

エコセーバーTC・操作マニュアル

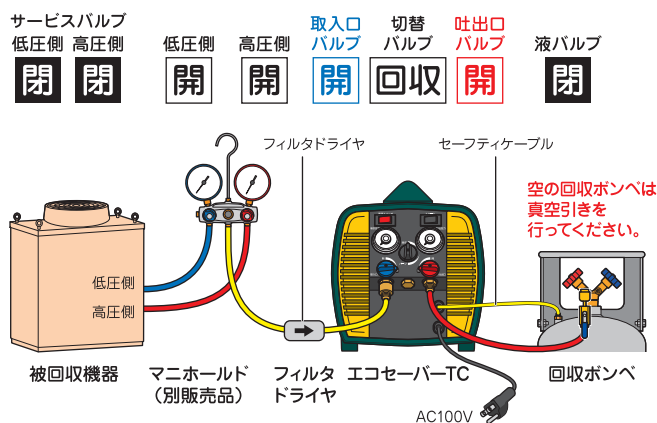
⚠ 注意

本マニュアルは操作手順の概略を示したものです。
ご使用前に、正しく安全にお使いいただくため、
取扱説明書を必ずお読みください。

フロン回収作業

一般的な液回収の操作方法について示します。

1 ホース類の接続と排気



- ① ホース・コード類と各バルブを上図のようにセットする。
※ フィルタドライヤの取付方向に注意すること。
回収量90kgまたは詰まったときに交換すること。

- ② ホース (赤) の
ボールバルブを **開**



- ③ 電源スイッチを **ON**



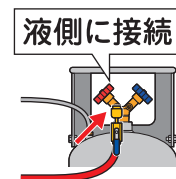
- ④ スタートスイッチを **ON**



- ⑤ 吸引圧力ゲージが真空に
達したら、回収装置の
取入口バルブを **閉**
切替バルブを **パーズ**



- ⑥ 再度、吸引圧力ゲージが
真空に達したら、
一旦外したホースを
ボンベの液側に **接続**

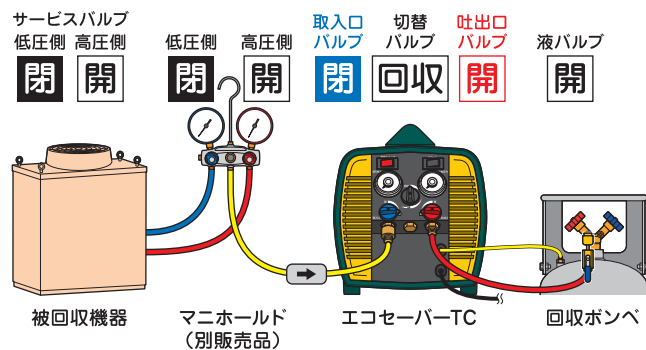


- ⑦ 電源スイッチを **OFF**



2

回収作業



- ① 各バルブを上図のように操作する。

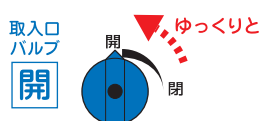
- ② 電源スイッチを **ON**



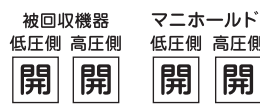
- ③ スタートスイッチを **ON**



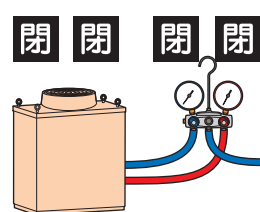
- ④ 取入口バルブを
ゆっくりと 開



- ⑤ 液回収が終了し、ガス回収に
変わったら、被回収機器と
マニホールドの低圧側を **開**



- ⑥ マニホールドの低圧側が所定
の圧力 (下表) に達したら、
被回収機器とマニホールドの
低圧側・高圧側を **閉**



回収終了後5~10分そのまま放置して、
冷凍機油に溶け込んだフロンの蒸発を
待ってください。
所定の圧力より圧力が上昇した場合は、
再度回収を実施してください。

充填量	所定の圧力
2kg未満	0MPa
2kg以上	-0.01MPa

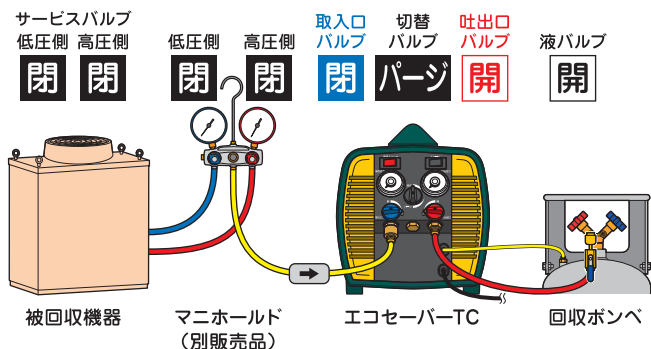
- ⑦ 電源スイッチを **OFF**



- ⑧ 取入口バルブを **閉**



3 フロン排出（パージ）作業



① 切替バルブを **パージ**



② 電源スイッチを **ON**



③ スタートスイッチを **ON**



④ 吸引圧力ゲージが真空になったら、
回収ポンペの液バルブを **閉**

⑤ 吐出口バルブを **閉**

⑥ 電源スイッチを **OFF**



※ 吐出側には、少量のガス状冷媒が残っています。
真空引きされたポンペを使用して、
回収装置及びホース内のフロンを回収してください。

⑦ 切替バルブを **回収**



⑧ ホースの接続を外す。

⑨ 取入口バルブ・吐出口バルブを **開** にして
保管してください。

すべての回収作業が終了

⚠ 注意

● 電源の電圧降下にご注意ください。

