発注意

(1) 冷媒チャージの手順

冷媒チャージは次の手順で行ってください。

- (イ) 冷凍機は停止した状態で凝縮器の液出口止弁を全開の状態にし、液出口止弁のサービスポートと冷媒ポンベを接続します。液出口止弁を中間開度 (1~2 回転閉) にして凝縮器内に圧力がバランスするまで液冷媒をチャージします。
- (ロ) 凝縮器内の圧力がバランスし冷媒ポンベから入らなくなったら液電磁弁を開き低圧側へ 0.1~0.2MPa 程度冷媒をチャージしてください。
- (ハ) 凝縮器液出口止弁を全閉にします。(このとき冷媒ポンベと接続している液出口止弁のバックシート側は開いた状態になるためポンベと低圧側はつながった状態になっています。)
- (ニ) ポンプダウン運転 (※) にて規定量冷媒チャージします。

※単段機の場合は吸入圧力が低くなりすぎないように (0.07MPa 以上) 液出口止弁を調整しながら運転を継続します。



(2) 冷媒チャージ量

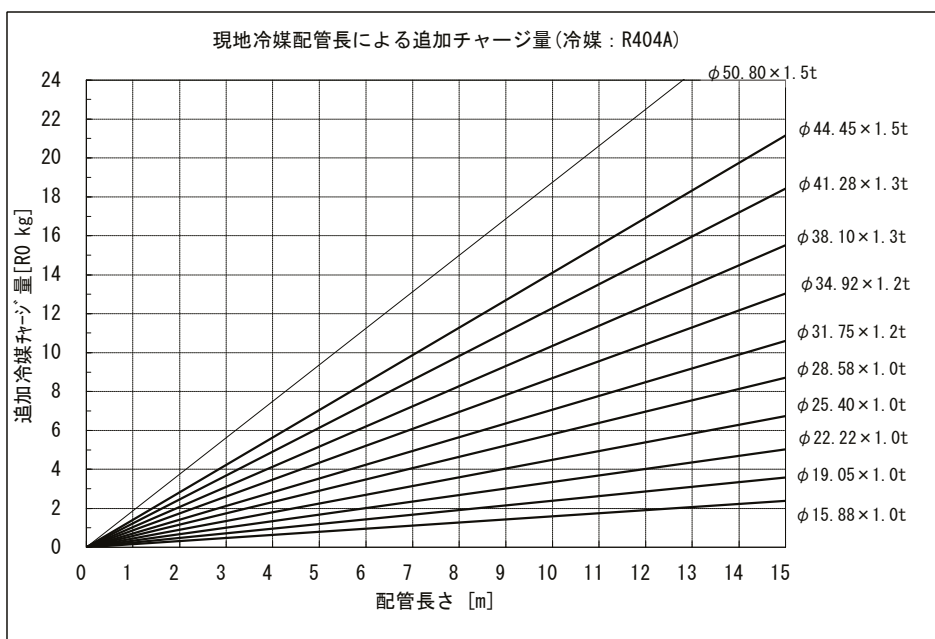
(イ) 下表によりコンデンシングユニット必要冷媒量に現地システム冷媒量を加えて、装置全体の必要冷媒量の目安として下さい。この冷媒量を初期充填量として下さい。

機種	凝縮器冷媒側容積		コンデンシングユニット内必要冷媒量 kg		現地システム必要冷媒量 kg		合計 kg (目安)
	標準仕様	高温仕様	凝縮器内	その他	液ライン配管	蒸発器内	
ERW-SP370A	150 ℓ	200 ℓ	50	10			
ERW-SP450A	145 ℓ	185 ℓ	50	10			
ERW-SP600A	320 ℓ	310 ℓ	60	10			
ERW-SP750A	310 ℓ	295 ℓ	60	10			
ERW-SP900A	295 ℓ	280 ℓ	60	10			

機種	凝縮器冷媒側容積		コンデンシングユニット内必要冷媒量 kg		現地システム必要冷媒量 kg		合計 kg (目安)
	受液器大仕様		凝縮器内	その他	液ライン配管	蒸発器内	
ERW-SP370A	330 ℓ		60	10			
ERW-SP450A	325 ℓ		60	10			
ERW-SP600A	495 ℓ		70	10			
ERW-SP750A	485 ℓ		70	10			
ERW-SP900A	475 ℓ		70	10			

※凝縮器冷媒側内容積は胴体内容積から伝熱管の占める容積を差し引いた値です。

(ロ) 現地システム液ライン冷媒量は次表に示すように、現地液配管サイズおよび配管長さに応じて適正冷媒量を追加チャージしてください。



(3) 冷媒量調整

運転時の必要冷媒量は運転条件(高圧, 低圧)により異なります。運転状態を確認しながら、取扱説明書を参考に冷媒量の調整を実施ください。

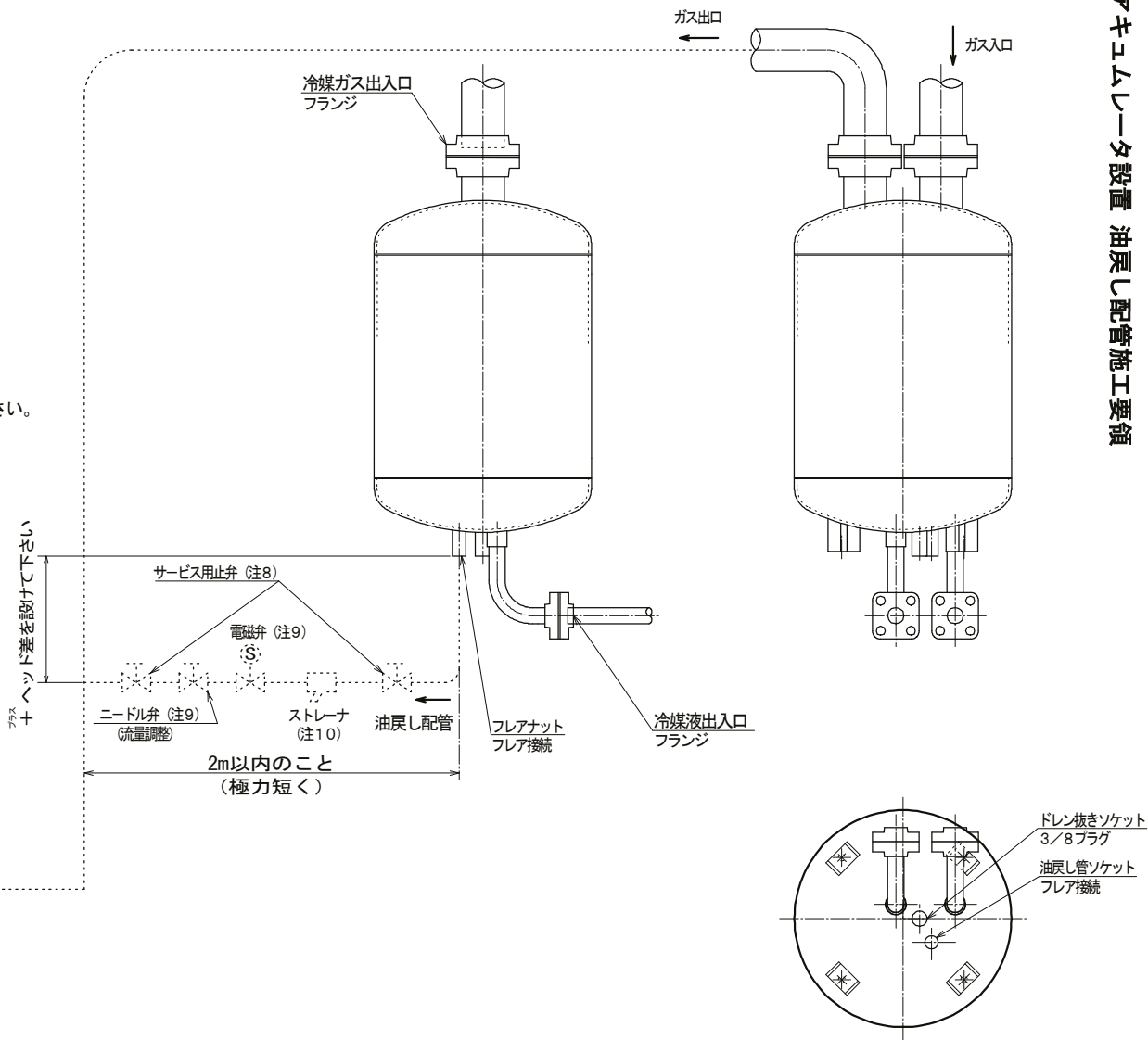
※液配管の肉厚が上図以外の場合は
右表により追加冷媒チャージ量 Ro を
補正してください。

