



REFROIDISSEUR DE VITRINES

TYPE : RVT

INSTALLATION

Selon le modèle, la mise en place du refroidisseur de vitrines type RVT peut se faire soit

- dans le meuble de la vitrine à réfrigérer (modèle standard)
- en cave ou à distance (modèle HP).

On veillera à largement dimensionner les aérations du groupe, en particulier au niveau du condenseur (batterie à ailettes), afin de permettre une bonne ventilation du refroidisseur.

RACCORDEMENT HYDRAULIQUE

Raccorder le refroidisseur au circuit de refroidissement de la vitrine (tuyaux encastrés dans les profilés) en s'assurant de la perte de charge minimale de l'ensemble :

- a/ Pour la distance entre le refroidisseur et la vitrine : utiliser du tuyau de Ø 10 mm minimum (Ø 16 mm pour RVT Ø16).
- b/ Dans la vitrine, installer les différents étages en **circuit parallèle**.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Raccorder électriquement le refroidisseur (réseau électrique 230V/1/50Hz). La pompe de circulation fonctionne en permanence. La marche compresseur est commandée par le thermostat.

ATTENTION: Le groupe type RVT est un sous ensemble destiné à être incorporé dans un comptoir, ou être positionné dans un petit local technique; il ne comporte pas de protection électrique qu'il convient à l'installateur de dimensionner et de mettre en place suivant les règles de l'art. Se référer pour cela à l'intensité sur la plaque signalétique (ou sur le schéma électrique).

ATTENTION NE PAS FAIRE FONCTIONNER SANS EAU



MISE EN SERVICE

Retirer le bouchon de remplissage de la cuve, et effectuer le plein de celle-ci avec de l'eau propre (10 litres environ).

Après avoir effectué les raccordements nécessaires, mettre en route le refroidisseur*.

Ajuster si nécessaire le thermostat de régulation à la valeur désirée (réglage maxi 20°C, réglage mini 5°C).

***Nota: ATTENTION:** La mise en route ne pourra être effectuée qu'une fois le groupe au repos sans manutention pendant 3 heures environ.

ENTRETIEN

Le circuit frigorifique ne nécessite aucun entretien. Seul, le condenseur à air ne doit pas être colmaté, et doit être nettoyé périodiquement à l'aide d'une brosse ou d'un aspirateur.

Dépannage

Le dépannage d'un circuit frigorifique nécessite l'intervention d'un spécialiste sauf si la panne est d'origine hydraulique ou simplement un problème électrique ne nécessitant pas d'intervenir sur la charge de réfrigérant. Au cas où un frigoriste aurait à intervenir, il convient de veiller à ce que la réglementation en matière de récupération des gaz soit respectée.

Diagnostic de panne

DEFAUT CONSTATE	CAUSE	VERIFICATION ET REMEDE
Le groupe fonctionne, mais le rendement est mauvais; l'air extrait au condenseur est très chaud; compresseur pompe et ventilateur fonctionnent	Batterie de condenseur encrassée	Vérifier la puissance absorbée.
Pompe et ventilateur fonctionnent, le compresseur fonctionne par intermittence. L'air extrait n'est pas chaud.	Manque de fluide réfrigérant Pompe défectueuse Perte de charge trop importante sur le circuit d'utilisation	Intensité absorbée inférieure à la normale
Idem ci dessus	Manque de liquide dans le circuit utilisation	Intensité absorbée quasi nulle Stopper le refroidisseur et vérifier le circuit frigorifique et le circuit hydraulique
Pompe et ventilateur fonctionnent, Compresseur arrêté, et température du liquide à refroidir très élevée	Manque de gaz dans le circuit frigorifique	Puissance absorbée très faible, demander l'intervention d'un frigoriste
Tout semble fonctionner, tube aspiration compresseur supérieur à 18°C, tube de refoulement du compresseur supérieur à 60°C	Refroidisseur insuffisant pour évacuer les calories	Revoir la détermination du refroidisseur