Istruzioni / Installation Guide
Indicatore di umidità / Moisture indicator
Tipo /Type 3740E /.. - 3747E/.. - 3748E/..

MADE IN ITALY

Refrigeranti / Refrigerants

R744

Max. pressione di lavoro (PS) / Max working pressure:
3740E: 80bar (1160 psig) *In conformità a Direttiva PED*
3747E: 120bar (1740 psig)
3748E: 120bar (1740 psig)

Temperatura di esercizio/ Refrigerant temperature:
Min. -40°C - Max +120°C
Min. -40°F - Max +248°F

Temperatura ambiente / Ambient temperature:
Min. -20°C - Max +50°C
Min. -4°F - Max +122°F

Apparecchiatura NON adatta all'uso con ammoniaca (R717) e R22.

Particular NOT suitable for use with Ammonia (R717) and R22.

According to UL 207

CAUTION – Risk of High Pressure. This component shall be installed along with a pressure relief valve set to discharge at no higher than:

- 80 bar (1160 psig) for series: 3740E
- 120 bar (1740 psig) for series: 3747E – 3748E

This component is intended for systems in which the critical pressure of the refrigerant will be exceeded. The relief valve shall comply with the requirements of ASME Section VIII, be marked "UV" and sized based on the refrigeration system capacity."

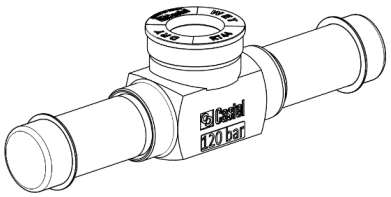
According to UL 207

ATTENTION - Risque de haute pression. Ce composant doit être installé avec une soupape de sûreté réglée pour décharger à une pression n'excédant plus:

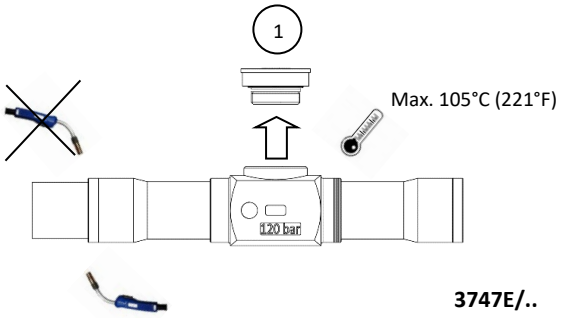
- 80 bar (1160 psig) pour les séries: 3740E
- 120 bar (1740 psig) pour les séries: 3747E - 3748E

Ce composant est destiné aux systèmes dans lesquels la pression critique du réfrigérant sera dépassée. La soupape de sûreté doit être conforme à la section VIII du code ASME, être marquée «UV» et dimensionnée en fonction de la capacité du système de réfrigération.

Indicatore di umidità / Moisture indicator

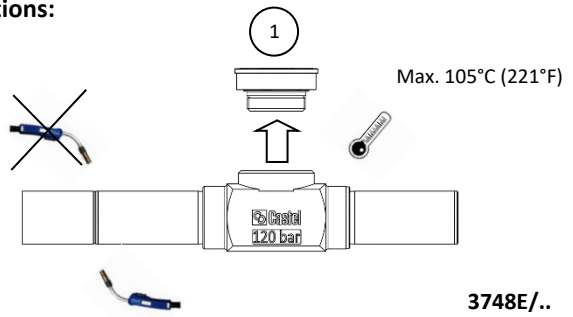


Saldatura attacco di rame/Soldering of copper connections:



3747E/..

Saldatura attacco di acciaio/Soldering of stainless steel connections:



3748E/..

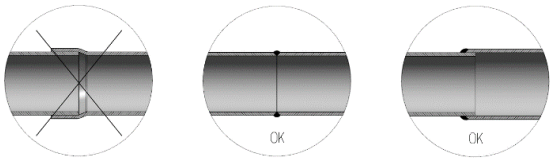
T.I.G. WELDING

1 Smontare il sottogruppo ghiera prima di saldare
Remove pre-assembled nut before welding

Montaggio sull'impianto (attacco in rame) :
Prima del collegamento alla tubazione assicurarsi che:
- Gas inerte utilizzato per la saldatura oppure per la prova di tenuta deve essere usato a pressioni inferiori alla PS.
- Per una corretta saldatura si consiglia l'utilizzo di lega con Min. 5% Ag.
- Lasciare raffreddare in aria (non raffreddare in acqua).
- A raffreddamento avvenuto serrare la ghiera alla coppia di 30-35 Nm.

Connection to the circuit (copper connections):
Before connecting the indicator to the circuit check:
- Inert gas used for brazing or leakage detection must be used at pressure lower than PS.
- For a proper welding a min. 5% Ag alloy is recommended.
- After soldering cold the main body in the air and not in the water
- After cooling, keeping the body stady, torque at 30-35 Nm

Montaggio sull'impianto (attacco in acciaio) :
Saldatura TIG raccomandata da eseguire il più rapidamente possibile secondo le modalità illustrate sotto.
Il materiale degli attacchi è AISI 304, solo in caso di saldatura con tubi dello stesso materiale è possibile utilizzare materiale di apporto AISI 308. Per tubi di altro materiale contattate il vostro fornitore del materiale d'apporto.
Connection to the circuit (stainless steel connections):
TIG (Tungsten inert gas) welding recommended to be done quickly as shown below.
The material of connections AISI304, only for welding with the same material can be use filler material AISI308. For other materials please contact you filler material supplier.



(TIG WELDING examples)

112578 06

Le informazioni contenute in queste istruzioni sono soggette a cambiamenti o aggiornamenti senza preavviso.
Information contained in this installation guide may be changed or updated without notice.