液配管径	肉厚			
	1.0	1.2	1.3	1.5
φ 15.88	1.00Ro	0.94Ro	0.92Ro	0.86Ro
φ 19.05	1.00Ro	0.95Ro	0.93Ro	0.89Ro
φ 22.22	1.00Ro	0.96Ro	0.94Ro	0.90Ro
φ 25.4	1.00Ro	0.97Ro	0.95Ro	0.92Ro
φ 28.58	1.00Ro	0.97Ro	0.96Ro	0.93Ro
φ 31.75	1.03Ro	1.00Ro	0.99Ro	0.96Ro
φ 34.92	1.02Ro	1.00Ro	0.99Ro	0.96Ro
φ 38.1	-	1.01Ro	1.00Ro	0.98Ro
φ 41.28	-	1.01Ro	1.00Ro	0.98Ro
φ 44.45	-	-	1.02Ro	1.00Ro
φ 50.8	-	-	-	1.00Ro

11 付図

11.1 アキュムレータ設置 油戻し配管施工要領

1. システムからの一時的液バックによる液圧縮防止のために圧縮機の吸入配管途中に現地でアキュムレータを取付ける事をお願いします。
(※アキュムレータは注文いただければ工場から出荷する事も可能です。
内容積53㍑、68㍑、101㍑、126㍑の4種類を用意しています。)
2. 油戻し配管は、確実に施工下さい。
3. ガス出入口配管を間違わぬ様充分確認下さい。
4. 油戻し配管用フレアナット部に、水が侵入しないように指定封着材にてシール施工下さい。スリーボンドTB-1324 (嫌気性剤)
5. 本アキュムレータの油戻しは、自重返油方式となっています。
冷凍機ユニット本体より、上部にアキュムレータを設置するか、またはアキュムレータ～サクシヨンストレーナ間の吸入配管をアキュムレータ底部まで下げ、吸入配管内へ油を自重返油できる設置として下さい。
戻し口はアキュムレータ底部より低い位置にして下さい。
6. 返油量は返油量調整弁（ニードル弁）にて調整して下さい。
7. 返油配管用電磁弁は直動形電磁弁を使用し、圧縮機運転時のみ返油電磁弁開となる様配線して下さい。
8. アキュムレータ用断熱材は、現地準備施工下さい。
9. 現地施工の油戻し配管に使用するサービス用止弁・ストレーナ・ニードル弁（すべて現地手配）は、油戻し配管内径以上の口径を有するものを御使用下さい。
(配管サイズは別途アキュムレータ外形図を参照願います。)
10. 油戻し配管用ストレーナは運転当初は定期的に清掃を実施して下さい。
11. 複数ユニット（圧縮機）の場合に、1台のアキュムレータを設置する場合は、上記と同様の油戻し配管を各圧縮機毎に設けて下さい。



12 附属書（JRA関連）

- 本項は、JRA GL-14（冷媒漏えい防止ガイドライン）の「抜粋」を示す。
- 下表は、JRA GL-14の5箇条（現地配管接続機器の設置に関わる要求事項）及び附属書A（作業手順）〈抜粋〉を分類し、記載場所を整理しています。
- また、下表へ本項（据付工事説明書：12. 附属書）の資料ページ（①～⑩）を記載しています。
現地工事においては本規定を適用ください。

大分類	小分類	JRA GL-14 5箇条	12附属書 ページ	⇒	JRA GL-14 附属書A	12附属書 ページ	概要
使用部材の 確認	配管	5.1	①	—	—	—	・設計条件（設計圧力、使用冷媒）に合った規格適合配管を選定。（実施例を示す）。
	配管継手	5.1		—	A.3	③	・継ぎ手は適合品を使用する（JIS B 8607）。
	フレアナット	5.1		—	—	—	・フレアナットは適合品を使用する（JIS B 8607）。
ろう付け・フ レア接続に関 する注意点	ろう付接続	5.2.1		⇒	A.3.2.4	⑤	・ろう付け作業は、溶接技能士またはガス溶接技術講習修了者が実施する。
		5.2.1		⇒	A.3.2.1	④	・銅管継手の最小はまり込み深さ、すき間を遵守する。
		5.2.1		⇒	A.3.2.2		・ろう材およびフラスの使用時の留意事項。
		5.2.1		⇒	A.3.2.3		・ろう付け作業方法。
	フレア接続	5.2.1		⇒	A.3.2.4a)	⑤	・ろう付け時の注意事項。
		5.2.1		⇒	A.3.2.4c)		・冷媒配管施工上の注意。
		5.2.1		⇒	図A.4	⑥	・使用する冷媒、配管径に適した工具について。
		5.2.1	⇒	表A.1	・フレア加工後のチェック項目について。		
		5.2.1	⇒	表A.2	⑦	・フレア加工の不具合例（傷、切粉付着、変形、段差、扁平）。	
		5.2.1	⇒	図A.6		・フレア締付け作業例について。	
配管接続後 の作業 (業務用)	気密試験	5.3.1b)	⇒	A.1.1	⑨	・現地配管（液・ガス）の気密試験方法および留意点。	
		5.3.1b)	⇒	A.1.3		⑩	・漏れた場合は直接法で漏えい箇所を発見、補修する。
	真空引き	5.4	—	—	—	・窒素ガスを排除するために、真空引きを行う。 また、冷媒によるエアレーションは冷媒放出を伴うため実施しないこと。	
	閉鎖弁オープン	5.3.1 b)4)	—	—	—	・冷媒の充てん後、液側及びガス側の閉鎖弁を全開にすること。	
	冷媒追加充填	5.3.1 b)3)	—	—	—	・必要に応じ冷媒を充填について。	
	パルプキャップ装着	5.3.1 b)5)	—	—	—	・パルプ（閉鎖弁）に付属のパッキンを装着し、キャップを被せ、所定のトルクで締め付ける。	
	配管断熱工事	5.3.1 b)6)	—	—	—	・必要に応じて配管断熱工事实施する。	
	漏えい点検記録簿への記入	5.3.1b)7)	—	—	—	・工事業者（漏えい点検資格者）が点検記録簿に 1) 気密試験の結果、2) 追加充填含む全冷媒量、3) 漏えい検査の結果を記録する。	
	必要事項の表示	5.5b)、c)	—	—	—	—	・フロン回収・破壊法および同法に関連する所要事項の表示する。
		5.5d)、e)	—	—	—	—	・JRA GL-08に基づく所要事項を表示する。

