

# エコセーバーTC・操作マニュアル

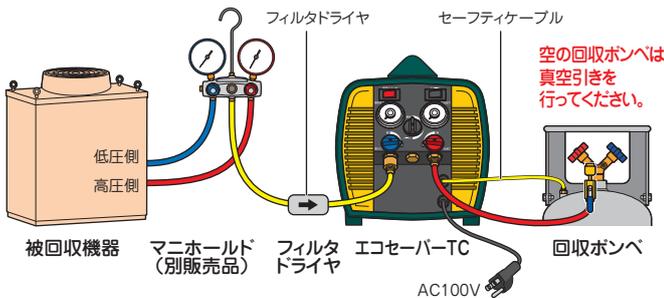
## 注意

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**



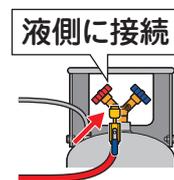
④ スタートスイッチを **ON**



⑤ 吸引圧カ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**



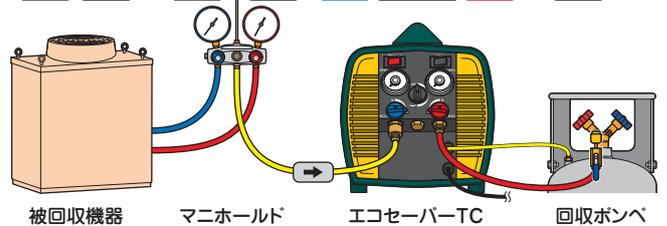
⑥ 再度、吸引圧カゲージが真空に達したら、一旦外したホースをボンベの液側に **接続**



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**



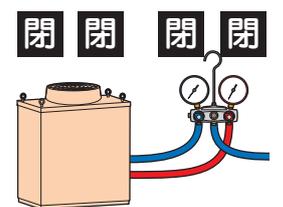
④ 取入口バルブを **ゆっくりと開**



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**



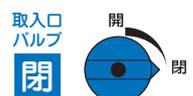
回収終了後5~10分そのまま放置して、冷凍機油に溶け込んだフロンの蒸発を待ってください。所定の圧力より圧力が上昇した場合は、再度回収を実施してください

冷媒種類				充填量	所定の圧力
R12、R22、R410A、	R500、R134a、R507A、	R502、R407C、R404A	R509、R407D、	2kg未満	0MPa
				2kg以上	-0.01MPa

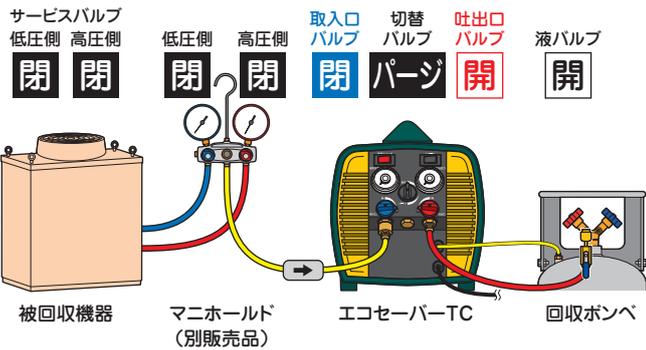
⑦ 電源スイッチを **OFF**



⑧ 取入口バルブを **閉**



# 3 フロン排出(パーズ)作業



① 切替バルブを **パーズ**



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、ボンベの温度・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ボンベと交換する。
- ・サブクールによりボンベを冷却する。
- ・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 (バンコク)  
台湾遠田股份有限公司 (台北)  
アサダ・ベトナム社 (ホーチミン)  
アサダ・インド社 (ムンバイ)  
上海遠田進出口有限公司 (上海)  
アサダ USA (カリフォルニア)

工場  
犬山工場 (愛知県・犬山市)  
アサダ第一精工株式会社 (松本市)  
アサダ・マシンリー社 (バンコク)

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

www.asada.co.jp

コードNo.IM0032 Q

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」