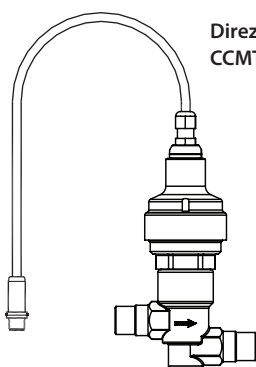
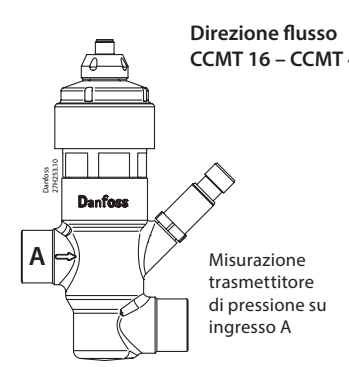


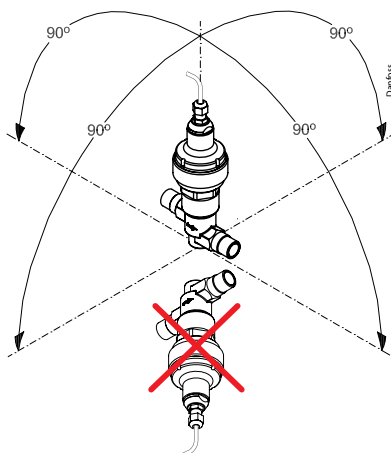
Valvole di regolazione elettriche

Tipo CCMT 2 – CCMT 8 / CCMT 16 – CCMT 42

Refrigerante: R744 Per altri refrigeranti, contattare Danfoss.	Temperatura ambiente: Min. -40 °C / -40 °F Max. 60 °C / 140 °F	Temperatura del fluido: Min. -40 °C / -40 °F Max. 60 °C / 140 °F
Tipo motore passo passo: Bipolare	Pressione di esercizio max: 140 bar / 2.030 psig	Totale passi completi CCMT 2 - CCMT 8 : 1.100 CCMT 16 : 800 CCMT 24 : 1.400 CCMT 30 : 2.300 CCMT 42 : 2.200
Corrente di fase: CCMT 2 – CCMT 8: 100 mA RMS CCMT 16 – CCMT 42: 300 mA RMS	Resistenza della bobina: CCMT 2 – CCMT 8: 52 Ohm CCMT 16 – CCMT 42: 29 Ohm	
Nota: - le valvole CCMT sono consegnate in posizione aperta, pronte per la brasatura. - Per le CCMT 2 - CCMT 8, si raccomanda di installare sulla linea di aspirazione un filtro con una maglia di 100 µm max. in grado intrappolare particelle di dimensioni superiori a 100 µm.	CCMT 16 - CCMT 42. Trasmettitore di pressione, tipo MBS 8250 Attacco : connessione Packard rotondo Tensione di alimentazione : 5 V CC ± 0,5 V Segnale in uscita : 10 – 90% della tensione di alimentazione. Campo pressione : 1 – 159 bar / 14,5 – 2.306 psi	
Attenzione! Non collegare direttamente all'alimentazione CA/CC. Collegare la valvola solo al regolatore/driver appropriati. Non azionare la valvola durante il montaggio o lo smontaggio.		
 Direzione flusso CCMT 2 – CCMT 8 Direzione del flusso normale  Direzione flusso CCMT 16 – CCMT 42 Misurazione trasmettitore di pressione su ingresso A Direzione del flusso normale		
 Per ulteriori opzioni di lingua e informazioni aggiuntive sulla valvola, consultare il sito web. ccmt.danfoss.com		

Direzione di montaggio CCMT 2 - CCMT 42

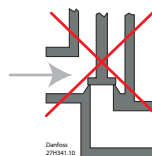
1



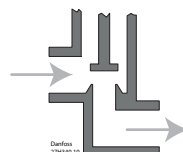
Attenzione!

2

- Non smontare la valvola prima della brasatura o della saldatura.
- La valvola deve essere aperta durante la brasatura e la saldatura.



Completamente chiusa

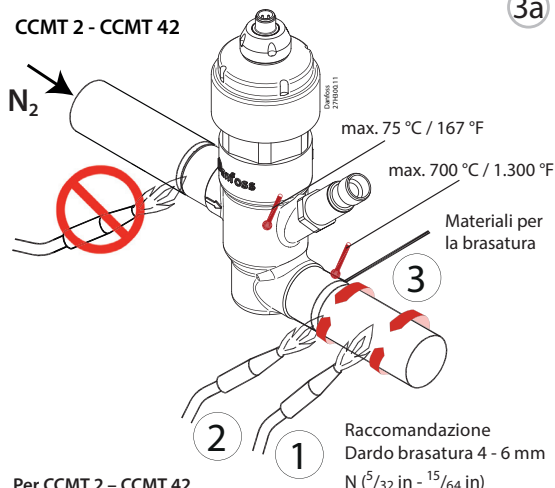


Aperta

Saldatura

CCMT 2 - CCMT 42

3a



Per CCMT 2 - CCMT 42

Materiali per la brasatura:

- Flussante: Polvere per metalli Tenacità n. 5 o Pasta speciale h Braze Tec.
- Apporto: Silver-Flo 55 (BS:AG 14/ DIN L-Ag55 Sn) o Silver-Flo 56 (AWS B Ag-7).