以下、JRA-G L 1 4 箇条5の【抜粋】を示す。

5 現地配管接続機器の設置に関わる要求事項

冷凍空調機器の設置工事は、次の規定による。

5. 1 現地配管と配管継手の準備

現地での機器間を接続する冷媒配管には、冷媒に合った規格適合品を用いる。

配管の接続に用いる配管継手については、配管継手に関する漏えい防止の手順（A. 3参照）による。

配管及び配管継手は、その配管に傷がないこと、及び経時硬化していないものを用い、フレア及びろう付け管継手にあつては、JIS B 8607 に規定したものを使用する。

フレア加工する銅管はO材、OL材を使用する。

表2—配管径・公称肉厚・最小肉厚と質別（推奨）

単位 mm

配管径	公称肉厚	最小肉厚	配管曲げR	質別 a)	計算条件
6.35	1.0	0.47	40	O材又はOL材	①設計圧力：2.78MPa(高圧側) ②腐れしろ：0.2mm ③冷媒：R404A ④最小肉厚：曲げ配管の場合 (腐れしろ含む)
9.52	1.0	0.60	60		
12.70	1.0	0.74	60		
15.88	1.1	0.89	60		
19.05	1.2	1.05	60		
22.22	1.2	1.19	60		
25.40	1.3	1.28	60		
28.58	1.45	1.43	60		
31.75	1.6	1.55	75		
38.10	1.85	1.81	100		
44.45	2.1	2.07	120		
50.80	2.5	2.36	120		
53.98	2.6	2.48	140		

※ a) 質別が異なる(1/2H又はH材)場合は、最小肉厚計算の上、配管選定ください。

なお、フレアナットは製品付属のもの、又はJIS B 8607 適合品を使用する。

※1 JIS B 8607 に規定している寸法が守られていないフレアナットを用いると、漏えいの原因となる。フレアナットの材質は、JIS H 3250 に規定している熱処理が施されているC3604BDN、又はC3771BDN を使用しないと、応力腐食割れの原因となる。

※2 メーカー独自の冷凍防止対策品及びフレア継手のJIS B 8607 適合品並みの品質を保証するため、現時点ではフレアナットは製品付属のものを使用することを推奨する。

5. 2 現地加工への要求事項

5. 2. 1 配管継手部の現地加工

配管継手部の現地加工については、配管継手に関する漏えい防止の手順（A. 3参照）で規定するところによる。

5. 3 現地施工配管の漏えい確認

5. 3. 1 確認作業

現地配管を施工した場合、次の手順で作業を行い、施工部分からの漏えいがないことを確認する。

- a) 家庭用エアコンの場合 現地で施工する配管部分については、次の手順で実施する。
 - 1) 真空引きを10分以上行い、ゲージマニホールドの連成計が、およそ -0.1MPa (-76cmHg) になっていることを確認する。
 - 2) 真空引き後、数分間放置し、ゲージマニホールドの連成計の針が戻らないことを確認する。
 - 3) 室外ユニット内の冷媒を使用し、冷媒漏えい検査を行う。

例 液側配管にある二方弁の弁棒を反時計方向へ 90° 開き、5～10秒後閉じて配管接続部の冷媒漏えい検査を行う。

- b) 業務用冷凍空調機器の場合 基本的な手順を次に示す。

- 1) 気密試験（5. 3. 2参照）を実施する。
- 2) 真空引き（5. 4参照）を実施する。
- 3) 冷媒の充てんを（必要に応じて）実施する。
- 4) 液側及びガス側の閉鎖弁を全開にする。
- 5) すべてのバルブは付属のパッキンを装着して、キャップを被せ、所定のトルクで締め付ける。
- 6) 配管の断熱工事を行う。
- 7) 機器設置後、冷媒が漏えいしていないことを工事業者が確認し、漏えい点検記録簿に設置確認記録（取説参照）を記入する。

5. 3. 2 気密試験

業務用冷凍空調機器を設置する場合、冷媒配管の現地施工を行うときは、気密試験の手順（A. 1参照）に規定するところにより、気密試験を行う。

5. 4 真空引き

気密試験後に冷媒配管内部の空気、又は窒素ガスを排除するため、真空ポンプで真空引きを行う。冷媒によるエアパージは、冷媒の放出を伴うため、実施してはならない。

5. 5 冷媒の充てんと記録

業務用冷凍空調機器の設置後に冷媒を充てん（追加充てんを含む。この細分箇条において同じ。）する場合において、次のいずれかに該当するときは、冷媒の充てんをした者は、それぞれに揚げるところにより記録し、又は表示し、若しくは再表示するものとする。

- a) 漏えい点検記録簿を運用する場合には、漏えい点検記録簿に所要事項の記録を行う。
- b) フロン回収・破壊法に規定されている表示及び同法に関連して行う表示をする場合において、冷媒の充てん後に表示を行うこととなっているときは、所要事項の表示を行う。
- c) フロン回収・破壊法に規定されている表示及び同法に関連して行う表示をする場合において、冷媒の充てんの結果、表示内容に変更を生じたときは、変更を生じた表示内容について再表示を行う。
- d) 冷媒充てん量の二酸化炭素換算値に係る表示をする場合において、冷媒の充てん後に表示を行うこととなっているときは、JRA GL-08（ユニット貼付の注意札参照）に基づいて表示を行う。
- e) 冷媒充てん量の二酸化炭素換算値に係る表示をする場合において、冷媒の充てんの結果、表示内容に変更を生じたときは、JRA GL-08に基づいて再表示を行う。

