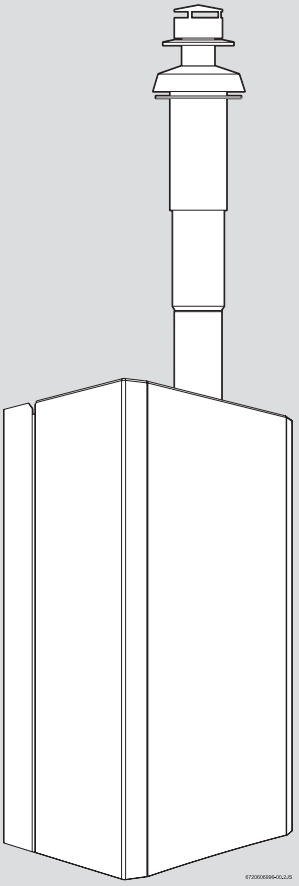
BOSCH

دليل التركيب

ملحق غاز العادم

ZS/W 24-2DV AE...
ZS/W 30-2DV AE...



6 720 889 942 (2020/07) DIV

جدول المحتويات

1 شرح الرموز وتعليمات الأمان 3
1.1 شرح الرموز 3
2.1 تعليمات الأمان 3

2 الاستخدام 4
1.2 شروط عمومية 4
2.2 التركيب مع ملحق غاز العادم 4

3 التركيب والضبط 5
1.3 دليل التركيب 5
2.3 شرح الرموز 5
3.3 اختيار القرص الحشوي 6
1.3.3 منفذ غاز العادم الأفقي (شكل 7) 6
2.3.3 منفذ غاز العادم الرأسي (شكل 15، شكل 16) 6
4.3 فحص ضغط التشغيل 7
5.3 تحديد غشاء قياس ثاني أكسيد الكربون CO_2 7

4 منفذ غاز العادم الأفقي 8
1.4 أقل تثبيت 8
2.4 التجميع 8
3.4 تركيب المجموعة الأفقية مع ملحقات رأسية. 10
4.4 تركيب القرص الحشوي 10

5 منفذ غاز العادم الرأسي 11
1.5 الحد الأدنى للمسافات 11
2.5 التجميع 12

1 شرح الرموز وتعليمات الأمان

1.1 شرح الرموز

إشارات تحذيرية

يتم تعليم الإشارات التحذيرية داخل النص بمثلث تحذير. إضافة لذلك توضح الكلمات الإشارية نوع ومدى خطورة النتائج، في حالة عدم اتباع التدابير اللازمة لتجنب المخاطر.

تم تعريف الكلمات الإشارية التالية، ويمكن استخدامها في هذا المستند:
ملاحظة تعني احتمالية حدوث ضرر.
تنبيه تعني احتمالية حدوث إصابات جسدية خفيفة إلى متوسطة.
تحذير تعني احتمالية وقوع إصابات جسدية خطيرة أو إصابات تهدد الحياة.
خطر تعني وقوع إصابات جسدية خطيرة أو إصابات تهدد الحياة.

معلومات هامة

يتم تعليم المعلومات الهامة التي لا توقع مخاطر بالإنسان أو الأغراض بالرمز المجاور لهذا النص.

رموز أخرى

الرمز	المعنى
◀	خطوة العمل
→	إحالة إلى موضع آخر في المستند
•	قائمة/عنصر بالقائمة
–	قائمة/عنصر بالقائمة (المستوى الثاني)

جدول 1

2.1 تعليمات الأمان

تتوقف سلامة تشغيل الجهاز على اتباع هذه التعليمات. نحتفظ بحق إجراء أي تعديلات. يجب أن يتم التركيب من قبل متخصص معتمد. عند تركيب الجهاز ينبغي اتباع تعليمات التركيب المعنية.

عند وجود رائحة غاز العادم:
◀ أوقف تشغيل الجهاز.
◀ افتح النوافذ والأبواب.
◀ استشر فني تركيب معتمد.

التثبيت والتعديل
◀ لا يُسمح بتثبيت أو تعديل الجهاز إلا من قِبل متخصص معتمد.
◀ لا تقم بتغيير الأجزاء الموصلة لغاز العادم.

2 الاستخدام

1.2 شروط عمومية

درجة حرارة السطح بأنبوبة هواء الاحتراق أقل من 85 °C. لا يلزم تحديد حد أدنى للمسافات إلى مواد البناء القابلة للاشتعال. قد تختلف القوانين من بلد إلى آخر، وقد يكون مطلوبا قانونا في بلد آخر الالتزام بحد أدنى للمسافات إلى مواد البناء القابلة للاشتعال.

2.2 التركيب مع ملحق غاز العادم

يمكن لجهاز التسخين الغازي المزود بنظام أنابيب مزدوج استخدامه مع ملحقات غاز العادم التالي:

الوصف		رقم الطلبية
AZ 361	نظام توجيه غاز العادم أفقيا، Ø100/60مم	7 716 050 036
AZ 362	نظام توجيه غاز العادم أفقيا، Ø100/60مم	7 716 050 037
AZ 369	مجموعة توصيل رأسية مع مهايئ رأسي	7 716 050 044
AZ 230	مجموعة توصيل أفقية مع مهايئ رأسي	7 736 995 083
-	قطعة توصيل مستوية 350 مم، Ø100/60مم	7 736 950 059
-	قطعة توصيل مستوية 750 مم، Ø100/60مم	7 736 995 063
-	وصلة منحنية 90 °C	7 736 995 079
-	وصلة منحنية 45 °C	7 736 995 071
-	مهايئ 100/60 على 80/80 لموصلات منفصلة	7 736 995 095

جدول 2

3 التركيب والضبط

1.3 دليل التركيب

- إن الطول الأقصى L_{max} لوصلة الهواء/ غاز العادم مذكور في الجداول صفحة 6.
- إذا كان منفذ غاز العادم في ماسورة تحت مستوى الأرض فقد يؤدي تكوّن الثلوج في الشتاء إلى حدوث انقطاعات بسبب الأعطال، لذلك فإن نظام توجيه غاز العادم هذا غير مسموح به.

