

Vannes de régulation électrique

Type CCMT 2 - CCMT 8/CCMT 16 - CCMT 42

Fluide frigorigène : R744 Pour d'autres fluides frigorigènes, veuillez contacter Danfoss.	Température ambiante : Min. -40 °C/-40 °F Max. 60 °C/+140 °F	Température du fluide : Min. -40 °C/-40 °F Max. 60 °C/+140 °F
Type de moteur pas à pas : bipolaire	Pression de service max. : 140 bar/2 030 psig	Nombre total de pas CCMT 2 - CCMT 8 : 1 100 CCMT 16 : 800 CCMT 24 : 1 400 CCMT 30 : 2 300 CCMT 42 : 2 200
Courant de phase : CCMT 2 - CCMT 8 : 100 mA RMS CCMT 16 - CCMT 42 : 300 mA RMS	Résistance de la bobine : CCMT 2 - CCMT 8 : 52 Ω CCMT 16 - CCMT 42 : 29 Ω	



Remarque !

- Les vannes CCMT sont livrées en position ouverte, prêtes pour le brasage.
- Pour les vannes CCMT 2 - CCMT 8, il est recommandé d'installer sur la conduite d'entrée un filtre avec un maillage de 100 µm maximum et pouvant résister à des particules d'une taille supérieure à 100 µm.

CCMT 16 - CCMT 42.

Transmetteur de pression, type MBS 8250

Raccordement : Metri-Pack Packard rond.

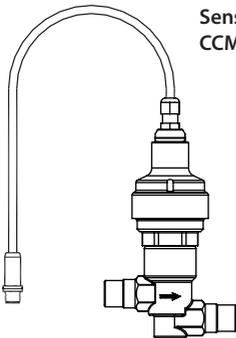
Tension d'alimentation : 5 Vc.c. ± 0,5 V

Signal de sortie : 10 - 90 % de la tension d'alimentation.

Plage de pressions : 1 - 159 barg/14,5 - 2 306 psi

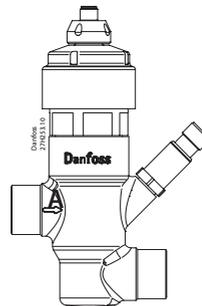


Avertissement : Ne raccordez pas directement la source d'alimentation c.a./c.c. Raccordez la vanne au régulateur/pilote approprié uniquement. Ne faites pas fonctionner la vanne lors du montage ou du démontage.



Sens du débit
CCMT 2 - CCMT 8

Sens du débit normal



Sens du débit
CCMT 16 - CCMT 42

Mesure du
transmetteur de
pression au niveau
de l'entrée A

Sens du débit normal

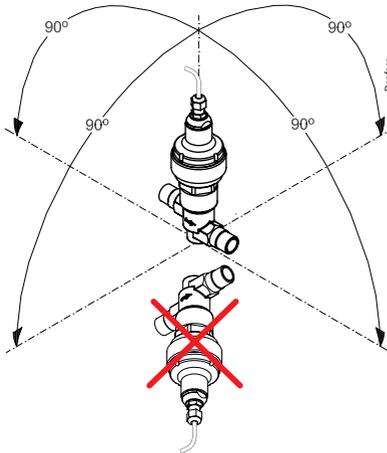


Pour davantage d'options de langue et d'informations sur la vanne, rendez-vous sur le site Web.

ccmt.danfoss.com

Sens de montage CCMT 2 - CCMT 42

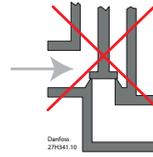
1



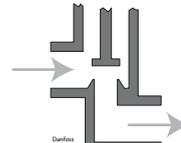
Avertissement :

2

- Ne démontez pas la vanne avant toute opération de soudage ou de brasage.
- La vanne doit être ouverte lors du brasage et du soudage.



Complètement fermée

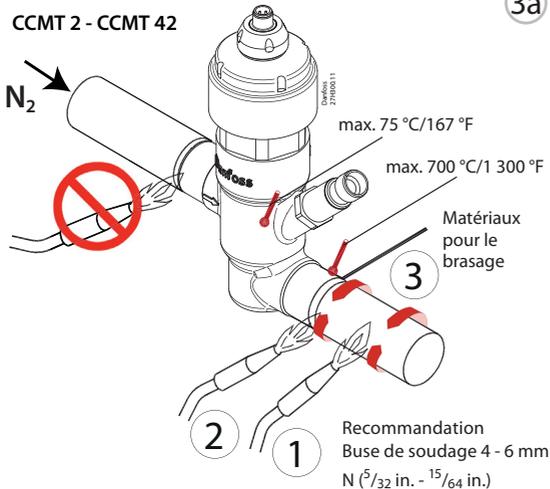


Ouverte

Brasage

CCMT 2 - CCMT 42

3a



Pour CCMT 2 - CCMT 42

Matériaux utilisés pour le brasage :

- Flux : Poudre Tenacity n° 5 ou pâte Braze Tec special h.
- Métal d'apport : Silver-Flo 55 (BS:AG 14/DIN L-Ag55 Sn) ou Silver-Flo 56 (AWS B Ag-7).