5. 7 配管施工時の留意事項

現地施工配管は、振動による損傷の防止のため、配管の支持を行う必要がある。

支持方法及び支持具については、適切な配管支持を実施する。

特に、顕著に振動する配管には、振動が大きい箇所の振れ止めが効果的である。

雨滴及び結露による腐食の防止のため、断熱材と配管の間にすき間を開けないように、施工することが重要である。また、腐食を起こしやすい雰囲気を通すことも避ける。

業務用冷凍空調機器の配管施工後の点検を容易にするため、次の点に配慮する。

- a) 断熱工事は、気密試験（5. 3. 2参照）のときに漏えいを検出可能なように、気密試験実施後に行う。
- b) 埋設配管途中に配管継手がある場合は、接続箇所の点検が可能なように点検口などを設ける。
- c) 配管接続部が天井内にある場合にも必ず点検口を設ける。
- d) 断熱材の防水対策を実施する。

5. 8 漏えい点検記録簿の管理

業務用冷凍空調機器の所有者は、工事業者が漏えい点検記録簿へ記録した内容を確認し、機器が廃棄されるまで保管（詳細は別冊の取説<冷媒漏えいのお願ひ>の項を参照）する。

- a) 気密試験（5. 3. 2参照）の結果。
- b) 冷媒の充てんと記録（5. 5参照）に示す冷媒充てんの結果。

以下、JRA-GL14 付属書Aの【抜粋】を示す。

付属書 A. 3 配管の継手に関する漏えい防止

冷凍空調機器の配管継手については、冷媒漏えい防止の観点で見ると、冷媒配管の接続部を少なくし、可能な限り溶接又はろう付けにより漏えいを極少とする接続が望ましい。しかし、セパレート形機器は、ろう付け作業が困難な箇所での接続又は点検、修理のための取り外しを前提とする機能部品の取り付けなどにおいては、配管継手を使わざるを得ない。

そのため、施工又は劣化による漏えいが許容限度を超えない継手の開発に努めるべきであるが、満足を得られる継手が開発されるまでは、現在使用されている継手で発生する漏えいを最少化するため、機器設計時の配慮、製造時の要領及び現地施工での遵守事項を明示して伝達する必要がある。

次にそのための手順を示す。

A. 3. 1 現地接続に用いる配管継手について

セパレート形機器の冷媒配管を現地で接続する配管継手は、現地での取り付けに関する作業をできるだけ簡素化し、現地作業で発生する不安定要因を少なくできる継手を用いる。更に、現地作業の注意点を作業者に充分伝達すると共に、現地で接続された箇所からの漏えいがないことを確認する検査要領を伝達する。

A. 3. 1. 1 現地作業に伴う不安定要因への対応

ISO GD 14903（冷凍装置の構成部品及び継手の気密性能に関する規格案）では、現地での使用上のミスとして、限界を超えた繰り返し使用、過大トルクなどを取り上げた試験規格が検討されている。特に、多くの現地作業を伴うフレア継手では、より具体的に評価し、必要な場合は作業要領として作業者に伝達すべき事項が多くある。

A. 3. 1 から A. 3. 3 に記載の留意点を参考に、現地作業に対する注意事項を作業者に伝達し、徹底を図る。

附属書 A. 3. 2 ろう付け

A. 3. 2. 1 ろう付け加工

ろう付け接合面を重ね、そのすき間にろう材を溶着させるため、接合面積を十分に取り、適切なすき間を取る。銅管継手の最少はまり込み深さと、管外径と継手内径のすき間は、表A. 4のとおり。銀ろうの場合のすき間は0.05mm～0.1mm程度が、接続強度を最も高くすることができる。

表A. 4—銅管継手の最少はまり込み深さとすき間

	配管径	最少はまり込み深さ	すき間
	D	B	A-D
	5 以上 8 未満	6	0.05～0.35
	8 以上 12 未満	7	
	12 以上 16 未満	8	0.05～0.45
	16 以上 25 未満	10	
	25 以上 35 未満	12	0.05～0.55
	35 以上 45 未満	14	

単位 mm

A. 3. 2. 2 ろう付け接続のポイント

ろう材については、次の注意事項を遵守する。

- 亜硫酸ガス濃度が高いなど、腐食性雰囲気では、りん銅ろうBCnPはイオウと反応しやすく、水溶性のもろい化合物を作り、冷媒漏えいの原因となるので、他のろう材（例えば銀ろう）にする。また、ろう付け部を塗装するなどの対策が必要。
- 低温ろう（溶融温度が450℃未満のもの、いわゆる”はんだ”）は強度が弱く冷媒漏えいを起こすおそれがあるため、使用しない。
- 修理などで再ろう付けする場合は、同一ろう材を使用する。ろう材の名称が同じでも号数が異なれば、再ろう付けできない場合がある。

A. 3. 2. 3 フラックス

フラックスを使用する場合は、母材の種類、形状及びろう材の種類及びろう付けの方法などによって、適切なフラックスの選定が必要となる。表A. 5にフラックスの分類を示す。注意事項を次に示す。

- ろう付け後、フラックスを除去する。
- フラックスに含まれる塩素が配管内に残量すると冷凍機油が劣化する原因になるので、塩素含有率の低いフラックスを選定する。
- フラックスに水を追加する場合は、塩素を含まない蒸留水を使用する。

その他、JIS Z 3621 参照。

表A. 5—フラックスの分類

単位 °C

AW5 No.	使用形状	ろうのタイプ	活性温度範囲	フラックスの組成	母材の種類
FB3-A	ペースト	B _{Ag} , B _{CuP}	565～870	ほう酸塩、フッ化物	すべてのろう付けできる鉄、非鉄金属合金
FB3-C	ペースト	B _{Ag} , B _{CuP}	565～925	ほう酸塩、ボロン、フッ化物	すべてのろう付けできる鉄、非鉄金属合金
FB3-D	ペースト	B _{Ag} , B _{CuP} , B _{Ni}	760～1205	ほう酸塩、フッ化物	すべてのろう付けできる鉄、非鉄金属合金
FB3-K	液状	B _{Au} , B _{CuZn} , B _{Ag} , B _{CuP}	760～1205	ほう酸塩、フッ化物	すべてのろう付けできる鉄、非鉄金属合金
FB4-A	ペースト	B _{CuZn} , B _{Ag} , B _{CuP}	595～870	塩化物、ほう酸塩、フッ化物	Al青銅, Al黄銅, Ti及び他の金属が少量添加されたの

(付属書④)