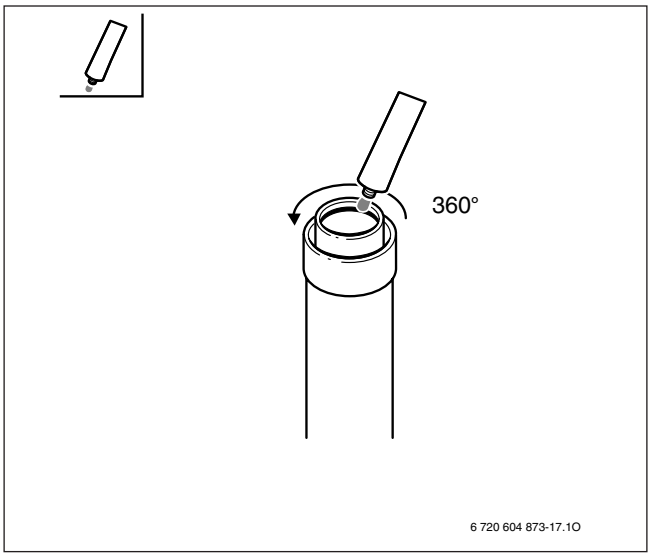
2.3 شرح الرموز

◄ ضع قليلاً من الشحم الخالي من المذيبات (مثل الفازلين) على مانع التسرب بالجهة B بأنبوب غاز العادم (شكل 1).

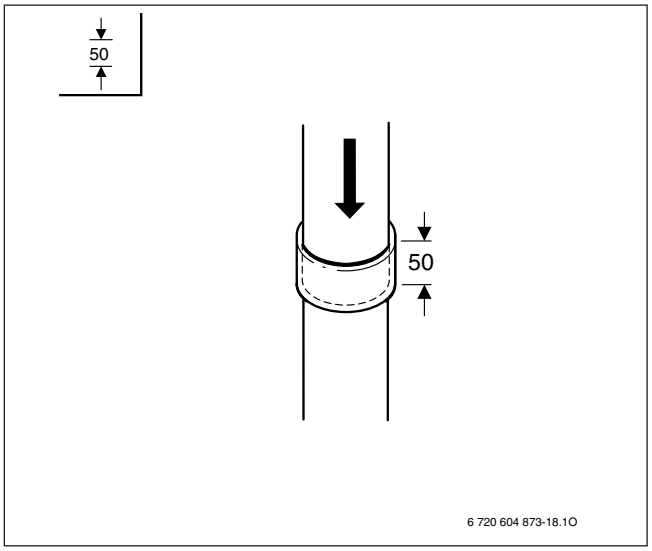
◄ أدخل ملحق غاز العادم حتى النهاية (هنا: 50 مم) (شكل 2).

◄ احفر ثقبين بقطر 3 مم في ماسورة الهواء. أقصى عمق ثقب: 8 مم! لا يجب الإضرار بماسورة غاز العادم على أي حال من الاحوال! (شكل 3).

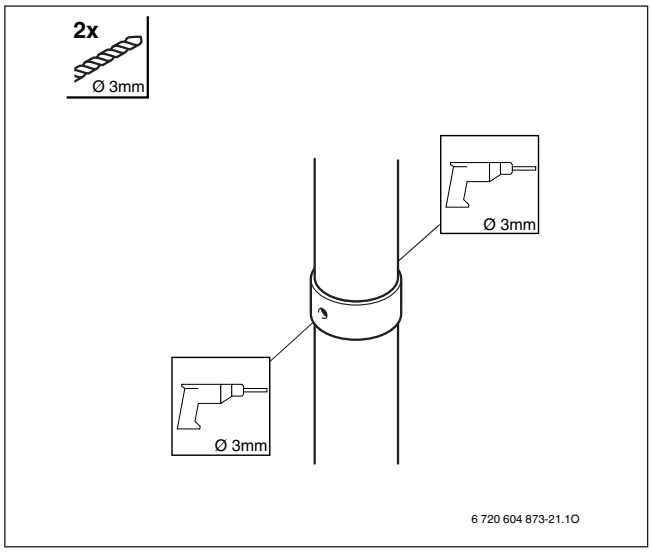
◄ ثبّت الوحدة بواسطة البراغي المرفقة (شكل 4).



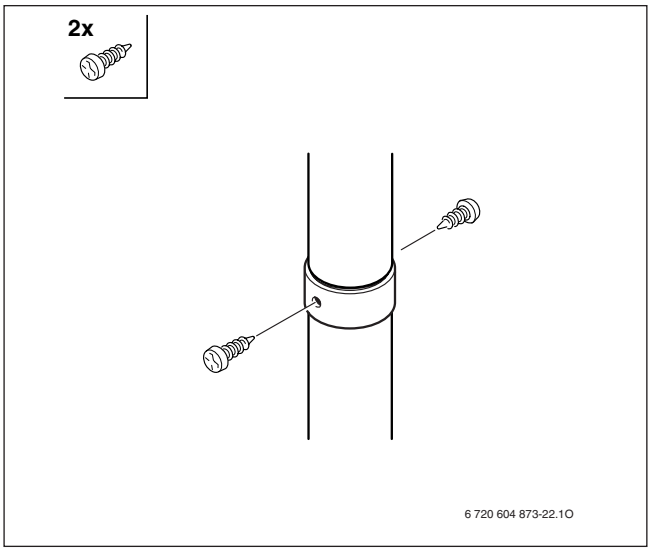
شكل 1



شكل 2



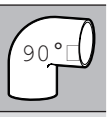
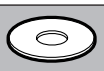
شكل 3



شكل 4

3.3 اختيار القرص الحشوي

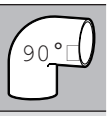
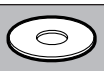
1.3.3 منفذ غاز العادم الأفقي (شكل 7)

	الطول [مم]	L_{max} [مم]	 ZS/W 24-2 DV AE | ZS/W 30-2 DV AE
1 x 90 °	750 - 300	3400	Ø78 | –
	2500 - 750		Ø80 | –
	3400 - 2500		Ø83 | 1)
2 x 90 °	750 - 300	3400	Ø80 | –
	2500 - 750		Ø83 | 1)
	3400 - 2500		Ø86 | 1)
3 x 90 °	1000 - 300	3000	Ø83 | 1)
	2000 - 1000		Ø86 | 1)
	3000 - 2000		– | 1)

جدول 3

1) (فحص ضغط التشغيل (القسم 3.4

2.3.3 منفذ غاز العادم الرأسي (شكل 15، شكل 16)

