



Tecumseh

AG/TAG
Instructions d'Installation Complètes

TECUMSEH EUROPE Sales & Logistics
2, av. Blaise Pascal – 38090 Vaulx Milieu – France
Tel. : +33 (0)4 74 82 24 00
info@tecumseh.com - www.tecumseh.com



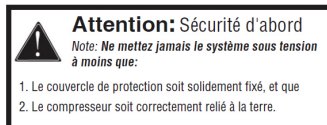
Tecumseh

AG/TAG

Veillez impérativement lire cette notice dans son intégralité.

La mise en œuvre, le fonctionnement, l'entretien et la gestion en fin de vie des produits impliquent le suivi de règles strictes en conformité avec les normes et les bonnes pratiques existantes. Il convient de respecter les normes en vigueur et la législation dans le pays où le compresseur est installé, et que les règles de l'art pour les connexions frigorifiques et électriques soient appliquées.

Ces instructions reprennent les principaux points des normes ISO. Les directives et normes EN décrites ci-dessous prévalent dans l'Union Européenne.



1. Déclarations de conformité et d'incorporation

Ces compresseurs frigorifiques sont conçus pour être incorporés dans des machines conformément à la Directive machines 2006/42/CE. Ils sont conformes à la Directive Basse Tension 2014/35/UE et à la Directive DESP 2014/68/UE. Leur mise en service est autorisée seulement si leur montage a été effectué en accord avec les instructions ci-après et si les machines répondent aux réglementations en vigueur.

Dans le cas d'utilisation de fluides classés A2L suivant ISO 817, respecter les règles de sécurité spécifiques aux fluides inflammables. Les compresseurs seront installés, maintenus en accord avec les normes de sécurité ISO 5149 ou EN 378 ou EN60335-2. Les désignations des compresseurs concernés sont AG****N lorsqu'ils fonctionnent au R1234yf et AG****P lorsqu'ils fonctionnent aux R455A ou R454C

2. Sécurité et risques liés à la mise en œuvre et à l'utilisation de fluides frigorigènes inflammables, classés catégorie, A2L

2.1. Réfrigérants inflammables :

Le R1234yf est un fluide pur hydrofluoro-oléfine (HFO).

Le R455A est un mélange non azéotropique d'hydrofluoro-oléfine (HFO), hydrofluorocarbène (HFC) et fluide naturel composé de R1234yf (75,5%), R32 (21,5%) et R744 (3%)

Le R454C est un mélange non azéotropique d'hydrofluoro-oléfine (HFO) et hydrofluorocarbène (HFC) composé de R1234yf (78,5%) et R32 (21,5%)

Les fluides R1234yf, R455A et R454C sont plus lourds que l'air, ils migreront naturellement vers le bas de l'installation en l'absence de ventilation-

Leurs caractéristiques principales sont :

Réfrigérant	R1234yf	R455A	R454C
Classe de sécurité	A2L	A2L	A2L
Limite inférieure d'inflammabilité aux conditions normales en volume/volume suivant ISO 817	6,2 %	11,8%	6,2%
Limite inférieure d'inflammabilité aux conditions normales	0,289 kg/m ³	0,431 kg/m ³	0,293 kg/m ³
Limite pratique 20% LFL	57,8 g/m ³	86 g/m ³	59 g/m ³
Température d'auto-inflammation (suivant ISO 817)	405°C	ND (473°C donnée fournisseur)	ND (> 400°C donnée fournisseur)

Ne jamais utiliser le produit sans avoir consulté la Fiche de Données de Sécurité (F.D.S.) disponible auprès de votre fournisseur de réfrigérant.



Tecumseh

AG/TAG

2.2. Périmètre d'application des normes relatives aux systèmes frigorifiques utilisant des fluides inflammables

Sous réserve que la réglementation locale les autorise et que l'emplacement soit adapté, les charges maximums des systèmes hermétiquement scellés fonctionnant au R1234yf, au R455A et au R454C sont définies suivant le tableau ci-dessous :

Réfrigérant	suivant normes série EN 60335-2 (excepté EN 60335-2-40)	suivant normes CEI 60335-2-89	suivant EN 378-1 : 2017*
R1234yf	150g	1200g	1700g
R455A	150g	1200g	2500g
R454C	150g	1200g	1600g

***Pour des charges supérieures se référer aux exigences de la norme EN 378-1**

2.3. Prévention de la formation de zones potentiellement explosives

L'utilisation des fluides inflammables peut présenter un risque d'inflammation en cas de fuite. Il convient donc de s'assurer que la conception du système frigorifique et la ventilation du compresseur ne permettent pas la création d'une zone explosive.

