

余热发电ORC机组抽氟机制冷剂回收

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 余热发电ORC机组抽氟机制冷剂回收 |
| 公司名称 | 南京市江宁区木春制冷设备经营部 |
| 价格 | 28500.00/件 |
| 规格参数 | 品名:低压抽氟机 型号:CMR123 品牌:春木 |
| 公司地址 | 江苏省南京市六合区博富路27号 |
| 联系电话 | 02585622796 13655162949 |

产品详情

CMR123系列低压余热发电ORC机组抽氟机制冷剂回收

CMR123 Low Pressure Refrigerant Recovery/Vacuum Machine Series

感谢您选择我们“春木”抽氟机，我们的使命是用春木智慧推动“制冷剂零排放”，为客户降低成本，为子孙后代营造绿色环境。下面为大家一一介绍机器的特点及性能参数：

CMR123系列低压冷媒回收、加注一体机是针对低压冷媒：R123/R245FA/R141B/R1233zd等设计开发的快速回收抽空二合一设备。是维修低压冷媒机组的好帮手。

CM123 Low Pressure Refrigerant Recovery/Recharge Machine Series is specially for low pressure refrigerants R123,R245FA,R141B,R1233zd etc., combined with functions of recovery and vacuum.it ' s a nice helping hand for maintenance of low pressure chillers.

一、抽氟机主要特点：

1. 采用低压冷媒回收专用全无油高真空压缩机设计；

2. 水冷、风冷可选，回收速度快，真空度高，回收彻底，免维护；

3. 换向阀设计，气体回收和液体回收无需更换管道；

4. 成熟的系统设计和完善的保护系统，确保安全运行；

二、抽氟机系列参数：

| 型号 压缩机排气量 (速度的核心指标) | CMR123-20 20m/h | CMR123-40 40m/h |
|-------------------------------|---|--|
| 液体推拉加注速度 | 推拉加注速度 980 kg/h (以上为在天加热能工厂实测数据，从吨瓶往系统内加注) | 推拉加注速度 1200kg/h (以上为在天加热能工厂实测数据，从吨瓶往系统内加注) |
| 液体推拉回收速度 | 推拉加注速度 530 kg/h (以上为在天加热能工厂实测数据，从系统往吨瓶内回收) | 推拉加注速度 850 kg/h (以上为在天加热能工厂实测数据，从系统往吨瓶内回收) |
| 推拉理论速度 | 2400kg/h (接口内部通径 3/4英寸) | 4000kg/h |
| 气体回收速度 (R245fa) | 78 kg/h (表压1 bar) 34 kg/h (表压0 bar) 18 kg/h (表压-0.4 bar) 12 kg/h (表压-0.6 bar) 4 kg/h (表压-0.9 bar) | 156 kg/h (表压1 bar) 69 kg/h (表压0 bar) 35 kg/h (表压-0.4 bar) 24 kg/h (表压-0.6 bar) 7 kg/h (表压-0.9 bar) |
| 极限真空 | -0.09Mpa | -0.09Mpa |
| 功率 | 2HP | 4HP |
| 电源 | 380V三相 | 380V三相 |
| 吸气压力 | -0.09~+0.15Mpa | -0.09~+0.15Mpa |
| 排气压力 | 0-3bar | 0-3bar |
| 进出口接口尺寸 | 3/4in | 3/4in |
| 重量 | 150kg | 190kg |

三、低压抽氟机设计独特性

1. 第一代机型压缩机（用1HP小压缩机2台或者3台叠加的方式，专用于低压冷媒的压缩机没有研发上市，只能用1HP常规压缩机替代），缺点是每台小压缩机排气量非常小（只有0.75立方/小时），低压冷媒压力非常低，温度低的时候常以液体状态存在，如果想要快速回收完，则需要的排气量则越大，否则1吨制冷剂的加注、回收时间则会会长到15-25个小时，因此压缩机至少需要10-15立方/小时的排气量才能够满足目前的回收量、回收速度的要求。这就好比一台好的手机（处理器、系统优化特别好）可以比简单堆叠参数来的要流畅很多，速度也绝非堆参数能比的。建议用户在选型的时候，可以问下对应的厂家，压缩机的排气量是多大的？这样也可以确认压缩机的形式。

2. 第二代低压冷媒回收机采用涡旋压缩机，排气量很大，速度也比较快，但是在回收气体制冷剂时有一个至关重要的问题难以解决——涡旋盘内部发热的问题，会导致涡旋压缩机在回收低压介质（R245FA/R1233ZD等）时，涡旋盘内部因为发热问题导致轴承坏，进一步导致压缩机损坏，现在已经被淘汰掉，建议在选择低压回收加注机之前，一定要确认这个配置是否已经被改掉。

3. 当前第三代的低压冷媒压缩机采用*新技术的全油活塞式机，排气量20m/h，40m/h，分别相当于第一代13台、23台1HP双缸小回收机，相当于26台、46台单缸小回收的速度，速度快、真空度高。解决了第二代压缩机内部因为发热而损坏的问题，同时真空度能够达到-0.09Mpa。