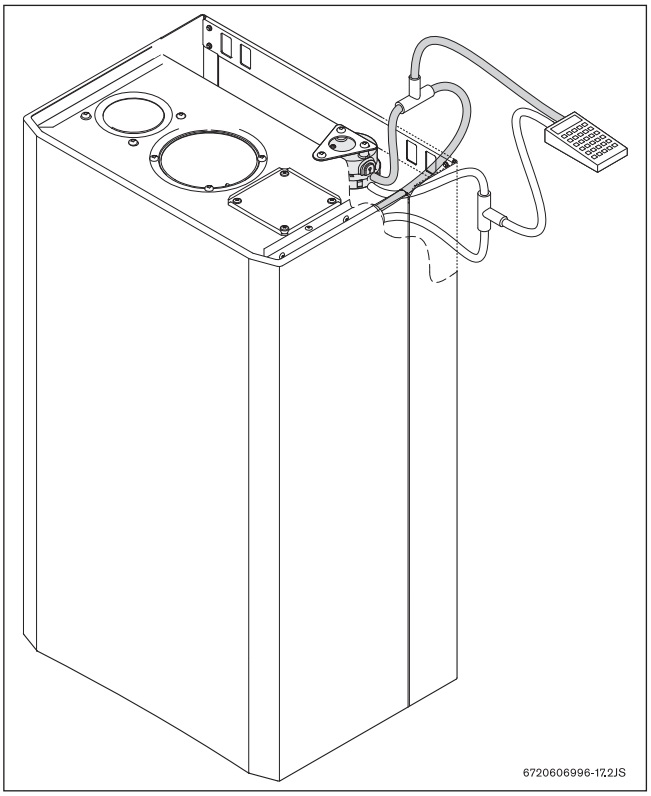
	الطول [مم]	L_{max} [مم]	 ZS/W 24-2 DV AE | ZS/W 30-2 DV AE
0 x 90 °	≤ 2500	3850	Ø76 | Ø86
	3850 - 2750		Ø78 | -
2 x 90 °	≤ 750	1850	Ø76 | Ø86
	1850 - 750		Ø78 | -

جدول 4

4.3 فحص ضغط التشغيل

عند اختيار القرص الحشوي من خلال الجدول في فصل 3.3، يكون من الضروري إجراء فحص لضغط التشغيل.

وللوصول إلى درجة تأثير عالية، ولضمان إشعال خال من المواد الضارة، يتم تركيب قرص حشوي. ويتم اختيار القرص الحشوي من خلال قياس فارق الضغط في ظروف التشغيل الطبيعية. لهذا الغرض، وباستخدام جهاز قياس خاص، وبالاستعانة بقطع حرف T، يتم قياس الضغط في مفتاح فارق الضغط (شكل 5). انظر أيضا تعليمات تركيب الجهاز:



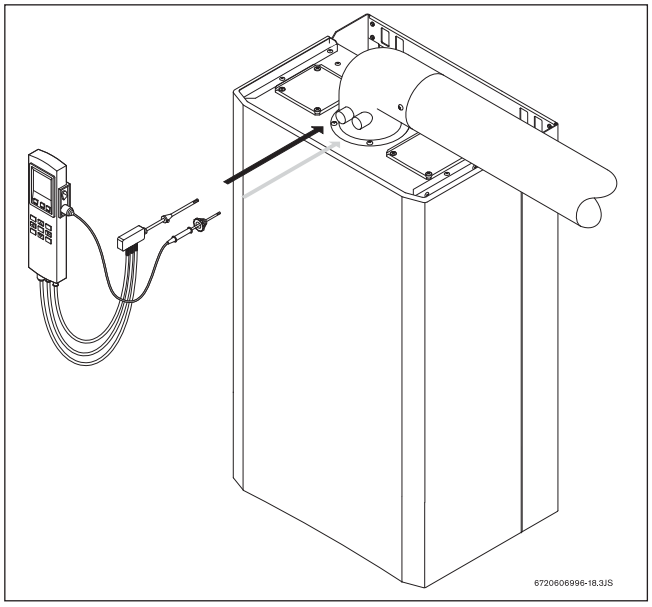
شكل 5

- ◀ اسحب الخرطوم الأسود من مفتاح فارق الضغط (DDS) للخارج وقم بلفه لإنشاء وصلة بالاستعانة بقطع-T.
- ◀ اسحب الخرطوم الذي لا لون له من مفتاح فارق الضغط (DDS) للخارج وقم بلفه لإنشاء وصلة بالاستعانة بقطع-T.
- ◀ قم بقياس فارق الضغط في مفتاح فارق الضغط. يجب أن تكون القيمة ≤ 5.1 ملليبار.

في حالة فارق الضغط الصغير للغاية يجب تركيب غطاء بفتحة أكبر. في حالة فارق الضغط الكبير للغاية يجب تركيب غطاء بفتحة أصغر.

- ◀ بعد استبدال الغطاء قم بتكرار القياس إلى أن يصل فارق الضغط إلى ≤5.1 ملليبار.
- ◀ بعد قياس قم بسحب القطعة-T إلى الخارج وثبت الخراطيم في مفتاح فارق الضغط (الخرطوم الأسود في الأعلى، والخرطوم عديم اللون في الأسفل).

