



ТЕПЛООБМЕННИКИ

## Хорошо известное читателям журнала российско-германское совместное предприятие “Гюнцнер-Иж” осваивает новые типы аммиачных и фреоновых воздухоохладителей. Информацию об этой продукции предлагаем вашему вниманию.

Несмотря на экономические трудности, и даже вопреки им предприятие “Гюнцнер-Иж” постоянно расширяет номенклатуру своей продукции. В 1993 г. был начат выпуск горячоцинкованных воздухоохладителей и горизонтальных кожухотрубных испарителей. В дальнейшем было освоено производство воздушных конденсаторов, горизонтальных кожухотрубных испарителей и маслоохладителей, а также вертикальных конденсаторов. Недавно получено разрешение Госгортехнадзора на производство аммиачных и фреоновых ресиверов различных объемов и фреоновых отделителей жидкости.

В октябре 1999 г. новым руководством фирмы GÜNTNER было принято решение расширить в целях удовлетворения потребности рынка номенклатуру изделий, выпускаемых Ижевским предприятием. На этот раз были предложены воздухоохладители типа I-AGHN из нержавеющих стальных труб алюминиевыми ламелями для аммиака и типа I-GHN из медных труб с алюминиевыми ламелями для фреона. Чем был продиктован такой выбор?

Во-первых, это связано с тем, что появившиеся за последнее время на российском рынке аммиачные воздухоохладители нового поколения из нержавеющих стальных труб с алюминиевыми ламелями фирмы GÜNTNER, освоившей одной из первых в Европе производство этой продукции, показали неоспоримые преимущества перед классическими горячоцинкованными воздухоохладителями (см. “Холодильная техника” № 1 и 8–1998).

Во-вторых, одновременно повышается спрос на фреоновые



# Новые воздухоохладители фирмы “Гюнцнер-Иж”

И.Н.ШАХТАРИН

СП “Гюнцнер-Иж” (г. Ижевск)

воздухоохладители, обусловленный тем, что многие предприятия перерабатывающей промышленности и оптовой торговли в основном из-за уменьшения объемов производства и неритмичности его за-грузки, а также из-за ужесточения требований Госгортехнадзора к аммиачным системам переходят на фреоновые холодильные установки. В России же нет производителей качественных фреоновых воздухоохладителей, которые отвечали бы современным требованиям по теплофизическим характеристикам, удобству обслуживания, надежности, дизайну и др. Фирмы, торгующие холодильной техникой, предлагают эту продукцию, как правило, из Италии, Испании, Финляндии, Франции и др.

И наконец, производство предложенных типов аммиачных и фреоновых воздухоохладителей выгодно экономически, так как технология их изготовления практически одинакова:

- один тип ламели N позволяет штамповывать их на одном и том же штампе;
- одинаковый диаметр медных и нержавеющих труб дает возможность использовать для их развалицовки почти одно и то же оборудование;
- применяется одно и то же трубогибочное оборудование и т. д.

Таким образом, у предприятия имеется возможность удовлетворить потребности рынка в качественной аммиачной и фреоновой теплообменной аппаратуре в короткие сроки и с минимальными затратами на приобретение технологического оборудования.

*В этой статье мы представляем аммиачные воздухоохладители.*

Сейчас многие считают, что аммиак как хладагент сдает свои позиции фреонам, но это не так.

Используемый в качестве хладагента уже более 120 лет аммиак до сих пор широко применяется в России в крупных промышленных установках. По сравнению с другими хладагентами он имеет лучшие термодинамические свойства, высокие коэффициент теплопередачи и энергетическую эффективность, низкую себестоимость и не оказывает разрушающего действия на озоновый слой атмосферы. Поэтому аммиак был и остается основным хладагентом, в связи с чем аммиачные теплообменники, в том числе и воздухоохладители, не потеряли своей актуальности.

Изготовление воздухоохладителей по новой технологии из нержавеющих труб с алюминиевыми ламелями имеет ряд преимуществ:

- ликвидируется вредная и трудоемкая операция горячего цинкования;
- снижается расход электроэнергии.