防
止
方
法

- ・ できるだけ元電源、回収装置単独で使用する。
- ・ やむを得ず延長コードやリールコンセントを使用する場合は、線径の太いものを使用する。
- ・ コードリールは、巻いたまま使用しない。
- ・ 昇圧器（アップトランス）を使う。
- ・ 発電機を使う。

● 周辺温度が高い場合、ポンペの温度・圧力の上昇にご注意ください。

対
処
方
法

- ・ 真空引きされた予備のポンペと交換する。
- ・ サブクールによりポンペを冷却する。
- ・ 回収装置の吸引側の圧力を下げて使用する。
- ・ 別売のクーリングユニットを使用する。

回収時間の短縮方法

● 回収ポンペ内の圧力上昇を抑える
（夏場での回収／効率的な段取り）方法

- ・ 日陰の風通しの良い場所に回収機器を設置。
- ・ 回収装置や回収容器を床に直置きせず、床から1m程度はなす。
- ・ 予備の回収容器を日陰に数本用意しておく。
- ・ 周辺温度が高い場合には、空冷凝縮器の効果が低い為、扇風機等で凝縮空気量を増加させる。
- ・ 回収容器を濡れ雑巾などを利用して冷却する。
- ・ 周辺温度が高い場合には、回収容器を扇風機などで強制冷却させる。
- ・ クーリングユニットやサブクールを適時使用する。
- ・ できるだけ液回収を優先して回収する。
- ・ 回収装置の吐出圧力が高くないように、吸引圧力を調整し、回収作業を行う。

● 機器内の圧力低下による効率低下を防ぐ
（低温・凝縮液化／効率的な段取り）方法

- ・ 液回収優先した後、液・ガス両側ポートから回収。
- ・ 対象機器のクランクケースヒータを通電したままにする。
- ・ アキュムレータ等に結露したら加温・振動し蒸発を促す。
- ・ 吸引圧力が0.1MPa程度で、回収が進まない場合、作業を休止し圧力上昇を待って回収を再開。
- ・ 複数の機器を同時接続し、低温凝縮の影響を低減させる。
- ・ 縦配管が長い場合は、配管下部からも回収を行うことや配管下部を加温・振動し蒸発を促す。

Asada アサダ株式会社

本 社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60 TEL (052) 911-7165 E-mail: sales@asada.co.jp

支 店 / 東京・名古屋・大阪
営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所

アサダ・タイランド社
台湾漢田股份有限公司
アサダ・ベトナム社
アサダ・インド社
上海漢田进出口有限公司
アサダ USA

(バンコク)
(台北)
(ホーチミン)
(ムンバイ)
(上海)
(札幌・ユウシ)

工 場

犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松 阪 市)
アサダ・マシナリー社 (バンコク)

製品の使用方法に関するお問合せは
☎ 0120-114510 (イシゴト)
(受付時間: 9:00-12:00 / 13:00-17:00 (土・日・祝日除く))

www.asada.co.jp

Ver.02 コードNo.IM0032

出典: 冷媒回収推進・技術センター「冷媒回収処理技術」
(社) 日本冷凍空調設備工業連合会「フロン回収ポケットマニュアル」