5.3 تحديد غشاء قياس ثاني أكسيد الكربون CO_2

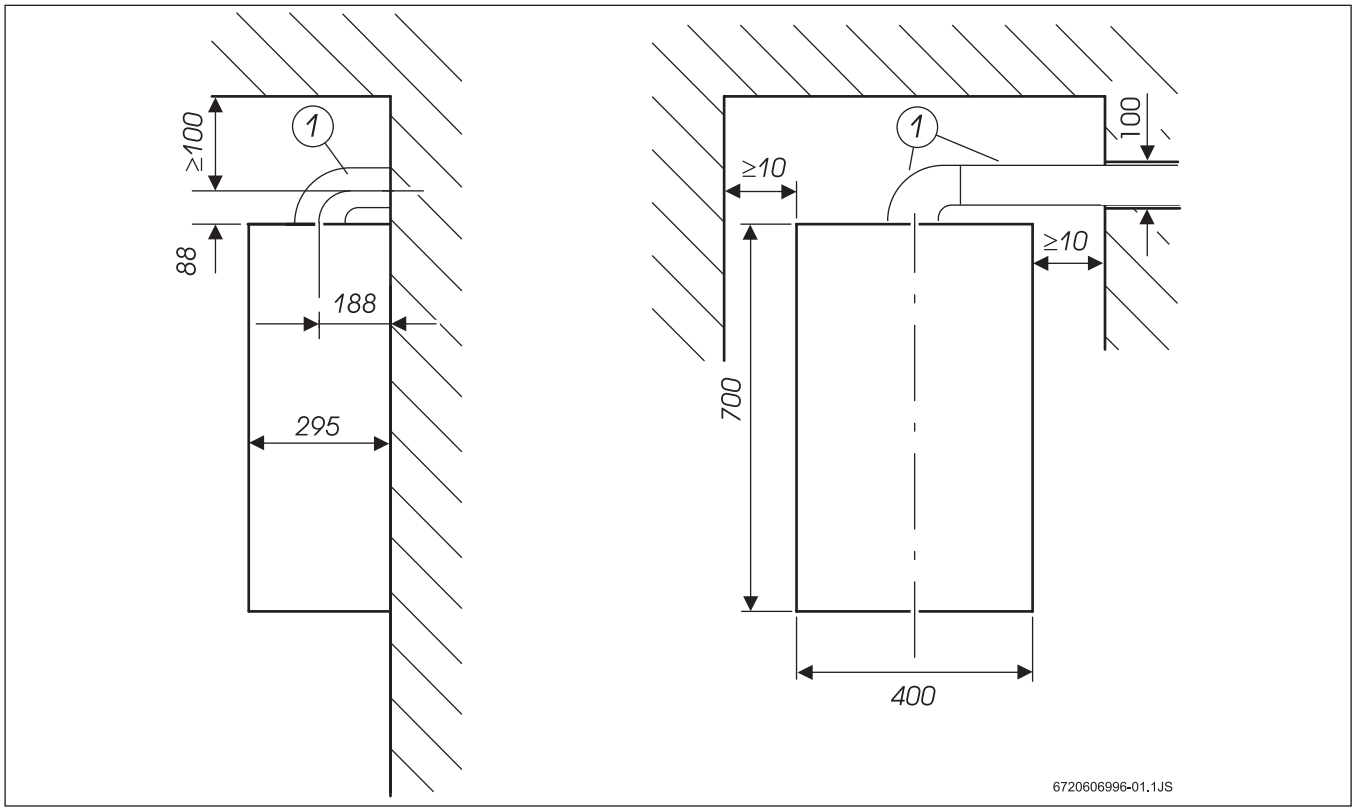


شكل 6

- ◀ افتح براغي نقاط القياس على السخان.
- ◀ باستخدام محلل CO/CO_2 قم بقياس قيمة ثاني أكسيد الكربون.
- ◀ يكون الغشاء محددا بقيمة مقدارها ≥ 7,5% لثاني أكسيد الكربون.
- ◀ عند الارتفاع البالغ لقيمة ثاني أكسيد الكربون، يجب تركيب غشاء بقطر داخلي أصغر وبصورة عكسية.
- ◀ كرر خطوة العمل آنفة الذكر، إلى أن تصل إلى القيمة الصحيحة.
- ◀ عند الوصول إلى القيمة الصحيحة قم بتركيب براغي نقاط القياس ثانية.

4 منفذ غاز العادم الأفقي

1.4 أقل تثبيت



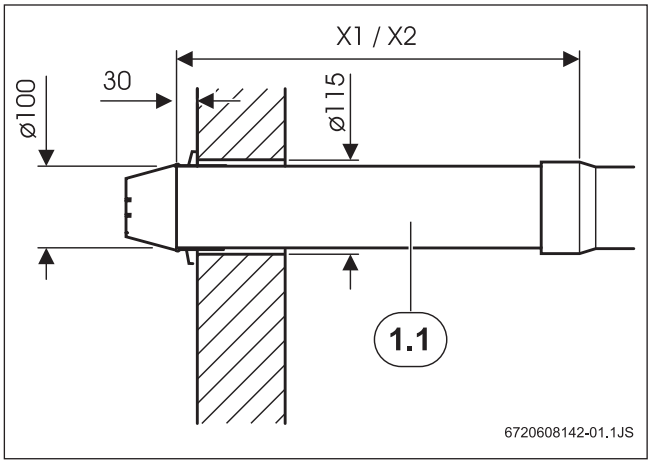
شكل 7

[1] AZ 228

2.4 التجميع

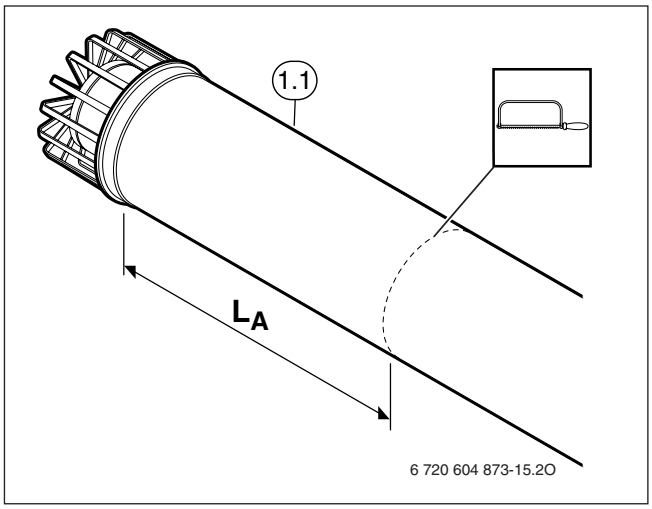
◄ قم بعمل ثقب نافذ إلى الخارج بقطر نافذ مقداره 115 مم. لا تقم باستخدام نموذج الثقب المرفق!

◄ حدد طول L_A القطاع النافذ عبر الحائط، مع مراعاة 30 مم مسافة فاصلة بين الحائط والمنفذ (منفذ أفقي).



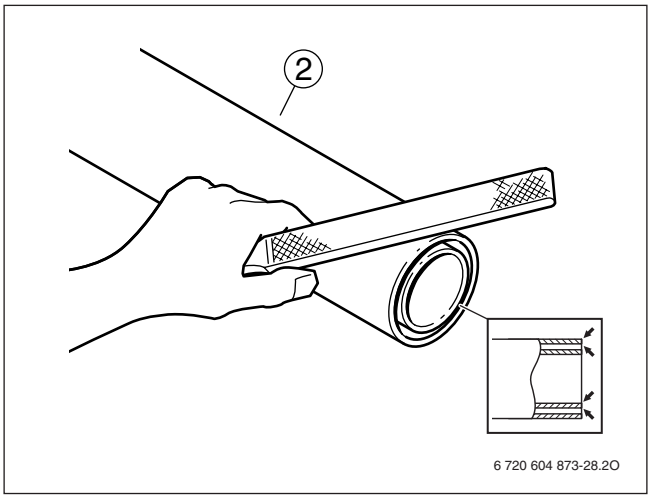
شكل 8

◄ قم بتقصير القطاع النهائي وفقا للطول L_A، عرضيا إلى المحور.



