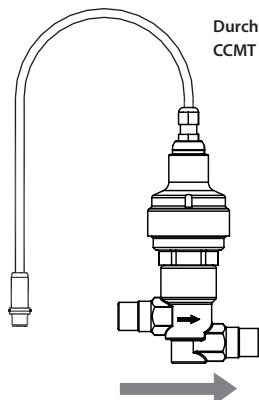
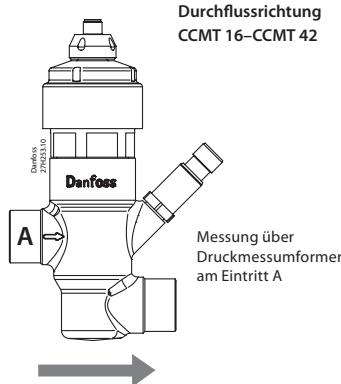


Einbauanleitung

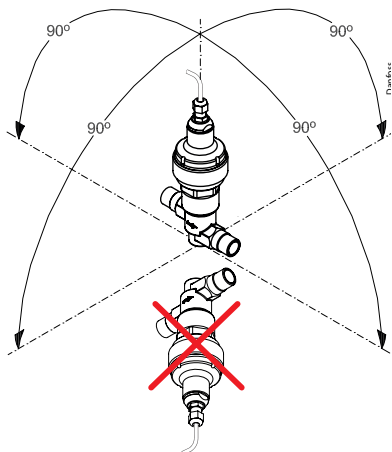
Elektrische Regelventile

CCMT 2–CCMT 8/CCMT 16–CCMT 42

Kältemittel: R744 Für andere Kältemittel wenden Sie sich bitte an Danfoss.	Umgebungstemperatur: Min. -40 °C/-40 °F Max. 60 °C/140 °F	Medientemperatur: Min. -40 °C/-40 °F Max. 60 °C/140 °F
Schrittmotortyp: Bipolar	Max. Betriebsüberdruck: 140 bar / 2030 psig	Vollständige Schritte gesamt CCMT 2–CCMT 8 : 1100 CCMT 16 : 800 CCMT 24 : 1400 CCMT 30 : 2300 CCMT 42 : 2200
Phasenstrom: CCMT 2–CCMT 8: 100 mA RMS CCMT 16–CCMT 42: 300 mA RMS	Spulenwiderstand: CCMT 2–CCMT 8: 52 Ohm CCMT 16–CCMT 42: 29 Ohm	
 Hinweis! - Die CCMT-Ventile werden lötfertig in offener Position ausgeliefert. - Bei den Ventilen CCM 2 bis CCMT 8 wird empfohlen, an der Eingangsleitung einen Filter mit einer maximalen Maschenweite von 100 µm einzubauen, der Partikel größer als 100 µm zurückhält.	CCMT 16–CCMT 42: Druckmessumformer, MBS 8250 Anschluss : Packard Metri-Pack, rund Versorgungsspannung : 5 V DC ± 0,5 V Ausgangssignal : 10–90 % der Versorgungsspannung Druckbereich : 1–159 bar (Anzeige)/14,5–2306 psi	
 Warnung! Nicht direkt an die Wechsel-/Gleichstromversorgung anschließen. Ventil nur an einen geeigneten Regler/Antrieb anschließen. Während der Montage bzw. Demontage das Ventil nicht in Betrieb nehmen.		
 Durchflussrichtung CCMT 2–CCMT 8 Normale Durchflussrichtung  Durchflussrichtung CCMT 16–CCMT 42 Messung über Druckmessumformer am Eintritt A Normale Durchflussrichtung		
 Dieses Dokument ist auch in anderen Sprachen verfügbar. Über unserer Website können Sie auf diese Dokumente und weitere Informationen zu den Ventilen zugreifen. ccmt.danfoss.com		

Einbaulage – CCMT 2–CCMT 42

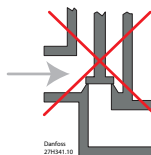
1



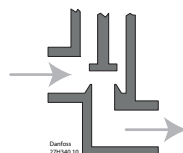
Warnung!

2

- Das Ventil vor den Löt- oder Schweißarbeiten nicht zerlegen.
- Während Löt- und Schweißarbeiten muss das Ventil geöffnet sein.



Vollständig geschlossen

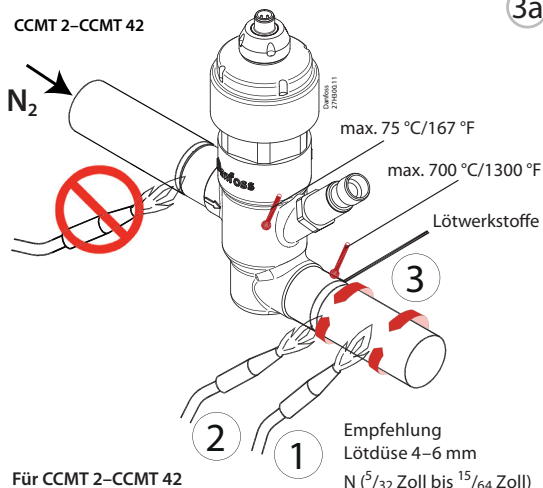


Offen

Löten

CCMT 2–CCMT 42

3a



Für CCMT 2–CCMT 42

Lötwerkstoffe:

- Flussmittel: Tenacity No. 5 Flux Powder von Metalli oder spezial h Paste von BrazeTec
- Lot: Silver-flo 55 (BS AG14/DIN L-Ag55:Sn) oder Silver-flo 56 (AWS Bag-7)



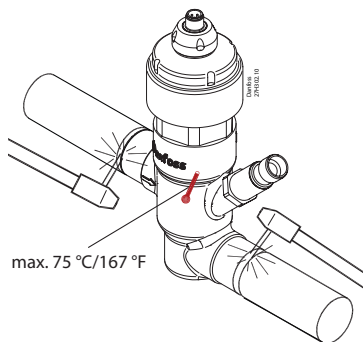
Warnung!