A. 3. 2. 4 ろう付け作業方法

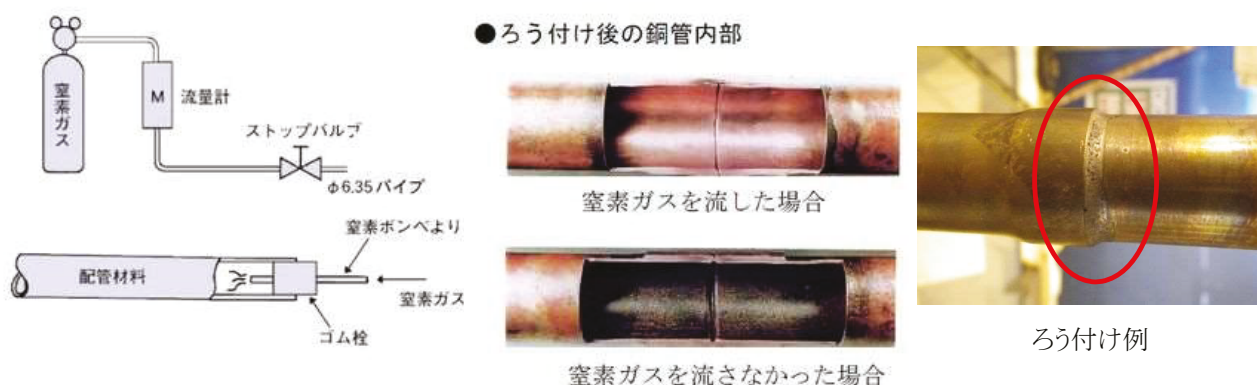
ろう付け作業は高度な技術と経験を要するため、労働安全衛生法で定めた溶接技能士又は、ガス溶接技術講習を終了した者が作業する。

ろう付け作業は、配管材の内部に酸化皮膜が発生しないように窒素ガスを流しながら（窒素ガスブロー）施工する。

酸化皮膜が発生すると、はがれてキャピラリチューブの詰まり又は圧縮機の故障の原因になる。

a) 作業手順 作業手順は、次による。

- 1) 窒素容器に減圧弁と流量計を付ける。
- 2) 配管材に導く配管は細い銅管を使用し、容器側に流量計を取り付ける。
- 3) 配管材と挿入する窒素用導管のすき間は、図A. 10のように外から空気が混入するのを防ぐためにシールする。
- 4) 窒素ガスを流すときは、配管側の端部は行き止まりにせず、必ず開放する。
- 5) 窒素ガスの流量は0.05m³/h、又は減圧弁で0.02MPa（0.2kgf/cm²）以下が適当。
- 6) ろう材に適した温度でろう付けする。
- 7) 作業後、配管がある程度冷えるまで（手でさわられる程度、やけど注意）窒素ガスを流したままにする。
- 8) ろう付け作業後フラックスは完全に除去する。
- 9) ろう付け箇所を目視（拡大鏡などを用いて）にて確認ください。



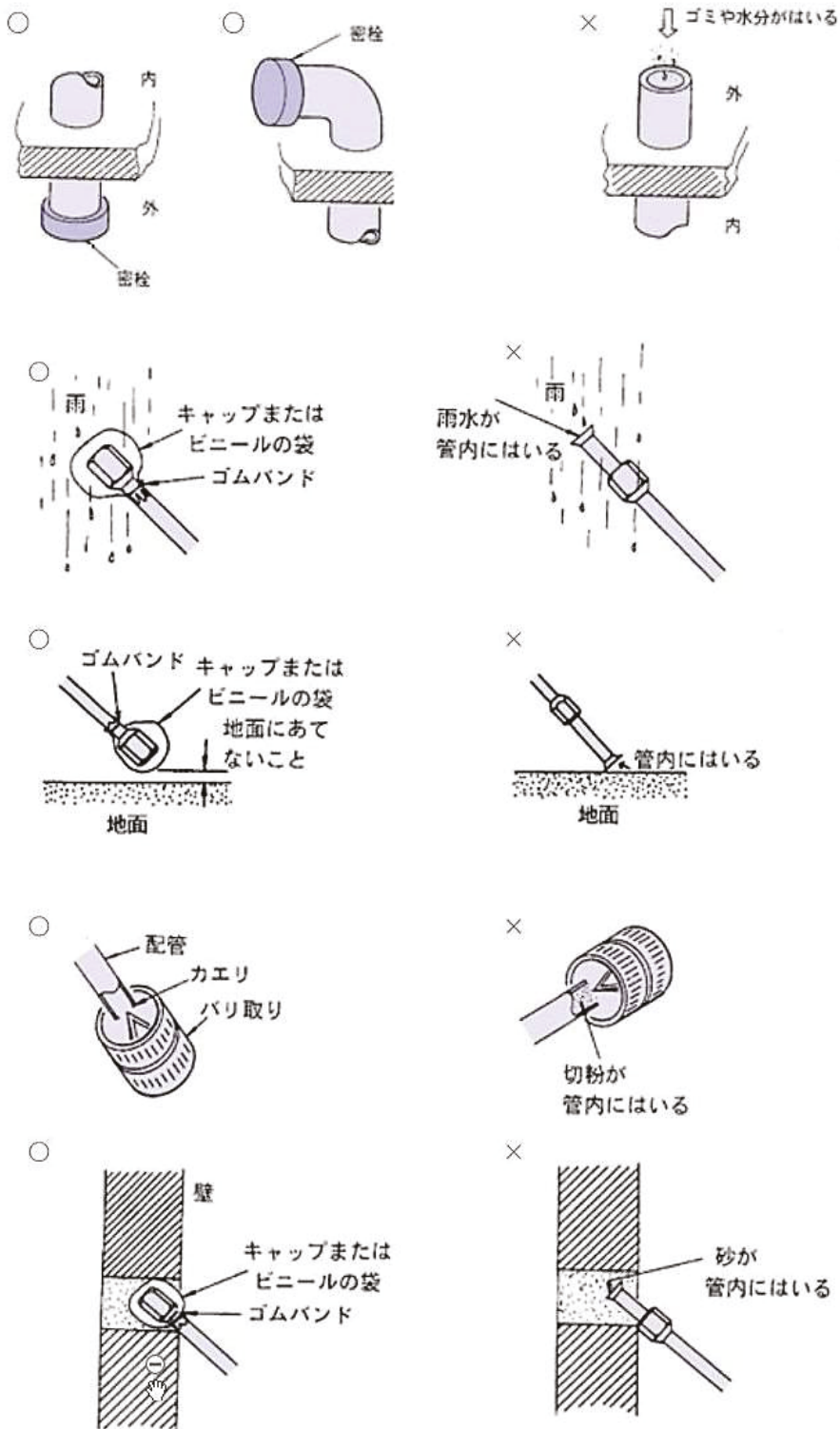
b) ろう付け部への要求事項 ろう付け部への要求事項は、次による。

- 1) 所定のろう付け強度をもつ。
- 2) 運転後加圧された状態で気密性をもつ。
- 3) 運転時の振動によって折損、亀裂が生じない。
- 4) ろう付けは加熱により構成材料に変質を与えない。
- 5) スケール、フラックスによる冷媒回路の詰まりを生じない。
- 6) ろう付け部が冷媒回路の流れを閉塞したり、抵抗にならない。
- 7) ろう付け部から腐食を生じない。