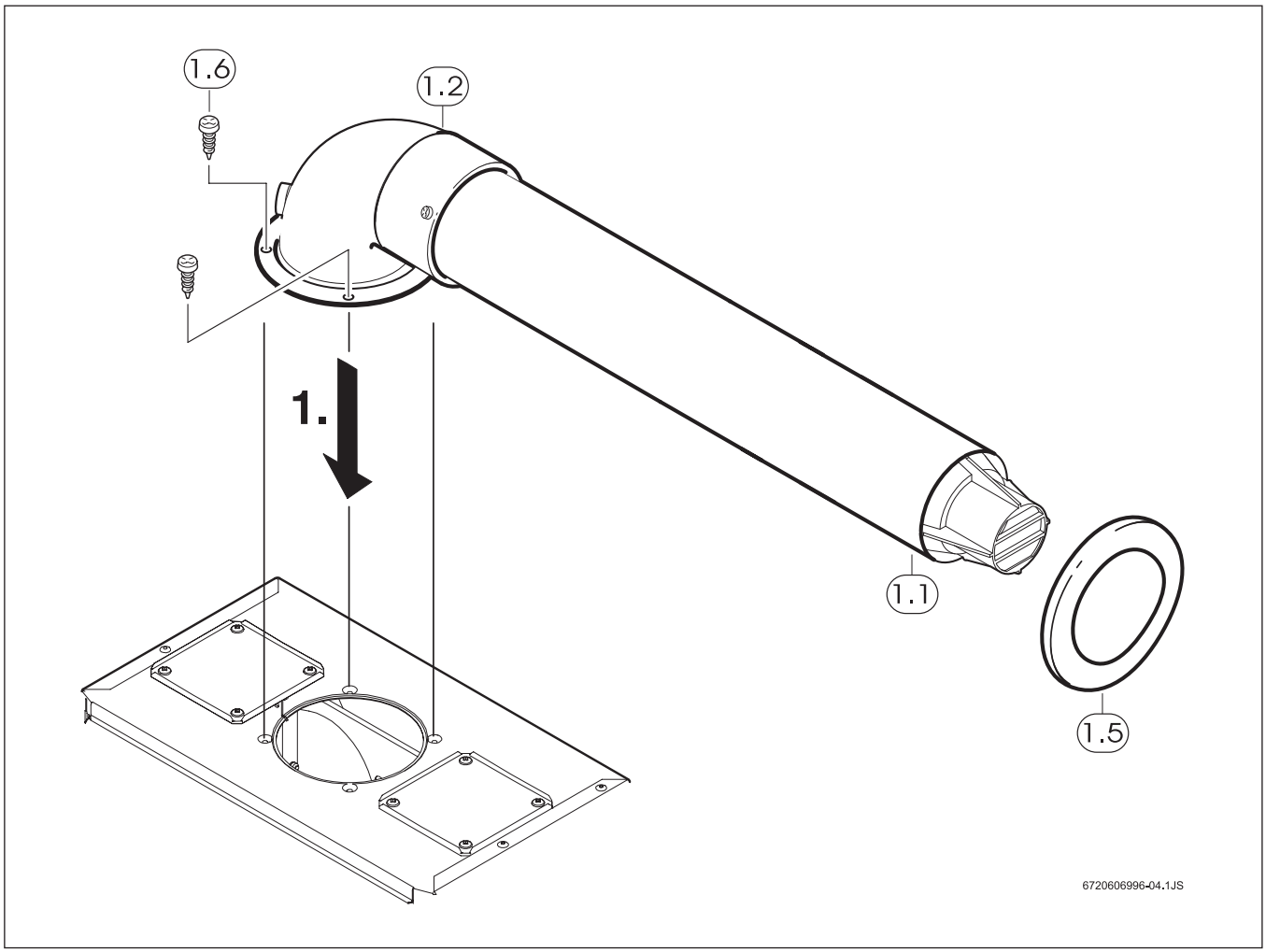
شكل 9

◄ قم بإزالة أي ثلمات أو نتوءات على حواف القطع.



شكل 10

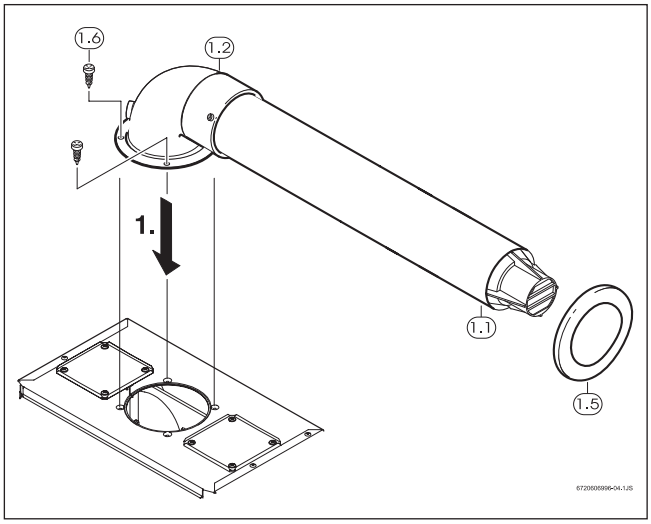
◄ قم بتركيب المهايئ وفقا للتعليمات.