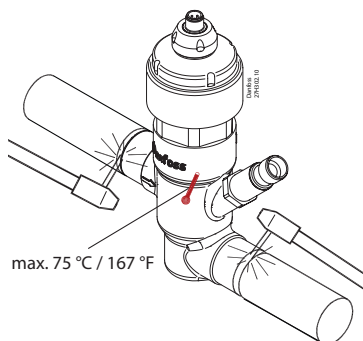
Attenzione!

Metalli d'apporto contenenti fosforo, come BS: CP 1/ DIN L-Ag 15P o BS: CP 3/ DIN L-Ag P7 non devono essere utilizzati.

Brasatura

CCMT 2 - CCMT 42

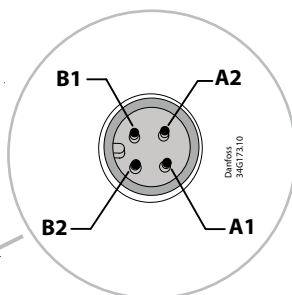
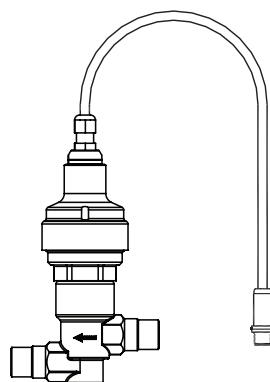
3b



Raccomandazione per saldatura TIG

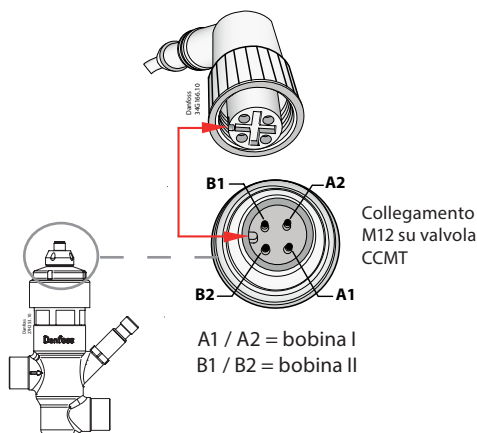
- Potenza di circa 60 A.
- Utilizzare carica di gas di protezione - Argon.
- Materiali per la saldatura - lega di acciaio inossidabile di circa 2 mm di spessore.

Collegamenti elettrici per CCMT 2 - CCMT 8



Collegamento M12
A1 / A2 = bobina I
B1 / B2 = bobina II

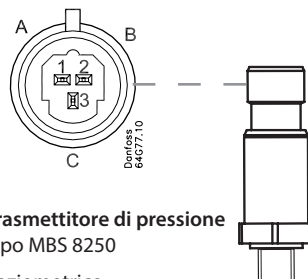
Collegamenti elettrici per CCMT 16 - CCMT 42



Collegamento
M12 su valvola
CCMT

A1 / A2 = bobina I
B1 / B2 = bobina II

Collegamenti trasmettitore di pressione CCMT 16 - CCMT 42

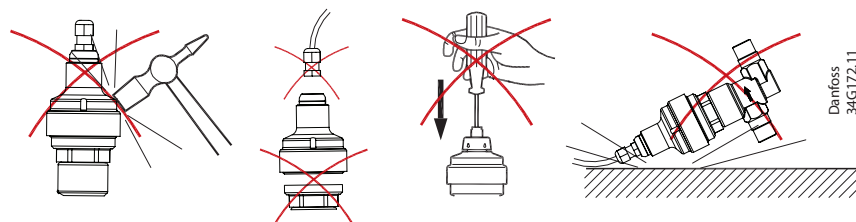


Trasmettitore di pressione
Tipo MBS 8250

Raziometrico
Pin 1 (A): alimentazione +
Pin 2 (B): alimentazione - / comune
Pin 3 (C): uscita



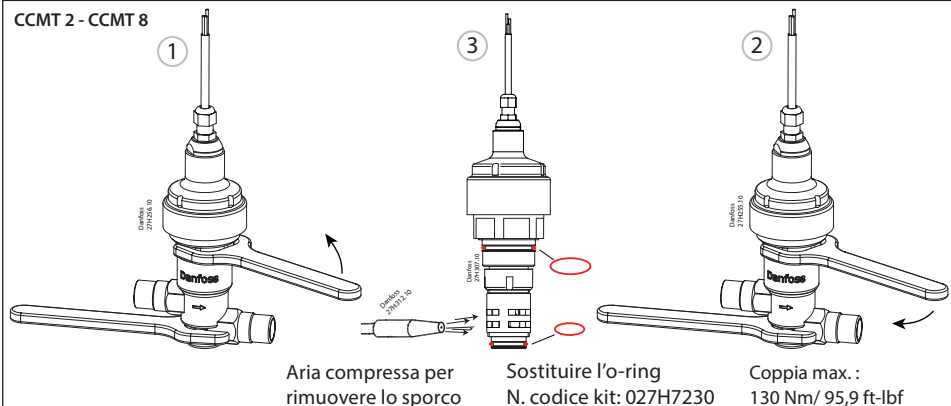
Attenzione



Danfoss
34G172.11

Solo servizio

CCMT 2 - CCMT 8



CCMT 16 - CCMT 42