2.4. Qualification du personnel

Il est impératif de respecter la norme EN 378-3 lors de l'installation et la norme EN 378-4 lors de la maintenance.

Pour entretenir et réparer les installations, le personnel doit être habilité à la manipulation des réfrigérants et correctement formé à la manipulation des fluides inflammables afin d'éviter le risque de formation d'atmosphère explosive

Il doit donc connaître les outils, la procédure de transport du compresseur et du réfrigérant ainsi que les règlements et précautions de sécurité applicables à l'entretien et aux réparations.

Ne pas utiliser de source d'ignition pendant la manipulation des réfrigérants inflammables.

2.5. Protection de la borne électrique du compresseur

La désintégration de l'isolant (perle de verre) sur une borne d'alimentation électrique du compresseur due à un choc physique ou à un fort échauffement pourrait créer un trou au travers duquel le fluide frigorigène et de l'huile s'échapperaient. Au contact d'une étincelle, ce mélange pourrait s'enflammer. Toute dégradation accidentelle de la borne en cours d'intervention entraîne une mise au rebut du compresseur.

La pose du couvre borne protège la borne tripolaire des chocs en usage normal.

Aussi, tout spécialement lors de l'utilisation de fluides inflammables, Tecumseh préconise l'utilisation d'un système de sécurité afin de protéger les utilisateurs, les intervenants et l'installation. Le système sera capable de détecter un pic d'intensité susceptible de faire fondre l'isolant (phénomène de « pin venting »), et coupera de ce fait l'alimentation électrique du compresseur.

Le compresseur n'étant pas équipé de protection dans le cas d'un feu extérieur, il convient à l'équipementier de sécuriser l'installation pour prévenir d'un incendie. Des moyens adéquats de purge et de protection contre le dépassement des limites admissibles (voir conditions sur l'étiquette DESP) doivent également être prévus.

Les compresseurs ne doivent pas être installés en milieu corrosif ou poussiéreux.



Tecumseh

AG/TAG

3. Spécifications – Marquage des compresseurs de la gamme AG

Les produits AGP****et TAGP**** sont destinés à des montages en parallèle. AGD et TAGD, sont montés en duo et les AG-TR et TAG-TR sont montés en trio.

3.1. Etiquette signalétique et désignation :

Les compresseurs AG****N, TAG****Z et C sont homologués catégorie II selon la Directive des équipements sous Pression DESP 2014/68/UE.
 Les compresseurs AG****P sont homologués catégorie III selon la Directive des équipements sous Pression DESP 2014/68/UE.
 (Volume interne libre de référence : 11.6L)

Les étiquettes comportent des informations suivantes :

<p>Ref Désignation a Tension b Fréquence c Nombre de phases e Fluide frigorigène f Désignation du compresseur g Numéro de série h Pression Maximale admissible / Pression d'essai 1.1 * PS i Température mini / maxi j Température ambiante maximale k Numéro d'enregistrement de l'organisme notifié l Date de fabrication et d'essais m Volume libre</p>	
<p>Les compresseurs AG **** P sont qualifiés au R455A et R454C Les compresseurs AG **** N sont qualifiés au R134a et au R1234yf. Ils portent un logo d'avertissement jaune tel que présenté ci-contre :</p>	



Tecumseh

AG/TAG

Dans le cas de compresseurs multi fluides, la pression PS Imprimée = à la pression du fluide le + contraignant à Ta maxi

Fluides	PS (b)	Catégorie DESP
R-404A	20.1	II
R-452A	21	II
R-449A	20,4	II
R-448A	20,4	II
R-407C	19.1	II
R-455A	21,5	III
R-454C	18,4	III
R-1234yf	10,8	II
R-22	16.7	I
R-513A	11.5	I
R-134a	10.9	I

3.2. Les spécifications

L'enveloppe des compresseurs de la famille 'AG' est soumise à la basse pression du système frigorifique.

