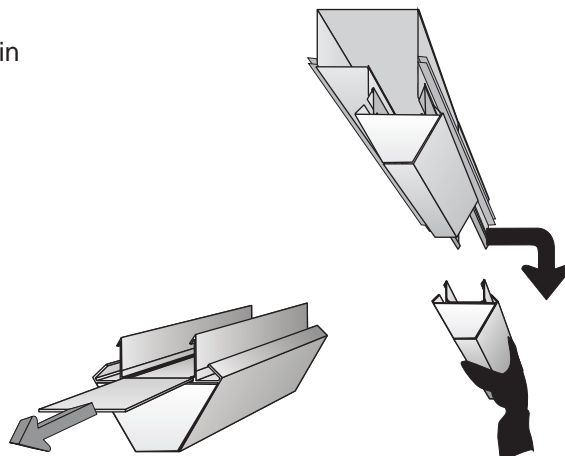


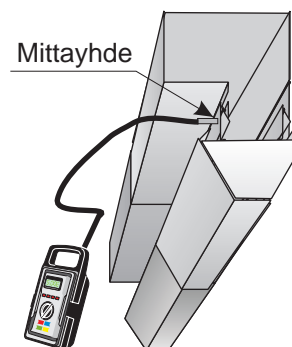
## Huolto ja puhdistus

Rasvanerottimien puhdistusväli riippuu keittiön käytöstä. Yleisesti erottimet pitää pestä, kun ne näyttävät likaisilta, kuitenkin vähintään kaksi kertaa vuodessa. Ensimmäinen puhdistuskerta kannattaa tehdä viikon päästä keittiön käyttöönotosta. Rasvanerottimet irrotetaan viereisen kuvan mukaisesti, erotinta nostetaan hieman ja siirretään sivullepäin, jolloin erotin irtaantuu kiinnityskiskoilta. Hienosuodatinelementti vedetään ulos ja rasvanerotimen pohjalle valunut rasva kaadetaan rasvakaivoon. Tämän jälkeen osat pestään astianpesukoneessa. Pesun jälkeen erottimet asennetaan takaisin paikoilleen. Ilmanvaihtokaton muut rst-pinnat puhdistetaan tarpeen mukaan tavallisella ruostumattomien pintojen puhdistusaineella. Valaisimien suojalevyt pyyhitään puhtaaksi esim. valaisinputkien vaihdon yhteydessä.



## Ilmavirtojen mittaus , poistoilma

Poistoilmanmittaus suoritetaan mittaamalla paine-ero (Pm) erotinpalkin molemmista päistä (mittayhteistä) ja laskemalla niistä keskiarvo. K-arvot koskevat erottimia jotka on mitattu puhtaiden hienosuodattimien kanssa. Mittaamalla erottimien pituus (joko 500mm tai 1000mm) ja laskemalla erottimien lukumäärä, saadaan taulukosta K-arvo, jonka avulla kaavasta lasketaan ilmavirta.