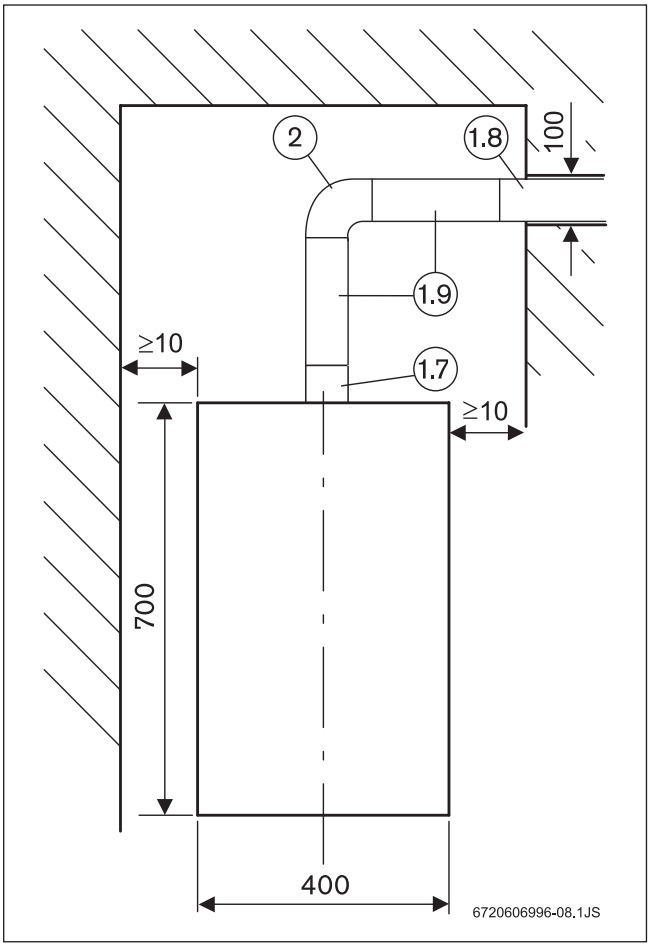
شكل 11

[1.1] منفذ الحائط
[1.2] كوع مزدوج ° 90
[1.5] الغطاء
[1.6] براغي التثبيت

3.4 تركيب المجموعة الأفقية مع ملحقات رأسية



شكل 12



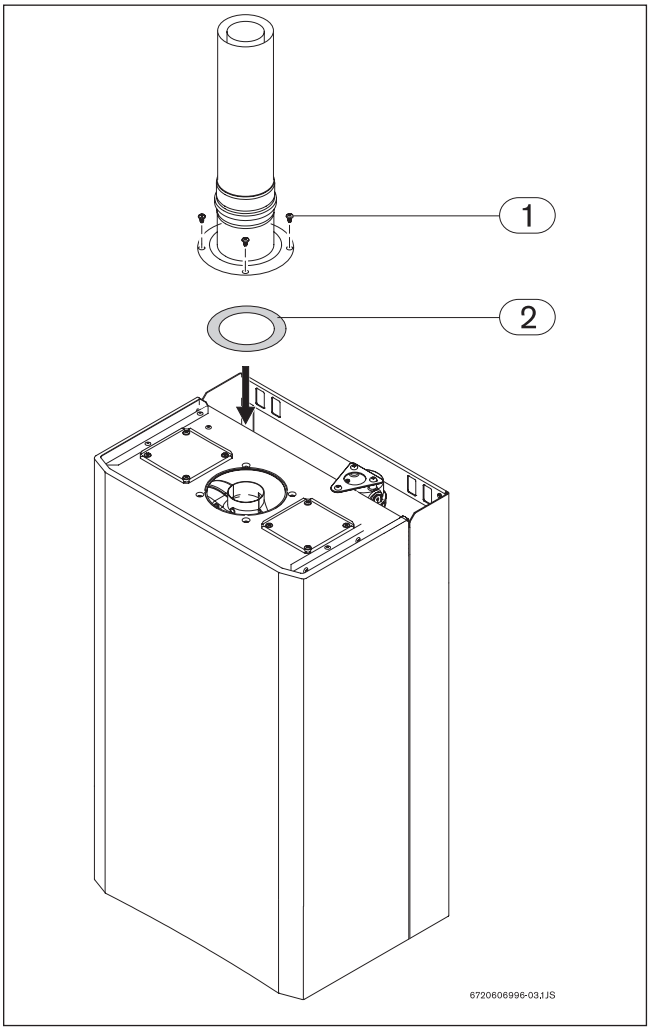
شكل 13

[1.5] الغطاء
[16] براغي التثبيت
[1.7] مهايئ متحد المركز 100/60مم∅
[1.8] نقطة النهاية
[1.9] قطعة توصيل مستوية
[2] كوع 90 °C

4.4 تركيب القرص الحشوي

تتم التهيئة مع ملحقات غاز العادم المختلفة باستخدام الأغشية الحشوية المرفقة مع الجهاز.
تأكد من خلال الجدول 3، مما إذا كانت حالة التركيب (طول أنابيب العادم، عدد أكواع أنابيب غاز العادم) تتطلب إجراء تهيئة على ملحقات غاز العادم.
في تلك الحالة اتبع الخطوات التالية:

◄ ضع القرص الحشوي (2) ذا القطر المناسب على مخرج عادم مروحة النفخ (226).