En accord avec la DESP et afin d'assurer toujours le meilleur niveau de qualité de ses produits, Tecumseh teste chaque compresseur sur ligne d'assemblage sous une pression pneumatique supérieure ou égale à l'exigence 1.1 x PS selon l'annexe C 1.3.2 de la norme NF EN 14276-1 quel que soit le réfrigérant indiqué et sur la base de calcul du réfrigérant le plus contraignant le R455A.

Pour information : $1,1 * PS (46^{\circ}C \text{ sat}) = 24 \text{ bar rel}$ pour le R455A.

Des essais complémentaires d'éclatement sont également réalisés périodiquement.

4. Transport - manutention :

A la sortie usine, le compresseur est chargé en huile et en azote (0.3 à 0.5 bar). Il ne contient pas de fluide frigorigène lors de la livraison.

Pour toute information relative à la livraison des compresseurs, se référer à vos conditions de vente. Vérifier le bon état du matériel à sa réception. (Bon aspect extérieur, absence de choc ou déformation) en particulier sur la borne de raccordement.

Ne pas manipuler le compresseur par les tubes mais par son anneau de levage prévu à cet effet. Se référer à notre documentation technique pour connaître les positions de stockage et de transport autorisées.

Les préconisations pour le transport de systèmes chargés avec les fluides frigorigènes sont de la responsabilité du fabricant de ces systèmes.

5. Préconisations liées à l'utilisation et au montage du compresseur dans un système frigorifique:

Dans le cas de fonctionnement avec des fluides inflammables, l'installation doit être conçue sur la base d'une analyse des risques pour éviter l'accumulation de réfrigérant en cas de fuite dans des zones potentiellement sources d'inflammation.



Tecumseh

AG/TAG

- Il est recommandé de prévoir un dispositif capable de détecter une surintensité du compresseur afin de prévenir un pic d'intensité susceptible de faire fondre l'isolant (phénomène « pin venting »).
- Prévoir des protections adaptées et en adéquation avec la réglementation locale pour éviter que le public, l'utilisateur ou toute personne ayant accès à l'application ne dégrade le produit.
- Prévoir également la signalétique adéquate aux fluides inflammables sur l'installation complète afin que l'utilisateur ou toute personne ayant accès à l'application soit conscient des risques engendrés par leur présence (mise en place de pictogrammes normalisés prévenant des risques d'inflammabilité).
- Mettre en place un moyen approprié pour alerter l'utilisateur qu'il doit faire appel à un professionnel pour manipuler l'application.

5.1. Pression maximale admissible

Les compresseurs Tecumseh sont conçus pour fonctionner à une température ambiante maxi de +46°C. Respecter les règles de l'art pour optimiser la quantité de fluide frigorigène dans l'installation, ne jamais dépasser la pression maximum de refoulement correspondant à la température de condensation maximale de fonctionnement du compresseur. L'enveloppe du compresseur ne doit pas être soumise à une température inférieure à -35°C, les matériaux utilisés ne garantiraient pas les caractéristiques mécaniques suffisantes.

5.2. Organe de détente

Tecumseh recommande l'utilisation de détendeurs thermostatiques.

5.3. Montage en vue de la première mise en service

La responsabilité de Tecumseh ne pourra être retenue si le montage et la maintenance ne sont pas conformes aux indications fournies dans cette notice.

Respecter les directives et réglementations en vigueur dans le pays où le compresseur est installé et les règles de l'art pour les connexions frigorifiques et électriques.

5.4. Emplacement du compresseur et définition de la charge en fluide frigorigène

5.4.1. Définition de la charge en fluide frigorigène

La charge de fluide frigorigène ne doit pas dépasser la quantité qui peut être stockée coté haute pression. Lorsqu'elle est susceptible de migrer dans le compresseur pendant les périodes d'arrêt, ou lorsqu'elle est supérieure à 1,5 Kg Tecumseh recommande l'utilisation d'un réchauffeur de carter et/ou d'un clapet anti retour sur la conduite de refoulement.

Le retour de liquide durant les périodes transitoires, sera prévenu par un réservoir anti coup de liquide.

