

# 回収容器ヒューズプラグ(可溶栓)溶解防止について

安全のために

1. ヒューズプラグは57°C～60°Cで溶けます。
2. 上記温度の飽和圧力はHCFC22で約2.4MPaです。

\* 状況によっては上記設定値に達し溶解することがありますのでご注意願います。

## トラブル要因

回収容器が温度・圧力上昇する要因をピックアップしました。該当項目がある場合、個々に対応してください。

- ① 作業雰囲気温度(外気温など)が30°C以上の時
  - ② 空調サイクルの冷媒封入量が5kg以上ある時
  - ③ 気相で回収運転が5分以上経過しても吸込圧力が0.5MPa以上で維持している時
  - ④ 回収容器が満液に近い状態の時
  - ⑤ 窒素ガスが封入したままであったり、エアーが混入している時
  - ⑥ 回収装置操作パネルの中央にある黒いバルブがPURGE(パージ)の位置になっている。
  - ⑦ 回収機後部のコンデンサーファン吸込口に障害物がある。
  - ⑧ ポンベ接続用ストップバルブ付ホース(赤)のポンベ接続が緩く完全に弁が開いていない。
  - ⑨ ポンベバルブが完全に開いていない。
- \* 重量検知リミットの設定値が誤っている。

## ポイント!

「被回収物は暖かく、回収装置・回収容器は涼しく」が効率の良い回収方法です。  
特に温度上昇が激しい時にはポンベバルブ付近に濡れタオルを掛けたり、スポットクーラーや扇風機をあてて冷やすのも有効的な手段となります。

## 対応方法

\*温度・圧力が上昇した場合、装置の運転を停止し冷ました後、下記の対応をした上で再スタートしてください。

- ①～④ 入口のバルブ(青)でゲージ(左側)を見ながら吸込圧力を0.3MPaに調整する。温度上昇がある場合は適宜にクーリング作業(約15分間)をし、冷媒温度を冷やしながら回収を継続する。不凝縮ガス(空気や窒素等)がなければ10°Cくらいクールダウンします。
  - ⑤ 冷媒回収技術テキスト等で飽和温度をチェックし適正圧力まで不凝縮ガス(空気や窒素等)を除去する。
  - ⑥ 黒いバルブをRECOVERY(回収)の位置にする。
  - ⑦ 障害物を取り除き通気性をよくします。
  - ⑧ 根元までしっかりと締込みストップバルブを完全に開かせる。
  - ⑨ ポンベバルブを完全に開く。
- \* 適切な設定値を入力する。

# フロン回収機トラブルシューティング

## トラブル

## 対応方法

① 作業雰囲気温度が30℃以上ある。

セットアップ図 マニホールドゲージ 回収装置 回収容器 計量器

② 冷媒封入量が5kg以上ある。

③ 気相で回収運転が5分以上経過しても、吸込圧力が0.5MPa以上で維持している。

④ 回収容器が満液に近い状態。

対策①  
セットアップの状態  
で回収する時に  
INゲージ(青)の針が  
0.3MPaになるように、  
INバルブ(青)で吸込  
圧力を調整する。

気体回収を絞る。つまり、一度に引き込み温度を上げない。

対策②  
回収容器の温度が  
上昇傾向にあるなら、  
INバルブ(青)をさらに  
閉め方向にし、吸込  
圧力を0.2MPaに  
落としてください。

対策③  
さらに温度上昇がある場合には  
クーリング作業を行う。(約15分)

クーリング作業  
セットアップ図

気体側 液体側

気圧を下げることで気化熱をポンペ内で発生させて冷やす。

回収作業+クーリング作業(モデル図)

細かい操作方法は別途お問い合わせください。

⑤ 窒素ガスが封入したまま。  
または、エアが混入している。

冷媒回収技術テキスト等で飽和温度を  
チェックし適正圧力まで不凝縮ガス  
(空気や窒素等)を除去する。

⑥ 中央の黒いバルブがPURGE  
(パージ)の位置になっている。

黒いバルブをRECOVERY  
(回収)の位置にする。

⑦ 回収機後部のコンデンサーファン  
の吸込口に障害物がある。

障害物を取り除き  
通気性をよくする。

⑧ ポンペ接続用ストップバルブ付  
ホース(赤)のポンペ接続が緩く  
完全に弁が開いていない。

根元まで完全に閉め込み  
ストップバルブを完全に  
開かせる。

⑨ ポンペバルブが完全に開いていない。

ポンペバルブを完全に開く。