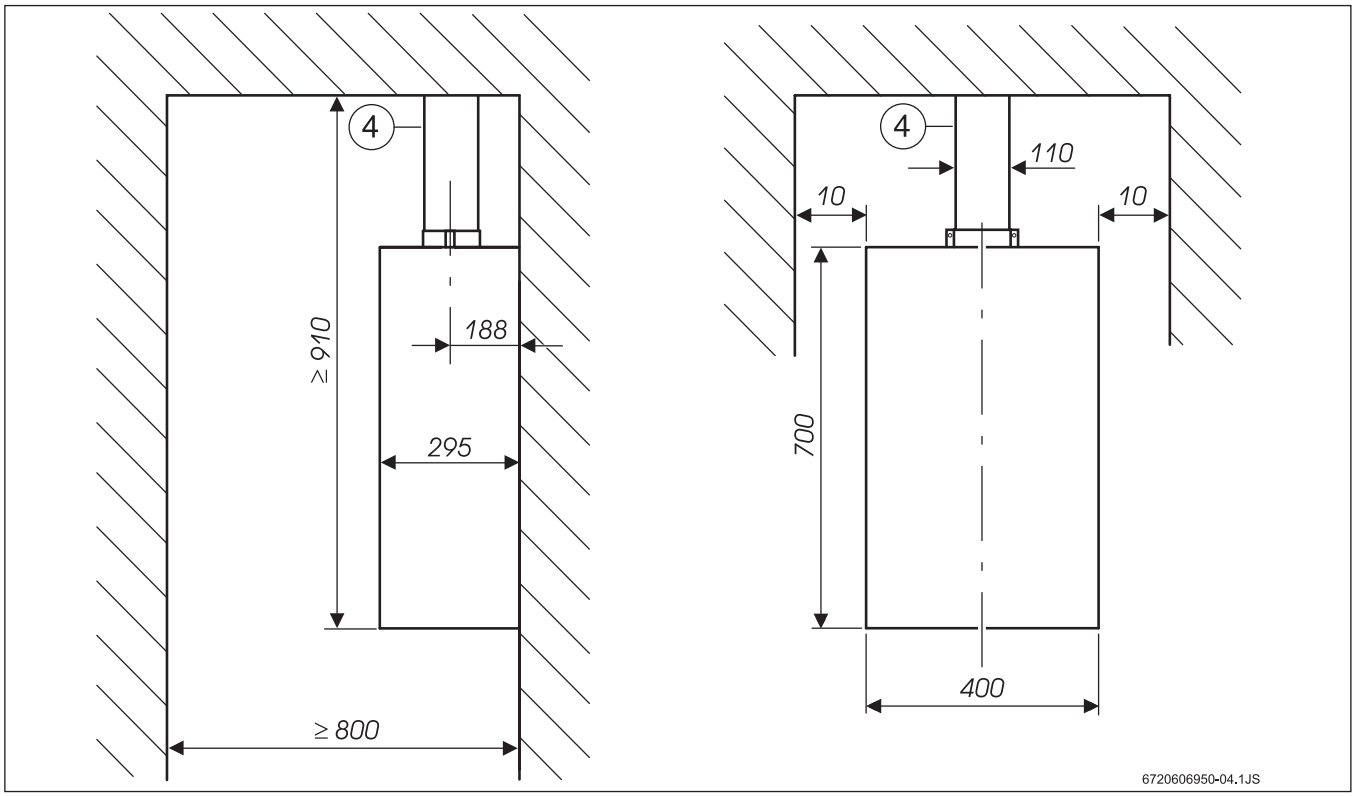


شكل 14

5 منفذ غاز العادم الرأسي

1.5 الحد الأدنى للمسافات

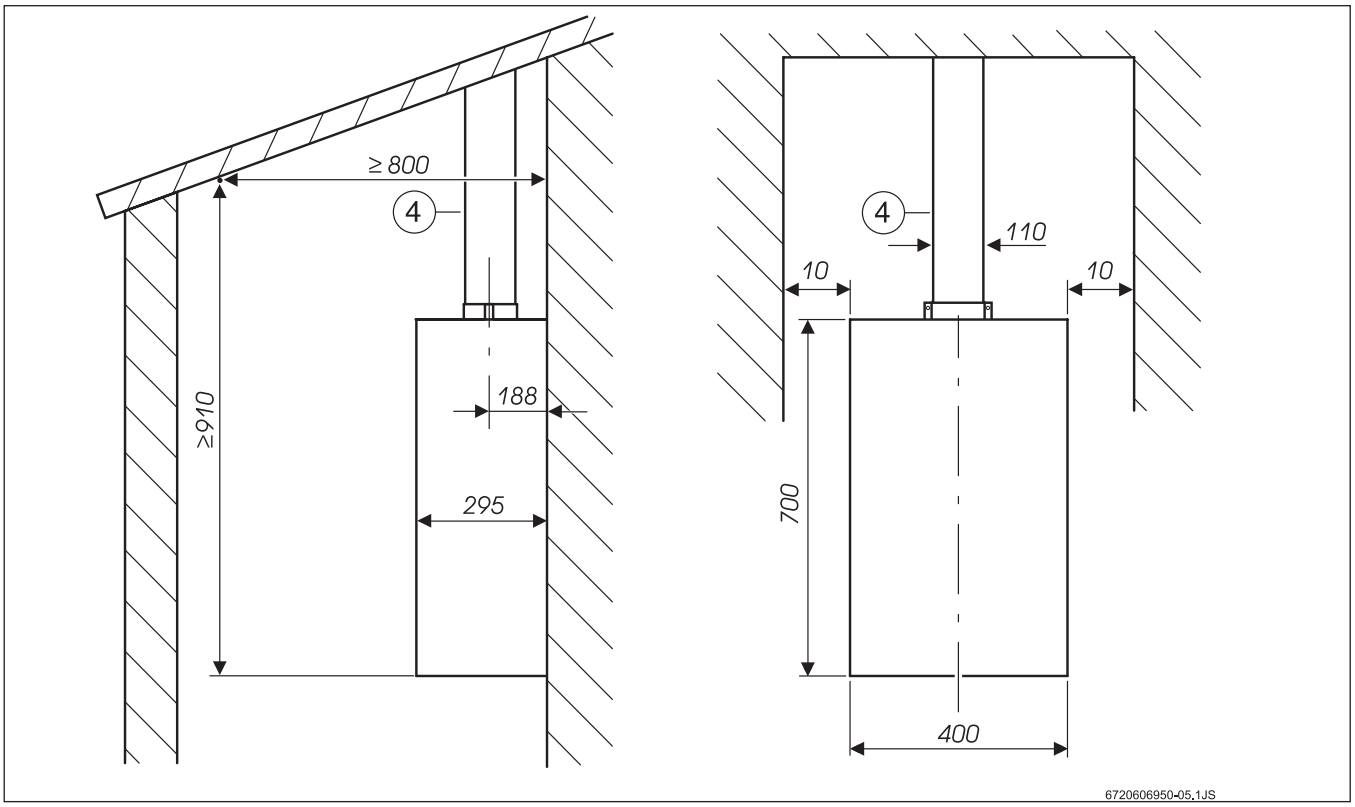
سقف مستوي



شكل 15

[4] AZ 186

مظلة سقف



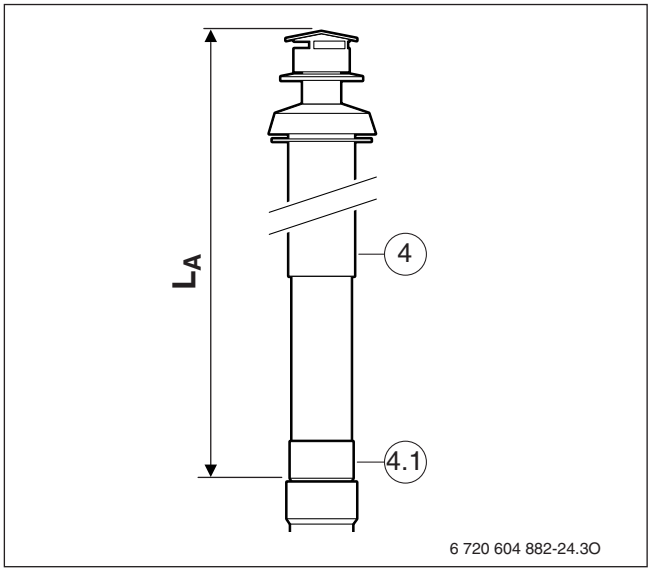
شكل 16

[4] AZ 186

2.5 التجميع

◄ قم بتركيب مجموعة التوصيل على السخان وفقا لتعليات التركيب المرفقة.