c) ろう付け時の注意事項 ろう付け時の注意事項は、次による。

- 1) **過熱防止** ろう付け加熱により母材の内外面は酸化するが、特に配管内部の加熱酸化によるスケールの生成は冷媒系統のゴミとなり、致命的な悪影響を及ぼすので、ろう付け適正温度でしかも必要最小限の加熱面積でろう付けする。
- 2) **過熱保護** パーナーの火災によるろう付け部に近い部品の火災による過熱損傷及び変質を防ぐため、金属板による遮蔽保護並びにウエスを水に浸して保護する、又は熱吸収材を使い過熱保護する。
- 3) **ろう付け後の冷却** 加熱後すぐに水をかけると、配管が劣化する場合もあるため、水をかけないことを推奨する。
- 4) **ろう付け時の固定** 溶融したろう材が凝固する時、動いたり振動が伝わったりすると、ろう付け部に割れが入り漏えいの原因となる。
- 5) **酸化防止剤について** ろう付け作業の効率化のため、各種酸化防止剤が出回っている。しかし、その成分は多種多様であり、中には配管を腐食し、HFC冷媒及び冷凍機油などに悪影響を及ぼすことが予想されるものもあるので、注意を要する。

附属書 図A. 4-冷媒配管施工上の注意点



附属書 図A. 6ーフレア加工の不具合例



コーン・位置不良によるキズ



リーマ・やすりがけの切粉の付着



コーンに付着したゴミによるキズ



加工後の衝撃による変形



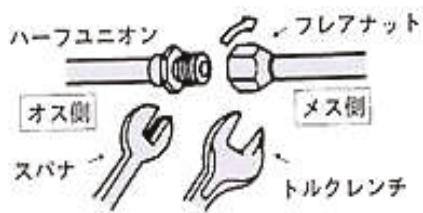
バリ取り不足による段差



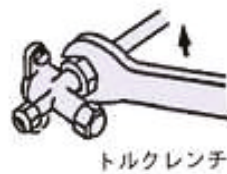
曲ったパイプ使用による扁平

附属書 図A. 7ー締付け作業例

■接続部 (A)

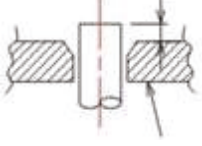


■接続部 (B)



附属書 表A. 1-フレアダイス面から銅管先端までの寸法例

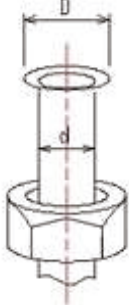
単位 mm

 <p>頭出し寸法</p> <p>フレアダイス</p>	フレア工具種類	配管径	6.35	9.52	12.70	15.88
	クラッチ式 R410A対応品	R22, R134a, R404A, R407C用	0~0.5	0~0.5	0~0.5	0~0.5
		R410A用	0~0.5	0~0.5	0~0.5	0~0.5
	クラッチ式 従来品	R22, R134a, R404A, R407C用	0~0.5	0~0.5	0~0.5	0~0.5
R410A用		0.7~1.3	0.7~1.3	0.7~1.3	0.7~1.3	

※ R410A用フレア工具は、R22, R134a, A404A, R407C用とフレアダイス面から銅管先端までの寸法が異なる。

附属書 表A. 2-フレア加工後のチェック項目

単位 mm

		配管径 (d)	6.35	9.52	12.70	15.88
	フレア外径 (D)	R22, R134a, R404A, R407C用	9.0	13.0	16.2	19.4
	公差 $\left(\begin{array}{c} +0 \\ -0.4 \end{array} \right)$	R410A用	9.1	13.2	16.6	19.7

※1 フレア内面が、均等な幅で光沢があること
 ※2 フレア部の肉厚が均等であること
 ※3 フレア部の大きさが適切であること

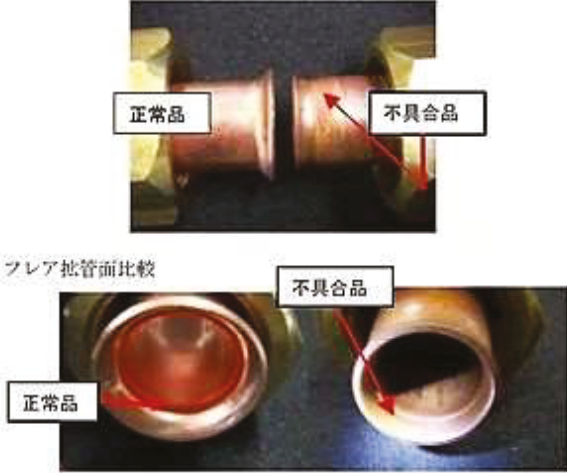
附属書 表A. 3-締付けトルク

単位 N・m

	配管径 (mm)	標準締付けトルク(※)
フレアナット	6.35	16±2
	9.52	38±4
	12.70	55±6
	15.88	75±7
	19.05	110±10

※ JISB8607による標準値。当該部位は冷媒配管系統図を参照のこと
 トルクレンチの使用例を図A. 7に示す。

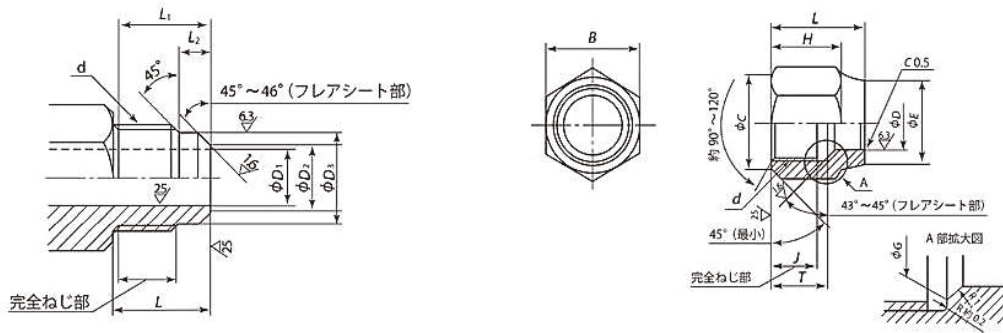
附属書 表A. 10-不具合と対策事例. 2

製品名	ビル用マルチエアコン
内容	フレア加工不良による冷媒漏えい発生
状況	<p>ビル用マルチエアコン</p> <p>1) 納入年月: 2004年8月</p> <p>2) 不具合発生年月: 2005年1月5日</p> <p>3) 不具合内容: 室外機接続のフレア部より冷媒漏えい</p> <div style="text-align: center;">  <p>フレア拡管面比較</p> </div>
原因	<p>不適切なフレア加工</p> <p>フレア拡管端部の外径が小さく、初期の加工不良によりユニオン部との当たり面が小さくなり冷媒漏えいに至ったもの</p>
対策	<p>処置: フレア部の再加工手直しにて修復</p> <p>再発防止: フレア拡管後に工事説明書に記載の寸法を必ず確認する</p> <p>R410Aのフレア加工寸法は、気密性を増すために従来から大きくする必要がある</p> <p>フレア部の加工寸法は、表A. 2を参照のこと</p>

