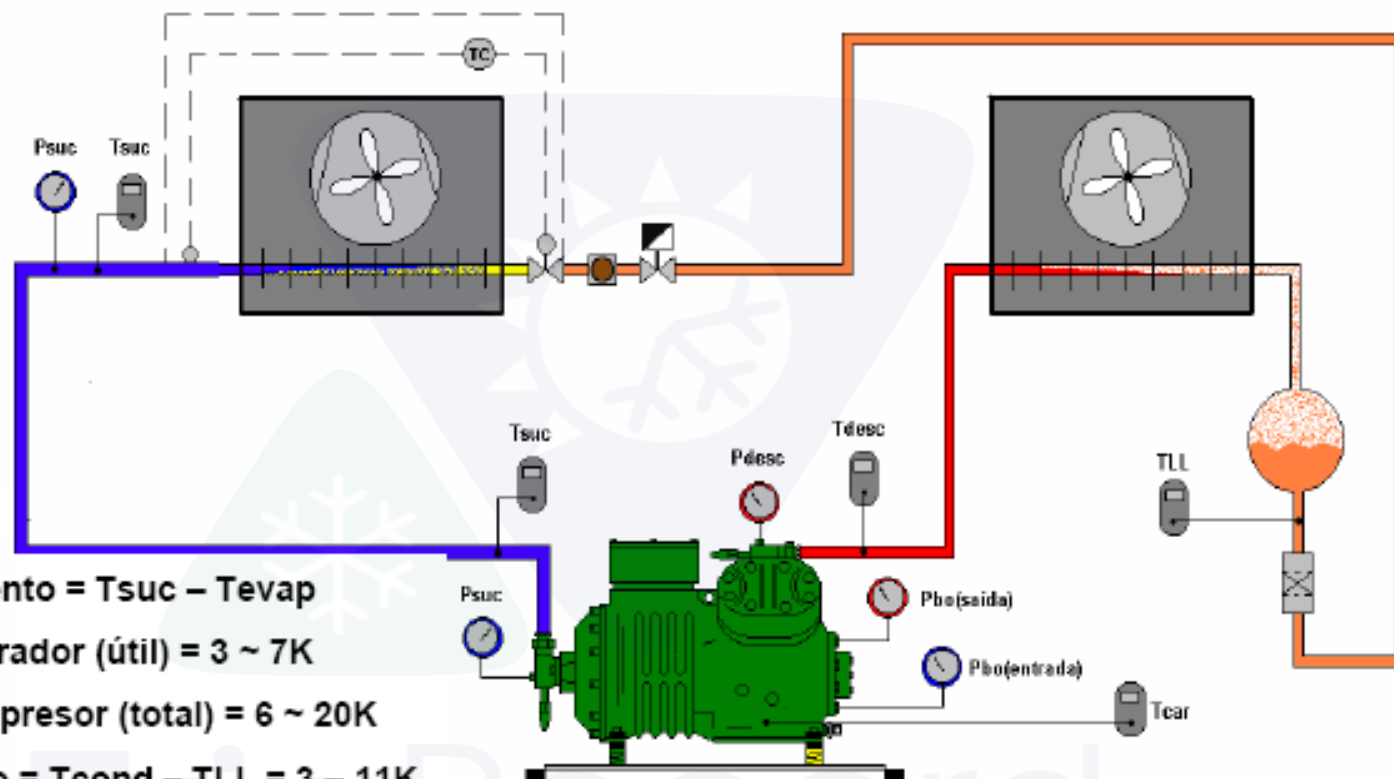


## RECOMENDACIONES DE BITZER PARA MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Cod	Procedimiento	Diario	Semanal	Mensual	Trimestral	Semestral	10,000 h	100,000 h	Parametros
27	Chequear alarmas en el panel del circuito de control	x							
1	Chequear temeperatura de descarga		x						Max 125 C
2	Chequear temeperatura de succión		x						ver proyecto
3	Chequear temeperatura de la línea de líquido		x						ver proyecto
4	Chequear temeperatura del carter		x						40 a 70 C
5	Chequear presión de descarga		x						ver proyecto
6	Chequear presión de succión		x						ver proyecto
7	Chequear sobrecalentamiento del gas de succión		x						6 a 20 K
11	Chequear niveles de aceite		x						1/4 a 3/4 del visor
25	Chequear la tensión eléctrica de los compresores		x						. -/+ 10%
26	Chequear la corriente eléctrica de los compresores		x						
8	Chequear sub-enfriamiento			x					5 a 11 K
9	Chequear número de partidas por hora			x					6 a 20 /hora
12	Chequear pérdida de carga de los filtros de succión			x					Max. 3 psig
13	Chequear pérdida de carga de los filtros de la línea de líquido			x					Max. 5 psig
17	Chequear nivel de líquido refrigerante			x					
29	Limpieza del cuadro de alimentación eléctrica			x					
30	Limpieza general de los condensadores			x					
18	Chequear si hay fugas en las soldaduras y conexiones				x				
28	Chequear en el panel eléctrico posibles señaladores				x				
14	Hacer test de acidez del aceite lubricante					x			Enviar p/ Laboratorio
15	Hacer test de rigidez dielectrica del aceite lubricante					x			Enviar p/ Laboratorio
19	Chequear los fusibles de alimentacion y circuito de control					x			
20	Chequear llaves seleccionadoras y circuitos de maniobra					x			
21	Chequear los contactores de los compresores					x			
22	Chequear los reles termicos de los compresores					x			
23	Apretar los tornillos de fijacion de los cables de alimentacion					x			
24	Apretar los tornillos de fijacion de los cables del circuito de control					x			
16	Cambiar el aceite lubricante						x		Usar aceite original
10	Revisión general de los compresores en la fábrica							x	Enviar p/ Bitzer

# Verificación de la Performance del sistema frigorífico



## Recomendaciones:

- ❑ Sobrecalentamiento =  $T_{suc} - T_{evap}$
- ❑ Salida del evaporador (útil) = 3 ~ 7K
- ❑ Succión del compresor (total) = 6 ~ 20K
- ❑ Sub-enfriamiento =  $T_{cond} - TLL = 3 - 11K$
- ❑ Máxima temp. descarga = 125°C
- ❑ Mínima temp. descarga = 30K arriba  $T_{cond}$  max.
- ❑ Temp. del cárter = 40 ~ 70°C
- ❑ Diferencial de Presión de la Bomba de Aceite = 20 ~ 60 Psig

FRIGOR RECORD  
REPUESTOS Y EQUIPOS FRIGORIFICOS DE CALIDAD