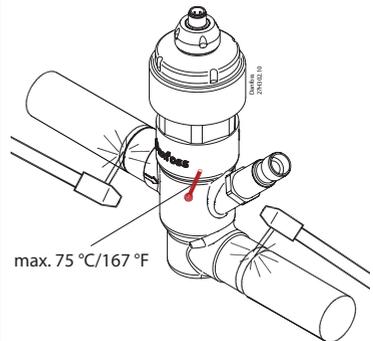
Avertissement :

Les métaux d'apport contenant du phosphore, c'est-à-dire BS: CP 1 / DIN L-Ag 15P ou BS: CP 3/DIN L-Ag P7 ne doivent pas être utilisés.

Soudage

CCMT 2 - CCMT 42

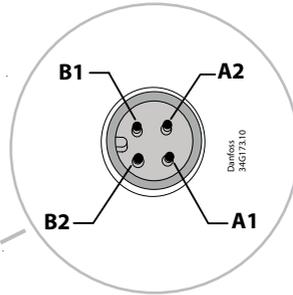
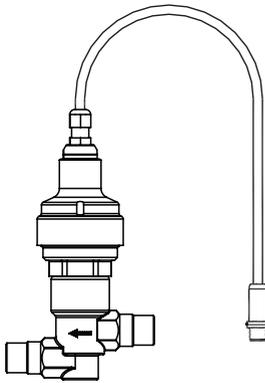
3b



Recommandation pour le soudage TIG

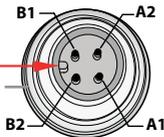
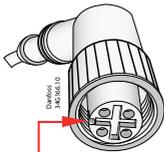
- Puissance d'environ 60 A.
- Charge de gaz de protection - argon.
- Matériel de soudage - acier inoxydable d'environ 2 mm d'épaisseur

Raccordements électriques pour CCMT 2 - CCMT 8



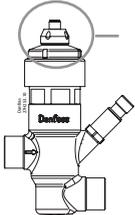
Raccord M12
A1/A2 = bobine I
B1/B2 = bobine II

Raccordements électriques pour CCMT 16 - CCMT 42

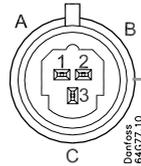


Raccordement M12 sur la vanne CCMT

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



Raccordements du transmetteur de pression CCMT 16 - CCMT 42

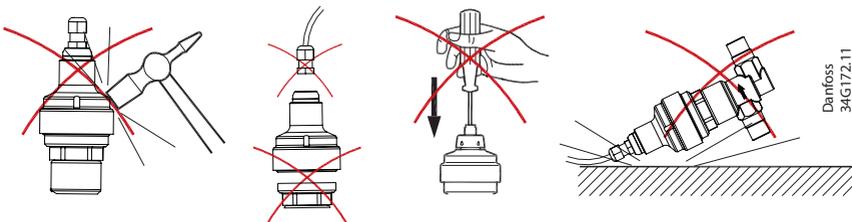


Transmetteur de pression
Type MBS 8250

Ratiométrique
Broche 1 (A) : alimentation +
Broche 2 (B) : alimentation -/commune
Broche 3 (C) : sortie

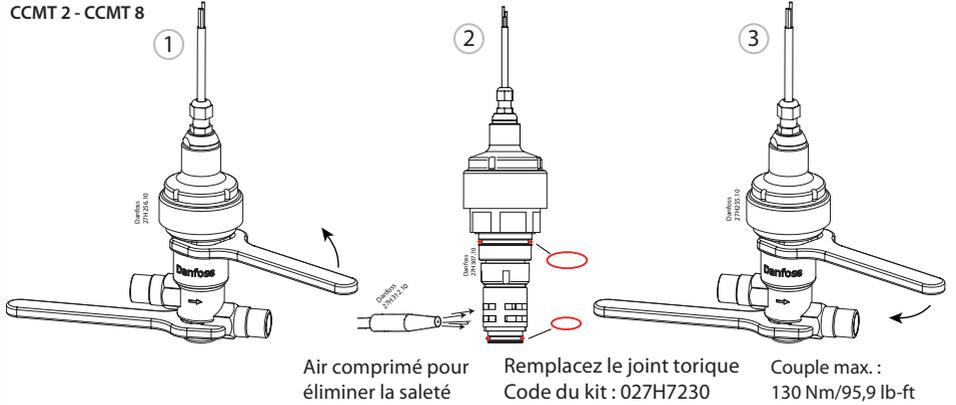


Avertissement



Pour l'entretien uniquement

CCMT 2 - CCMT 8



CCMT 16 - CCMT 42