La charge maximum des fluides inflammables est définie dans l'annexe C de l'EN 378-1 en fonction du volume dans lequel est implanté le système frigorifique, son emplacement et son type d'occupation (non exhaustif).

5.4.2. Emplacement des composants électriques source d'étincelle dans le cas d'emploi de fluides inflammables A2L

Ils doivent être implantés dans une zone non potentiellement inflammable. Tecumseh préconise de les installer en hauteur et dans une zone suffisamment ventilée.

5.4.3. Emplacement du compresseur

Le compresseur ne devra pas gêner le déplacement des personnes, l'ouverture de portes ou de volets.

Le support recevant le compresseur sera suffisamment résistant (socle, équerres, mur...). Vérifier que le niveau du compresseur est horizontal et que celui-ci est équipé de ses silentblochs.



Tecumseh

AG/TAG

Veiller à ne pas bloquer la circulation d'air autour des composants électriques et du compresseur pour assurer son refroidissement.

5.5. Brasage, raccordements frigorifiques

Pour rappel, le brasage ne pourra être effectué que sur des installations non chargées en fluides frigorigènes.

Pour assurer le bon fonctionnement de l'installation, il est conseillé de :

- Réaliser les brasures sous azote sec et d'éloigner toute flamme de l'équipement électrique.
- Calorifuger la canalisation d'aspiration jusqu'à l'entrée du compresseur afin d'éviter toute condensation.

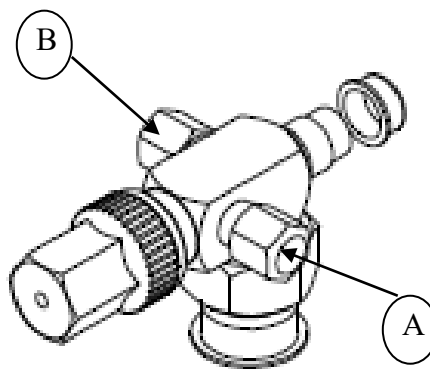
Couper et former les tubes soigneusement de manière à éviter l'entrée de poussières et de particules métalliques à l'intérieur du système. Ne jamais utiliser de scie. Se servir d'un outil de cintrage adapté au diamètre du tube afin d'éviter des restrictions trop importantes.

Tecumseh recommande les connexions brasées en lieu et place de raccords vissés de type dudgeon pour limiter les probabilités de fuites dans le temps. Les raccords vissés sur surface plane par l'intermédiaire d'un joint sont acceptables.

Un contrôle de fuite est obligatoire avant la mise en service.

5.6. Couples de serrage de la vanne d'aspiration

1. Vanne aspiration $\varnothing 1 \frac{3}{8}$ " : 144 Nm à 156 Nm.
2. Vanne aspiration $\varnothing 1 \frac{1}{8}$ " : 85 Nm à 95 Nm.
3. Raccord équerre à visser à l'aspiration : 85 Nm à 95 Nm.
4. Raccord équerre à visser au refoulement : 85 Nm à 95 Nm.
5. A - Raccordement vide ou charge : Embouts SAE $\frac{1}{4}$ " : 8 à 14 Nm
6. B - Raccord pressostatique : Embouts SAE $\frac{1}{4}$ " : 8 à 14 Nm
7. Débloquer l'écrou de presse étoupe avant la manipulation du pointeau.
Puis, resserrer l'écrou de presse étoupe.

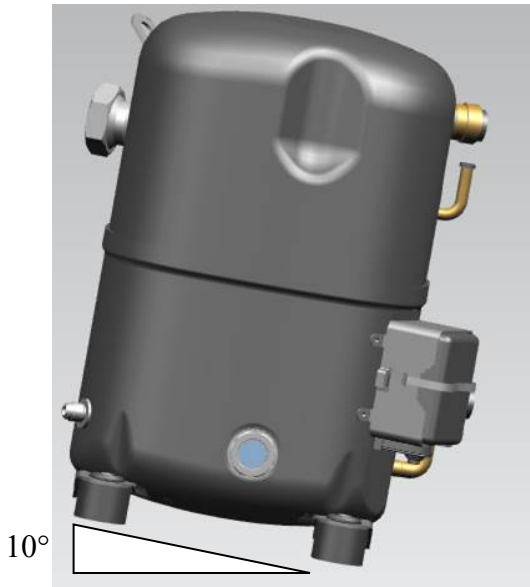




Tecumseh

AG/TAG

5.7. Vissage du raccord d'égalisation d'huile pour les compresseurs Parallèles



Avant de raccorder l'embout d'égalisation d'huile des compresseurs TAGP ou AGP, incliner au minimum de 10° comme indiqué ci-dessus.