Но, несмотря на это, мы не снимаем с производства горячоцинкованные воздухоохладители, так как они несколько дешевле новых и незаменимы при работе на рассоле. Известно, что тонкая нержавеющая труба не выдерживает длительной работы с рассолом, подвергаясь межкристаллитной коррозии. В любом случае право выбора остается за потребителем.

Некоторые характеристики аммиачных воздухоохладителей серии I-AGHN приведены в таблице. Основа их конструкции – нержавеющие трубы диаметром 15 мм (для хладагента) и диаметром 12 мм для стяжки, несущие основные нагрузки на блок. После сборки осуществляется дорнование (раздача) труб изнутри на 0,6 мм специальным приспособлением. Таким образом обеспечивается плотная посадка ламели на трубу.

После промывки блока труб снаружи и изнутри на моечной установке производится сварка трубок WIG с помощью специальной установки в среде защитного газа. Дальнейшие шаги ана-

Сертификаты ГОСТ Р, DIN ISO 9001, Eurovent.

**СРАВНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НОВЫХ ВОЗДУХООХЛАДИТЕЛЕЙ ТИПА I-AGHN И ГОРЯЧЕОЦИНКОВАННЫХ ТИПА GHP**

Тип воздухоохладителя		Площадь теплообмена, м <sup>2</sup>		Холодопроизводительность, кВт ( $t_0 = -10^\circ\text{C}$ , $\Delta t_m = 10^\circ\text{C}$ *)		Длина факела, м		Размеры, мм (длина Lxширина Вxвысота H)		Объем труб, л		Масса, кг	
I-AGHN	GHP	I-AGHN	GHP	I-AGHN	GHP	I-AGHN	GHP	I-AGHN	GHP	I-AGHN	GHP	I-AGHN	GHP
046C/17	045F/18	40,7	54,09	12,0	11,9	15,0	18,0	1196x685x665	1210x960x715	11,0	18,0	75,0	341,0
046C/27	045F/28	81,5	108,18	23,1	24,1	16,0	20,0	1196x685x665	2090x960x715	20,0	33,0	129,0	637,0
046C/37		122,2		36,2		17,0		287x685x665		31,0		186,0	
051C/17	050E/18	50,9	67,61	15,2	15,3	18,0	22,0	1396x690x665	1410x960x725	14,0	22,0	87,0	398,0
051C/27	050E/28	101,9	135,23	30,4	30,4	20,0	24,0	2476x690x665	2490x960x725	26,0	41,0	156,0	781,0
051C/37		152,8		43,6		21,0		3646x690x665		39,0		228,0	
066C/17	065E/18	90,5	113,59	25,9	24,2	23,0	21,0	1831x785x965	1860x995x955	24,0	36,0	176,0	599,0
066C/27	065E/28	183,3	227,18	47,6	48,6	26,0	23,0	3046x785x965	3060x995x955	48,0	68,0	308,0	1229,0
066C/37		276,2		78,8		27,0		4261x785x965		71,0		442,0	
081C/17	080F/18	161,4	194,73	46,8	44,0	39,0	34,0	2231x1055x1265	2260x1240x1225	43,0	60,0	302,0	987,0
081C/27		325,9		97,7		43,0		3846x1055x1265		83,0		535,0	
081C/37		490,4		146,9		45,0		5461x1055x1265		125,0		779,0	
051C/110	050F/110	36,7	69,47	12,6	16,0	18,0	21,0	1369x690x665	1410x1180x740	14,0	26,0	87,0	433,0
051C/210	050F/210	73,3	138,94	24,9	31,7	20,0	23,0	2476x690x665	2490x1180x740	26,0	51,0	155,0	841,0
051C/310		110,0		38,1		21,0		3646x690x665		39,0		227,0	
066C/110	065C/110	65,2	97,26	21,0	22,3	24,0	20,0	1831x785x965	1660x995x955	24,0	39,0	176,0	550,0
066C/210	065C/210	132,0	194,52	38,4	44,9	26,0	22,0	3046x785x965	2660x995x955	48,0	72,0	306,0	1112,0
066C/310		198,8		63,9		27,0		4261x785x965		70,0		436,0	
081C/110	080F/110	116,2	160,06	39,6	36,8	39,0	35,0	2231x1055x1265	2260x1240x1225	43,0	60,0	302,0	864,0
081C/210		234,7		81,2		43,0		3846x1055x1265		83,0		533,0	
081C/310		353,1		122,2		45,0		5461x1055x1265		126,0		775,0	
051C/112	050E/112	31,1	47,42	11,1	11,2	18,0	23,0	1396x690x665	1410x960x725	14,0	22,0	84,0	334,0
051C/212	050E/212	62,3	94,85	21,7	22,7	20,0	25,0	2476x690x665	2490x960x725	26,0	41,0	150,0	642,0
051C/312		93,4		33,5		21,0		3646x690x665		38,0		219,0	
066C/112	065C/112	55,4	82,99	18,9	19,5	24,0	20,0	1831x785x965	1660x995x955	24,0	39,0	168,0	503,0
066C/212	065C/212	112,1	165,99	38,3	39,6	26,0	22,0	3046x785x965	2660x995x955	48,0	72,0	296,0	1009,0
066C/312		168,9		55,6		28,0		4261x785x965		70,0		421,0	
081C/112	080C/112	98,7	138,72	35,0	34,2	39,0	32,0	2231x1055x1265	1960x1420x1225	43,0	63,0	293,0	792,0
081C/212	080C/112	199,3	284,56	70,6	68,9	44,0	35,0	3846x1055x1265	3060x1240x1345	83,0	122,0	515,0	1667,0
081C/312		299,9		106,2		45,0		5461x1055x1265		126,0		748,0	