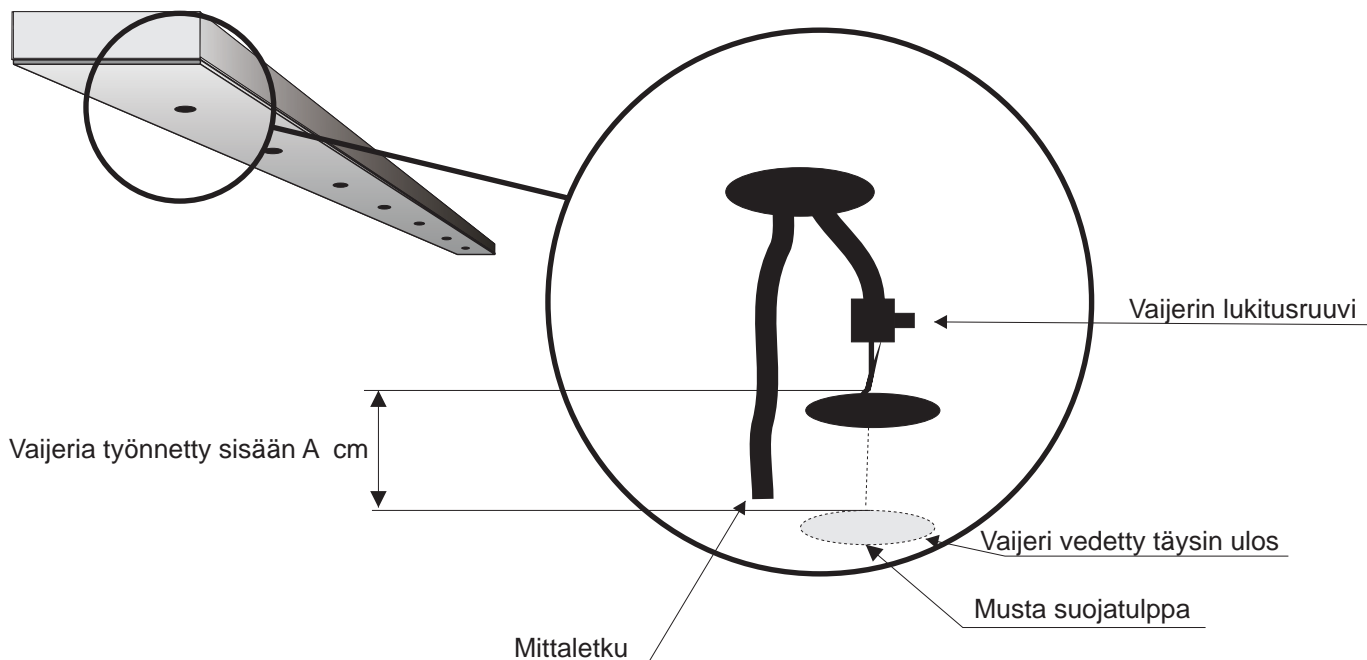
## POISTOILMA JCD-erotin , K-arvot

Erottimien lukumäärä \ Erottimen pituus	1 kpl	2 kpl	3 kpl	4 kpl	5 kpl	6 kpl	7 kpl	8 kpl	9 kpl	10 kpl	11 kpl
	500 mm	8.4	17	26	35	43	50	63	72	80	86
1000 mm	17	35	53	73	81	100	111	132	147	162	179

Erottimien lukumäärä \ Erottimen pituus	12 kpl	13 kpl	14 kpl	15 kpl	16 kpl	17 kpl	18 kpl	19 kpl	20 kpl
	500 mm	101	114	126	135	143	152	160	166
1000 mm	200	212	223	243	263	279	295	309	324

$$Q = Kx \sqrt{Pm} \quad (l/s) ; \quad Pm = (Q/K)^2 \text{ Pa}$$

Ilmavirtojen mittaus, tuloilma



Tuloilma mitataan erikseen jokaisesta mittayhteestä. Kokonaistuloilmavirta saadaan laskemalla käyrästä antamat tuloilmavirrat yhteen. Sääto suoritetaan vetämällä ensin vaijeri täysin ulos (säätopelti kiinni) sen jälkeen mitataan vaijerin pituus ja kirjataan se ylös. Työntämällä vaijeria sisäänpäin ja mittaamalla vaijerin pituus saadaan taulukosta haettua vaijerin pituuden ja täysin ulosvedetyn vaijerin pituuksien erotuksesta (vaijeria työnnetty sisään A cm) oikea K-arvo, jonka avulla kaavasta lasketaan ilmavirta kun paine-ero (Pm) mittaletkusta on mitattu.

K-arvot

Tuotekoodi	Liitäntä lukum. / suunta	Etulevyn koko	K-arvot eri säätöpellin (A cm) arvoilla							
			A1	K1	A2	K2	A3	K3	A4	K4
Deco.L-1000x500	1 kpl / päästä	1000x500	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32
Deco.L-S-1000x500	1 kpl / sivulta	1000x500	0 cm	19	3 cm	23	8 cm	32	-	--
Deco.L-T-1000x500	1 kpl / takaa	1000x500	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32
Deco.L-S-1500x500	2 kpl / sivulta	1500x500	0 cm	21	3 cm	25	5 cm	30	9 cm	35
Deco.L-T-1500x500	2 kpl / takaa	1500x500	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32
Deco.L-S-2000x500	2 kpl / sivulta	2000x500	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32
Deco.L-T-2000x500	2 kpl / takaa	2000x500	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32
Deco.L-S-2000x1000	3 kpl / sivulta	2000x1000	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32
Deco.L-T-2000x1000	3 kpl / takaa	2000x1000	0 cm	19	3 cm	23	5 cm	27	9 cm	32

$Q = Kx \sqrt{P_m}$  (l/s) ;  $P_m = (Q/K)^2 Pa$

Mittaus suoritetaan erikseen jokaisesta mittausyhteestä. Kokonaistuloilmavirta saadaan laskemalla osailmavirrat yhteen.

Asento: vaijeri vedetty ulos (säätopelti kiinni)