5.8. Suspensions

Tous les compresseurs Tecumseh sont livrés en standard avec un jeu de suspension externe comprenant des amortisseurs et des entretoises. Le rôle de ces amortisseurs est d'atténuer la transmission des vibrations engendrées par le compresseur vers le socle sur lequel il est fixé. De manière à assurer cette fonction correctement, les amortisseurs ne doivent pas être contraints. Pour cela, la rondelle appuyant sur l'entretoise doit laisser un jeu de 1 à 4 mm avec le sommet de l'amortisseur.

Afin de ne pas déformer l'entretoise, appliquer un couple de serrage compris entre 8 à 13 Nm pour les vis M8.

5.9. Raccordements électriques

Les raccordements électriques seront réalisés avant que le système frigorifique ne soit chargé en fluide frigorigène.

Pour préserver la qualité du compresseur Tecumseh, la sécurité de l'installation et assurer leurs bons fonctionnements, il est impératif de :

- Câbler toujours le compresseur hors tension.
- Valider la compatibilité de la tension d'alimentation de l'installation avec celle du compresseur (voir la plaque signalétique).
- Valider la compatibilité du schéma électrique du compresseur avec celle de l'installation.
- Dimensionner les câbles de raccordement (puissance, commande) en fonction des caractéristiques du compresseur installé (voir plaque signalétique).
- Protéger la ligne d'alimentation électrique et installer une ligne de mise à la terre.
- Effectuer les raccordements électriques conformément aux réglementations en vigueur dans le pays.
- Utiliser les composants électriques livrés avec le compresseur, même si d'autres références semblent donner satisfaction.

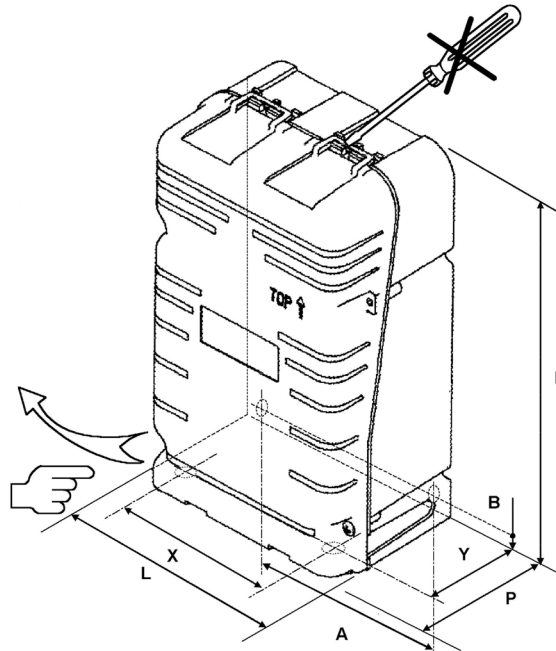


Tecumseh

AG/TAG

Le boîtier électrique sera toujours fixé verticalement.

Dimensions	Boîtier JUNIOR	Boîtier SENIOR
L	125	180
H	206	232
P	82	90
X	91	130
Y	60	65
A	91	154
B	12	12



5.10. Etanchéité du circuit

Avant la charge en réfrigérant, rechercher systématiquement les fuites, sur tous les raccords et les étanchéifier si besoin.

5.11. Tirage au vide

Tirer au vide l'installation pour atteindre une pression résiduelle d'environ 200 micromètres de mercure (0,27 mbar), garantissant une bonne qualité du vide. Il est conseillé de tirer au vide simultanément les circuits HP et BP afin de diminuer le temps de l'opération et d'assurer un niveau de vide identique dans la totalité du circuit.

6. Charge en fluide frigorigène, mise sous tension et maintenance :

Si les manipulations décrites ci-dessous sont réalisées dans des atmosphères potentiellement explosives, Tecumseh préconise de se référer à la norme EN 378. La partie 4, prescrit les consignes générales de sécurité, l'annexe E donne des lignes directrices pour les interventions dans des équipements utilisant des fluides frigorigènes inflammables.