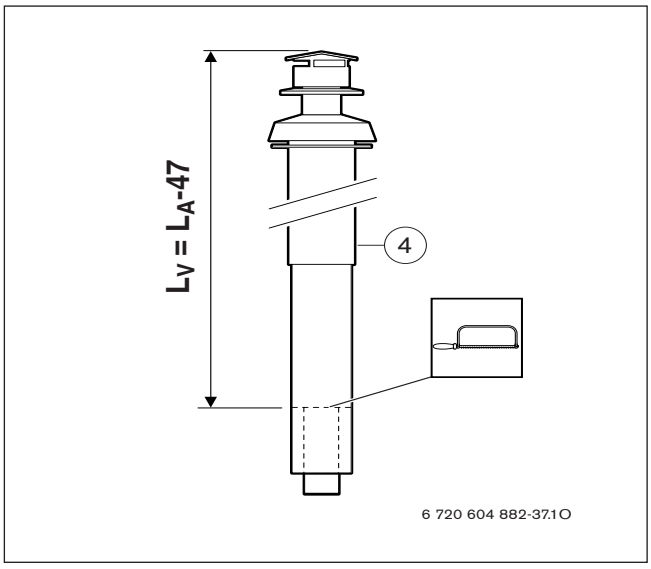
◄ حدد طول L_A الممر النافذ عبر السقف (4).



شكل 17

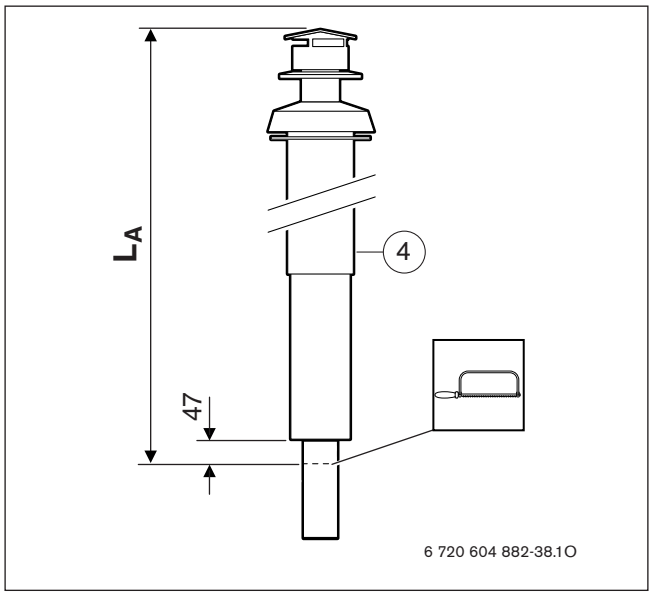
◄ أزل المهايئ (4.1).

◄ قم بمساواة أنبوب غاز العادم النافذ عبر السقف (4) باستخدام المعادلة $L_V = L_A - 47$ بزاوية يمنى.



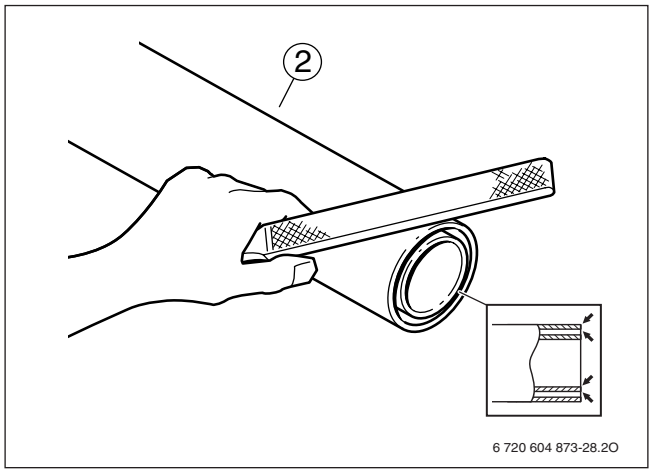
شكل 18

◄ قم بمساواة أنبوب غاز العادم النافذ عبر السقف (4) باستخدام الطول المقيس L_A بزاوية يمنى.



شكل 19

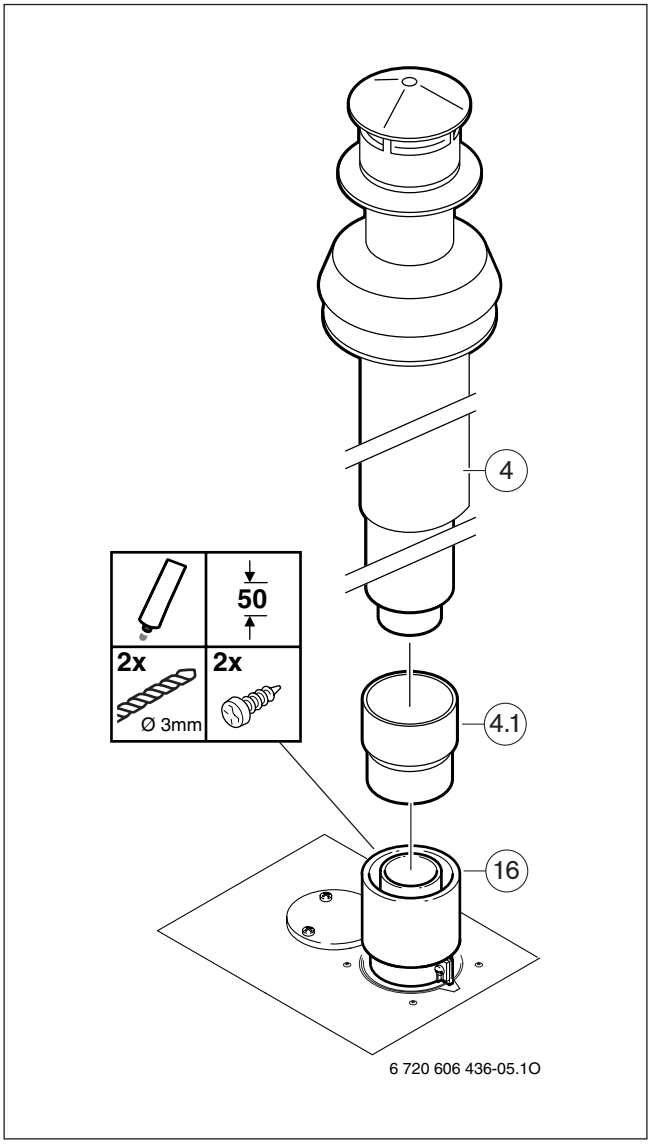
◄ قم بإزالة أي ثلمات أو نتوءات على حواف القطع.



شكل 20

◄ قم بتركيب المهايئ (16) وفقا للتعليمات.

◄ تركيب ملحق غاز العادم.



شكل 21

ملاحظات

ملاحظات

6720889942

Bosch Thermotechnik GmbH
Junkersstrasse 20-24
D-73249 Wernau

www.bosch-thermotechnology.com