Lötmetalle, die Phosphor enthalten, wie z. B. BS: CP 1/DIN L-Ag15P oder BS: CP 3/DIN L-Ag P7, dürfen nicht verwendet werden.

Schweißen

CCMT 2–CCMT 42

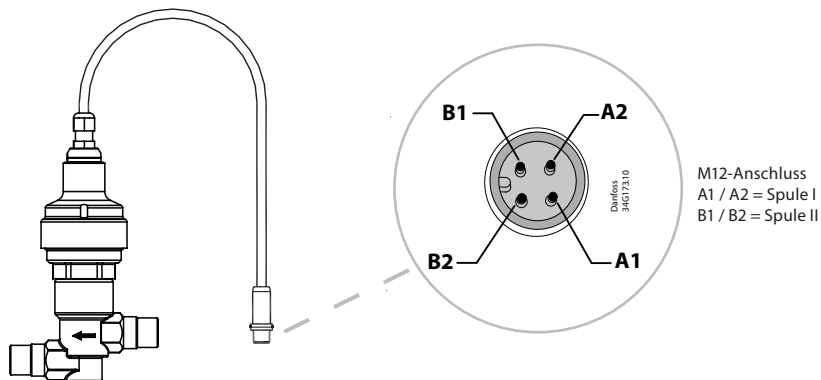
3b



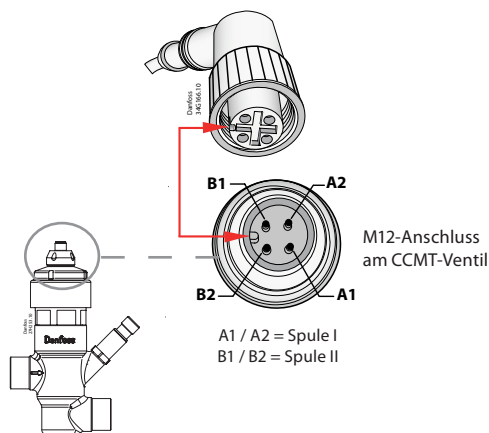
Empfehlung für das WIG-Schweißen

- Strom: ca. 60 A
- Schutzgas: Argon
- Schweißwerkstoff: ca. 2 mm dicke Edelstahl-Legierung

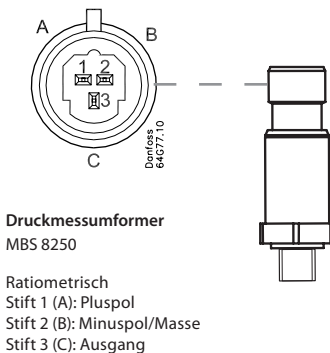
Elektrische Anschlüsse für CCMT 2–CCMT 8



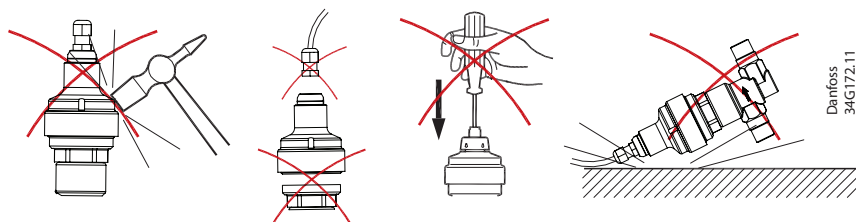
Elektrische Anschlüsse für CCMT 16–CCMT 42



Druckmessumformer-Anschlüsse CCMT 16–CCMT 42

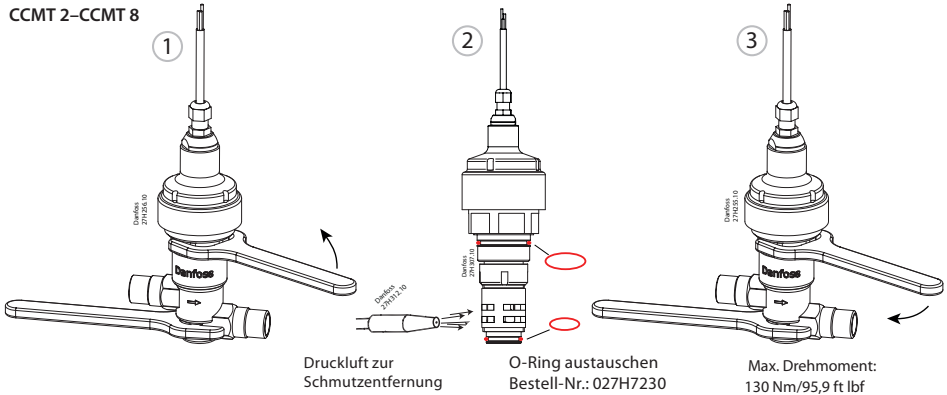


Warnung



Nur für Wartungszwecke

CCMT 2–CCMT 8



CCMT 16–CCMT 42