A. 3. 1. 2 フレア接続施工の留意点

製品に付属しているフレアナットを使用しない場合は、次の要件を満たしているフレアナットを使用する。

- a) JIS B 8607 記載の寸法が守られている（図A. 3参照）
- b) 材質は、JIS H 3250 に規定の熱処理を実施した C3604BDN、又はC3771BDNを用いる。



図A. 3－フレア管継手端部及びフレアナットの形状

フレア接続する場合銅管は、O材、又はOL材を使用する。

現地で接続する配管にゴミなどが入らないような処置を行う（図A. 4参照）。

配管の切断時に発生する切粉及び壁貫通時に壁材などが入り込まないように配慮し、やむを得ずゴミなどが入り込んだ場合は確実に除去する。

A. 3. 1. 3 フランジ接続上の留意点

フランジ継手については、設計時に内圧印加状態でのガスケット面圧確認、ガスケット歪の確認、フランジの剛性不足による変形防止、ボルトの応力確認、振動による破損の回避、ろう付け接続口立ち上がり確保などが必要である。

両フランジのシート面及びガスケットに傷、ゴミなどが無いことを確認する。

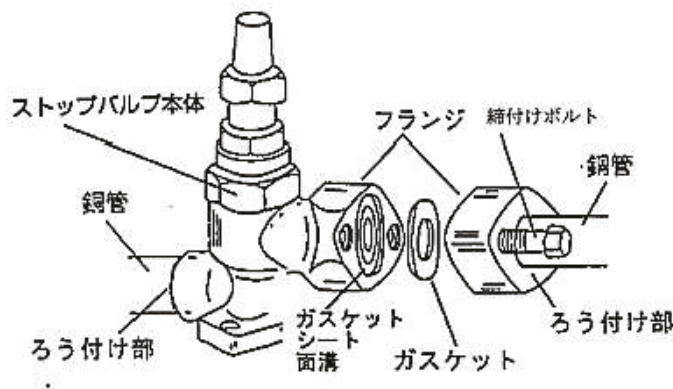
ガスケットに冷凍機油を塗布する場合、使用する油は必ず据え付けた業務用冷凍空調機器が使用している冷凍機油と同等又はメーカーが指定する油を使用する。異なった油を使用すると冷凍機油が劣化して圧縮機損傷などの不良を起こす原因となる。

両フランジの締付けシート面は必ず平行にする。

締付けボルトは規定のトルク値で締め付ける。相互に平均的に締め、片締めにならないように注意する。

締付けトルク値は、機器メーカーの据付説明書を参照する。

フランジ配管の接続例を図A. 8に示す。

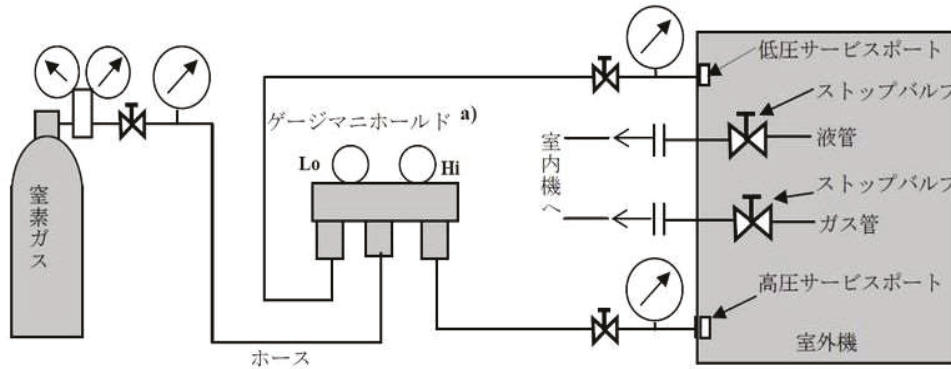


附属書 図A. 8－フランジ配管接続例

附属書 A. 1 気密試験

配管施工が終了した後、漏えいの有無を検査するため、配管に窒素ガスを加圧封入し圧力計の針の動きによって漏えいがないことを確認する。

図A. 1に示す装置を用いて窒素ガスにより加圧し、漏えいが予想される箇所に発泡液を塗布して泡の発生がないことを確認する。



- ※ a) 文字板の大きさは、75 mm以上のものを使用する。最高目盛は、試験圧力の1.25倍以上2倍以下のものを使用する。

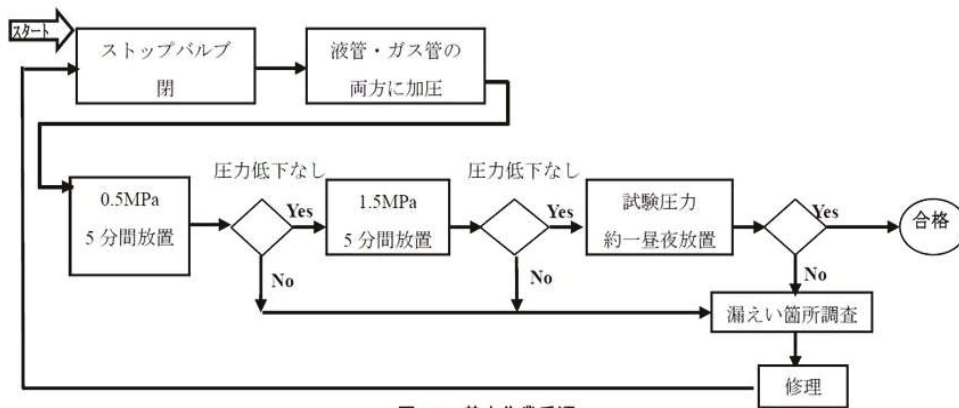
図A. 1 気密試験機器の接続系統図

A. 1. 1 気密試験方法

- a) 気密試験は、窒素ガスで機器の気密試験圧力まで、冷媒配管内を加圧して行うため、図A. 1を参考に器具類を接続する。
- ※1 気密試験時に機器を運転してはならない。
 - ※2 加圧ガスにはフロン類、酸素及び可燃ガスなどは絶対に使用しない。
 - ※3 機器側の閉鎖弁は閉じたままとし、配管施工部以外に加圧しないように※する。
 - ※4 必ず液管、ガス管の両方に加圧し気密試験を実施する。
- b) 加圧は一度に試験圧力値まで昇圧せず、徐々に加圧する。
- ※1 0.5 MPaまで加圧したところで、加圧を止めて5分以上放置し、圧力の低下のないことを確認する。
 - ※2 1.5 MPaまで加圧し、再び5分以上そのまま放置し、圧力の低下のないことを確認する。
 - ※3 その後に試験圧力値まで昇圧し、周囲温度と圧力をメモする。
- c) 規定値で約一昼夜放置し、圧力が低下していなければ合格とする。
- ※ 周囲温度が1℃変化した場合には圧力が約0.01 MPa変化するので補正する。
- d) 上記b)、c)の確認で、圧力低下が認められた場合は漏えいがあるので、必ず補修し再度漏えいがないことを確認する。