Типовое обозначение: AGHN 066C/210; AGHN – тип воздухоохладителя; 066 – диаметр вентилятора, см; С – теплообменный блок; 2 – число вентиляторов; 10 – шаг оребрения.

\* $\Delta t_m$  – разность между температурами кипения и средней температурой воздуха в помещении.

логичны прежней технологии – испытания блока, обшивка стальным листом, оцинкованным и/или окрашенным, монтаж вентиляторов, общие испытания, упаковка.

Применение алюминиевых ламелей, в том числе и с эпоксидным покрытием, позволяет использовать воздухоохладители на предприятиях пищевой промышленности, там где применяются агрессивные моющие и чистящие средства. В первую очередь это касается скотобоян и мясоперерабатывающих комбинатов. Вследствие частого, иногда неквалифицированного использования моющих средств, цинк на теплообменной поверхности "съедается", что приводит к еще более сильным коррозионным повреждениям труб, не защищенным слоем цинка.

Следует также отметить высокую теплопередающую эффективность новых воздухоохладителей. При аналогичной холодопроизводительности их теплообменная поверхность меньше на 25–30 %, а масса – в 3–4 раза, чем у горячеоцинкованных аппаратов. Это позволит увеличить полезный объем холодильных камер и улучшить условия монтажа.

Сейчас, когда перед многими предприятиями остро стоит проблема уменьшения аммиакоемкости систем, решить ее можно с помощью новых воздухоохладителей, так как при одной и той же холодопроизводительности объем их труб на 40 % меньше,

чем у горячеоцинкованных теплообменников.

В настоящее время на СП "Гюнтнер-Иж" полным ходом идет подготовка к выпуску новой продукции. Производство воздухоохладителей серии I-AGHN начинается в марте, а серии I-GHN – в мае 2000 г.

Рабочие и специалисты "Гюнтнер-Иж" проходили стажировку и обучение на предприятии GÜNTNER-TATA в Венгрии.

Для сборки будут применены современные оборудование и приспособления: дорновочная машина GÜNTNER, моечная установка Kircher, сварочные системы Fronius, монтажный и металорежущий инструмент.

\* \* \*

В следующей статье будут представлены фреоновые воздухоохладители типа I-GHN, производство которых начнется в мае 2000 г.

**На все возникающие вопросы вам дадут ответ по телефонам в Ижевске: (3412) 30-75-02, 30-75-22 и в Москве: (095) 210-29-94.**