

Паспорт паяного пластинчатого теплообменника

Образец для ознакомления. Производитель оформляет паспорт на каждый аппарат индивидуально и может изменять состав и содержание разделов.

Титульные сведения

Поле	Заполняется изготовителем
Изготовитель	_____
Наименование изделия	Паяный пластинчатый теплообменник
Модель / исполнение	_____
Заводской номер	_____
Дата изготовления	_____
Заказчик / объект	_____
Обозначение документации	_____

Это форма-образец. Фактические материалы, припой, соединения, параметры и ограничения указываются изготовителем для конкретного аппарата.

1. Назначение

Аппарат предназначен для передачи теплоты между разделёнными потоками через неразборный пакет паяных пластин. Он применяется в системах отопления, охлаждения, теплоутилизации и иных установках, для которых подтверждена совместимость сред и режимов.

Паяный аппарат не предназначен для раскрытия пакета пластин в ходе обычного обслуживания. Возможность ремонта, очистки и восстановления соединений определяется изготовителем; при недопустимом повреждении аппарат заменяют.

2. Технические данные

Параметр	Контур А	Контур В	Значение / диапазон / примечание
----------	----------	----------	----------------------------------

Рабочая среда	_____	_____	см. паспорт вашего аппарата
Расчётное давление	_____	_____	диапазон: _____
Допустимое рабочее давление	_____	_____	диапазон: _____
Испытательное давление и способ испытания	_____	_____	см. акт испытаний
Допустимая температура	_____	_____	диапазон: _____
Расход	_____	_____	диапазон: _____
Тепловая нагрузка	—	—	диапазон: _____
Допустимый перепад давления	_____	_____	диапазон: _____
Внутренний объём	_____	_____	см. паспорт вашего аппарата
Материал пластин	—	—	_____
Материал припоя	—	—	_____
Число пластин	—	—	см. паспорт вашего аппарата
Площадь теплопередачи	—	—	диапазон: _____
Типоразмер и код исполнения	—	—	_____
Тип / размер присоединений	_____	_____	_____
Масса и габариты	—	—	диапазоны: _____
Ограничения по средам	—	—	_____

Маркировка

Маркировка должна содержать данные, позволяющие однозначно сопоставить аппарат с паспортом: изготовитель, модель, заводской номер, дата или год изготовления, допустимые режимы, стороны и присоединения — в объёме, установленном изготовителем. К паспорту прикладывают копию таблички или её расшифровку.

3. Комплектность

Позиция	Количество	Отметка о наличии
Паяный теплообменник	_____	_____
Защитные заглушки	_____	_____
Опоры / крепёж / кронштейны, если предусмотрены	_____	_____
Паспорт	_____	_____
Руководство по эксплуатации	_____	_____
Схема потоков и монтажная документация	_____	_____

Комплектность должна быть проверена до начала монтажа. Любые переходники, клапаны, фильтры, изоляция и приборы контроля отмечаются отдельной спецификацией.

4. Свидетельство о приёмке

Паяный пластинчатый теплообменник _____, заводской номер _____, изготовлен и проверен в объёме документации изготовителя.

Вид контроля / испытания	Документ или запись	Результат	Дата
Внешний осмотр и маркировка	_____	годен / не годен	_____
Проверка комплектности	_____	соответствует / нет	_____
Испытание на прочность	_____	выдержано / нет	_____
Испытание на герметичность	_____	выдержано / нет	_____

Аппарат признан годным к применению в пределах параметров заполненного паспорта.

Ответственный за приёмку: _____ / _____

Подпись и отметка изготовителя: _____

5. Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие аппарата заполненному паспорту при соблюдении правил перевозки, хранения, монтажа, пуска и эксплуатации.

Гарантийный срок: _____ со дня _____. Окончательные условия указываются в договоре и паспорте конкретного аппарата.

Гарантия не распространяется на повреждения от замерзания, кавитации, гидравлического удара, превышения давления или температуры, загрязнения, химически несовместимой среды, перегрева при пайке и самовольной переделки соединений.

6. Сведения о консервации и упаковке

Операция	Сведения
Состояние контуров при отгрузке	сухие / осушенные / иное: _____
Консервация	не применялась / применялась; средство: _____
Защитные заглушки	установлены / не установлены
Вид упаковки	_____
Дата упаковки	_____
Ответственный	_____

Упаковка должна защищать аппарат от влаги, загрязнения, ударов и деформации патрубков. Перед монтажом проверяют упаковку и заглушки. При длительном хранении соблюдают условия из заполненного паспорта и РЭ.

7. Монтаж — кратко

- Сверить модель, направление потоков, допустимые параметры, типы соединений и комплектность.
- Предусмотреть опору, доступ к присоединениям и место для снятия изоляции и осмотра.
- Промыть трубопроводы до присоединения. Для защиты от частиц предусмотреть фильтрацию, если она требуется паспортом или проектом.
- Не допускать передачи на аппарат веса трубопроводов, изгибающих усилий, вибрации и ударов. Присоединение выполнять способом, предусмотренным изготовителем для данной модели (резьбовое или фланцевое). Сварочные работы у аппарата допускаются только по документации изготовителя с защитой корпуса от перегрева.
- При любых огневых работах рядом с аппаратом корпус защищать от перегрева: локальный нагрев паяного пакета недопустим.
- Установить арматуру для заполнения, выпуска воздуха, слива, изоляции контуров и защиты от превышения давления.

- Заполнить контуры и удалить воздух постепенно. Перед подачей горячей среды убедиться в циркуляции холодной среды и отсутствии течей.

Не допускать замерзания жидкости внутри аппарата. Вид теплоносителя и состав незамерзающей смеси согласуют с изготовителем.

Чем отличается у производителей

- У отдельных производителей отдельно разобраны требования к разным типам соединений, риск замерзания, защита от засорения и управление режимом.
- В РЭ на паяные аппараты отдельными блоками оформлены материалы, код обозначения, маркировка, упаковка, требования к воде и ограничения по очистке.
- У отдельных производителей основной набор полей строится вокруг заводской таблички и фактических замеров установленного аппарата; это отличается от универсальной формы поставочного паспорта.