A. 1. 2 気密試験の留意点

a) 気密試験の基本作業手順は、図A. 2のとおり。



図A.2—基本作業手順

図A. 2—基本作業手順

b) ろう付け後、配管温度が下がらないうちに加圧すると、冷却後に減圧するので注意する。

c) 容器内の気体の圧力は絶対温度に比例するため、外気温度による圧力変動に注意する。

例 $(\text{測定時絶対圧力}) = (\text{加圧時絶対圧力}) \times \left\{ \frac{(273 + \text{測定時温度 } (^{\circ}\text{C}))}{(273 + \text{加圧時温度 } (^{\circ}\text{C}))} \right\}$

A. 1. 3 漏えい箇所の発見・修正

a) 漏えいのおそれがある場合はろう付け箇所・フレア部・フランジ部・各ユニットなどについて、直接法で漏えい箇所を発見して補修する。なお、ろう付けを伴う補修時は、内部に酸化皮膜が発生しないように窒素を流しながら施工する。

b) ピット内の配管などは埋め込みの前に漏えいテストを行う。

A. 1. 4 加圧後の放置確認

より確実に漏えいの点検を行うためには、窒素ガスで加圧後約一昼夜放置し、再度圧力測定し、減圧がないかのチェックを行うことが望ましい。現地工事による長配管施設でのスローリーク検出には有効となる。

A. 2 漏えい検出手順

冷媒の漏えい検出には、次の方法を用いる。

A. 2. 1 システム漏えい点検（目視外観点検）

次の機器の各部について目視点検する。

- a) フランジ・フレアに油にじみ及び油滴がないか。
- b) 空気熱交換器フィン・外板パネルの内側などに油の染みがないか。
- c) 機器内の配管が別の部品又は配管同士で接触していないか。
- d) 局部的に凍結はないか。
- e) 著しい腐食はないか。
- f) 漏れの形跡はないか。
- g) 機器の損傷はないか。
- h) 着霜はないか。
- i) 溶栓の変形はないか。

※ 機種によってチェック項目の違いはないが、重点チェック箇所は若干変わる。

A. 2. 2 間接法

運転中の各部状態値を、目視、運転記録などで確認して、漏えいの有無を診断する方法。

運転圧力と冷媒系統の温度から算出した過熱度、過冷却度及び吸込み空気温度と吹出し空気温度の差並びに冷却水出入口温度差などから算出した冷房能力の不足、冷蔵庫内の目標到達温度に達しない場合及び到達時間が長くかかる場合など、冷却能力の不足を推定し、これらのデータを基に冷媒の漏えいを推定する方法で、漏えいが想定された場合、直接法により漏えい箇所を特定する。

※ 特別な冷媒制御によって、漏えい検知が困難な機器については、今後、製造メーカーから漏えい検知を容易に判定するための機器固有の情報を開示することが望ましい。

A. 2. 2. 1 一般的な間接法の例

次の運転状態を確認する。

- a) 吐出温度が高すぎないか。
- b) 吸入温度が高すぎないか。
- c) 高圧圧力、低圧圧力が低すぎないか。
- d) 過冷却度は適正か。
- e) 圧縮機が過熱していないか。
- f) 圧縮機運転電圧・電流が低すぎないか。
- g) 空気（吸込みと吹出し）温度差、水（入口と出口）温度差が小さくないか。
- h) 過熱度が大きすぎないか。
- i) 機器内の配管が異常に振動していないか。
- j) 運転安定後、液管のサイトグラスが泡立っていないか。

A. 2. 2. 2 低圧ターボ冷凍機における間接法の例

運転時に蒸発器は大気圧以下、凝縮器が大気圧以上となる。

高圧部は直接法による判定が可能だが、低圧部は負圧及び断熱施工済みのため、直接法では判定できない。抽気回数で判断し、規定より多い場合は気密不良が疑われる。

なお冷凍機に付属している冷媒液面計で新設時との液面を比較し、冷媒漏えいを判別することも可能である。

A. 2. 2. 3 スクリュー冷凍機における間接法の例

過冷却を得る目的で、凝縮器に液冷媒を保持させているものもあるが、この量が減少すると過冷却度が低下するため、100%負荷運転時の過冷却度を工場試運転データと比較することにより漏えいを推定する。

A. 2. 2. 4 その他

メーカー推奨の間接的な冷媒漏えい判定方法がある場合は、それによる。

A. 2. 3 直接法

冷媒の漏えい箇所を特定するために、電子式漏えいガス検知装置、発泡液及び蛍光剤を用いて漏えいの有無を診断する方法。

A. 2. 3. 1 電子式漏えいガス検知装置法

漏えい検出装置には、半導体センサーなどで検出した冷媒ガス信号を電子回路で増幅する電子式冷媒漏えい検知装置を用いる。検出感度は5 g／年以下の称呼検出感度（自動車技術者協会（S A E）、欧州標準化委員会（C E N）などで認定された感度値）をもつ漏えい検知器で、1 2ヶ月毎に点検し校正されたものを使用することが望ましい。

三菱電機株式会社

冷暖システム製作所 〒851-2102 長崎県西彼杵郡時津町浜田郷517-7

お問い合わせは下記へどうぞ

三菱電機住環境システムズ株式会社	北海道支社	(011)893-1342
三菱電機住環境システムズ株式会社	東北支社	(022)742-3020
三菱電機住環境システムズ株式会社	関東支社	(048)651-3224
三菱電機住環境システムズ株式会社	東京支社	(03)3847-4337
三菱電機住環境システムズ株式会社	中部支社	(052)527-2080
	北陸営業部	(076)252-9935
三菱電機住環境システムズ株式会社	関西支社	(06)6310-5060
三菱電機住環境システムズ株式会社	中四国支社	(082)504-7362
	営業本部 (四国)	(087)879-1066
三菱電機住環境システムズ株式会社	九州支社	(092)476-7104
沖縄三菱電機販売株式会社		(098)898-1111

三菱電機空調冷暖ワンコールシステム (365日・24時間受付)

 **0120-9-24365** (無料)

問合せ先がご不明な際は、こちらにおかけください。
「修理のご依頼」「サービス部品のご相談」「技術相談」
(技術相談の対応時間は月～金曜 9:00～19:00、土曜・日曜・祝日 9:00～17:00)

店舗用・ビル用・設備用エアコン、チラー、冷凍機に関する技術相談専用

三菱電機冷暖相談センター

〈フリーボイス〉**0037-80-2224** / 〈携帯・IP電話対応〉**073-427-2224**
※対応時間はワンコールシステム「技術相談」と同様です

暮らしと設備の業務支援サイト WIN²K

 製品のカタログ・技術情報等はこちら
www.MitsubishiElectric.co.jp/wink

三菱電機 WIN2K

2020年12月作成

EYNT-14109R