Recommandations générales :

Les coffrets électriques seront correctement installés et refermés avant la charge en fluide frigorigène et avant la mise sous tension de l'installation.

Les taux de HFO dans l'air seront surveillés pendant toute la période de charge en fluide frigorigène et de maintenance.

L'équipement de détection de fuite sera calibré à 20% de la LFL du fluide frigorigène en accord avec la norme EN 378-4.

La zone de travail sera ventilée pendant toute l'intervention.

6.1. Charge en fluide frigorigène

Les dispositions prévues dans les parties 2, 3 et 4 de l'EN 378 doivent s'appliquer pour empêcher le risque d'émission de fluide frigorigène au cours des opérations de remplissage et de vidage du système de réfrigération.

Limiter la charge en réfrigérant afin que les pressions soient dans la fenêtre de fonctionnement définie par Tecumseh.



Tecumseh

AG/TAG

Ne jamais démarrer le compresseur si le vide n'est pas cassé en HP et BP.

Les composants seront reliés à la terre avant de commencer la charge de réfrigérant.

Charger l'installation uniquement avec le ou l'un des fluides frigorigènes pour lequel le compresseur a été conçu (voir plaque signalétique).

La charge en fluide frigorigène se fera toujours en phase liquide afin de garder la bonne proportion du mélange.

N'ajouter aucun additif, ni colorant.

6.2. Le risque de surcharge de fluide frigorigène

Si les parties principales du compresseur sont immergées suite à une charge trop importante de fluide frigorigène, cela peut conduire à une rupture de l'enveloppe du compresseur.

L'immersion du moteur, de l'embellage, du piston et du cylindre dans le liquide crée un blocage hydraulique empêchant le compresseur de démarrer : c'est donc une situation de rotor bloqué.

Si, pour une raison quelconque, le protecteur du compresseur n'intervient pas suffisamment rapidement, un courant élevé dans le bobinage du moteur va créer une élévation rapide de sa température. Cela entraînera une vaporisation du liquide et une augmentation rapide de la pression dans l'enveloppe du compresseur.

A titre d'exemple de ce qu'il ne faut jamais faire, lors de la charge en fluide frigorigène d'un système, ne jamais laisser le cylindre de charge connecté au système, même si la vanne du cylindre ou celle du « manifold » est fermée. Si l'une de ces vannes fuit légèrement, le système sera surchargé avec les risques signalés ci-dessus.

6.3. Vérifications lors de la mise en service

- Calibrer les organes de protection électriques, régler les points de consigne/coupure des organes de régulation et de sécurité.
- Ouvrir totalement les vannes de service,
- Vérifier le fonctionnement du réchauffeur d'huile, si présent.

Les compresseurs de Tecumseh sont protégés par un organe de protection externe ou interne, dont le principe est basé sur une combinaison température/courant. Comme tout organe de protection, il est normal que celui-ci coupe l'alimentation du compresseur lorsque celui-ci fonctionne en dehors des plages définies par le constructeur.

Lorsque les régimes de fonctionnement sont stabilisés, faire les vérifications ci-dessous :

- Tension et intensité absorbée par le compresseur,
- Pressions HP et BP de l'installation,
- Surchauffe, sous-refroidissement, température de retour de gaz, température de refoulement,
- Refaire une recherche des fuites,
- Faire une inspection générale de l'installation (propreté de l'installation, bruits anormaux...). Inspecter visuellement le système frigorigène (par exemple suivant la liste établie dans l'annexe G de la norme EN378-2).

Pour les installations fonctionnant avec un fluide frigorigène inflammable, vérifier le cas échéant le bon fonctionnement de l'équipement de détection de fuite.

Ne pas ajouter d'huile, sauf si les tuyauteries dépassent 20 m ; dans ce cas, utiliser l'huile préconisée par Tecumseh.

6.4. La maintenance

Tecumseh préconise de sécuriser la zone de maintenance en accord avec la norme EN 378 Partie 4

Ci-dessous une liste non exhaustive de recommandations :

- Obtenir le permis de travaux à hautes températures (si nécessaire) ;
- S'assurer qu'aucun matériau inflammable n'est stocké dans la zone de travail et qu'il n'y a aucune source d'étincelles dans la zone de travail ;
- Mettre hors tension les appareillages électriques ;
- Eloigner les sources de chaleur pour éviter toute explosion ;



Tecumseh

AG/TAG

- Si une source de chaleur est présente sur le lieu de travail, s'assurer de la présence d'un extincteur ;
- S'assurer que la zone de travail est ventilée de manière appropriée, avant d'intervenir sur le circuit de réfrigération ou avant des travaux de soudage ou de brasage tendre ;
- Signaler l'aire de travail afin de prévenir l'entrée de personnes non habilitées ;
- S'assurer que le système de détection de fuite utilisé est anti-étincelle, fixé de manière adéquate ou à sécurité intrinsèque
- S'assurer que tout le personnel de maintenance a été formé.

Chaque fois que cela est possible, le système frigorifique fonctionnant avec un fluide classé catégorie A2L sera transporté dans un atelier adapté à sa maintenance.

Vérifier que la pression du circuit frigorifique ne sera pas un facteur de danger lors de l'intervention (projection de pièces, fluide frigorigène ...). Le compresseur en fonctionnement peut atteindre des températures supérieures à 120°C. Ne pas intervenir sur le compresseur sans protection.

IMPORTANT : Si le système de détection prévenant un pic d'intensité susceptible de faire fondre l'isolant (pin venting) est intervenu, ne pas le réarmer. Procéder au remplacement du compresseur en suivant les préconisations d'installation et de mise en service (cf. § 5).

6.4.1. Récupération des fluides inflammables

- Utiliser une station de récupération adaptée aux fluides inflammables.
- Identifier le fluide contenu dans le cylindre et apposer le sigle d'inflammabilité
- Ne pas mélanger les fluides frigorigènes entre eux.

6.4.2. Inertage du circuit frigorifique et précautions avant le brasage

- S'assurer de la présence d'un extincteur à proximité,
- Inerté le système avec de l'azote sans oxygène (ou air),
- Le flux sera ventilé de préférence à l'extérieur.

6.4.3. Ouverture du circuit frigorifique et remplacement des composants

IMPORTANT : Le brasage est interdit lors d'interventions sur des installations chargées avec un fluide frigorigène inflammable. Plus généralement, Il est impératif de proscrire toute source d'inflammation (étincelles, flammes, sources chaudes) à proximité du circuit.

Après le remplacement de composants, les connexions serties sont une alternative au brasage.

6.4.4. Tirage au vide

Pour les fluides frigorigènes inflammables, vérifier que le contacteur de la pompe à vide est la seule source d'inflammation. S'assurer que la pompe à vide ne souffle pas près d'une source d'inflammation (Prise interrupteur pompe à vide...). Une évacuation à l'extérieur est conseillée.

6.4.5. Remplacement des composants électriques

- Les coffrets électriques seront correctement refermés avant la charge en fluide frigorigène et le redémarrage de l'installation.
- Remplacer les composants électriques défectueux par d'autres de même référence afin d'assurer la continuité de la sécurité de l'installation.
- Ne pas déplacer les composants électriques.



Tecumseh

AG/TAG

Vérifier régulièrement

- les organes de sécurité et de régulation,
- les états des connexions électriques et frigorifiques (resserrage, oxydation, traces d'huile ...),
- les conditions de fonctionnement,
- les fixations du compresseur sur son support,
- le fonctionnement du réchauffeur d'huile.

Rechercher les fuites une fois par an ou en fonction des réglementations locales.

La signalisation

Le fluide frigorigène utilisé et sa masse seront renseignés quels qu'ils soient.
Dans le cas d'un fluide classé A2L le logo d'inflammabilité sera visible et lisible.

6.5. Fin de vie du produit

Les fluides fluorés seront récupérés comme imposé par le règlement F-Gaz dans l'Union Européenne.
Tecumseh conseille également de faire recycler l'huile du compresseur et le compresseur lui-même.

7. Garantie

Pour toute information sur la garantie du compresseur, se référer aux conditions générales de vente.

Afin de pouvoir améliorer en permanence ces produits, Tecumseh se réserve le droit de modifier ces instructions sans préavis.