

Quickscan systeem- gezondheid ?

Velen denken dat men zich via een systeemwateranalyse beveiligt tegen slibvorming en corrosie-gerelateerde problemen. TT20 legt uit waarom dat niet zo is...

Naar analogie met de jaarlijkse controle op brandveiligheid verduidelijken we onderstaand welke jaarlijkse controles wél zinvol zijn in een verwarmings- of koelinstallatie om beveiligt te zijn tegen corrosieschade met bijhorende ellende door slibafzetting.

Eerst fysica, pas dan scheikunde

De hoofdoorzaak van slibvorming en corrosie ligt bij de intrede van zuurstof. Vêruit de meest voorkomende fout op dit vlak is gebrekkig drukbehoud:

Structurele aspecten:

- ligt het nulpunt juist?
- meet de manometer correct? (zie RICA 02)
- check veiligheidsventielen?
- waterteller bijvulling?

Expansievat met variabele druk:

- voordruk gemeten en genoteerd? Vergelijk met vorige metingen.
- groene zone op manometer duidelijk en correct met vuldruk + einddruk?
- rode naald?
- check dimensionering

Expansievat met constante druk:

- inhoudsaanduiding correct (check?) / heersende inhoud correct ifv stookseizoen?
- eventueel aansturing automatische bijvulling?
- check dimensionering

Andere parameters

- luchtintredesper combi-expansiesysteem
- is het een gesloten systeem (denk aan gesl-Open systemen - zie Risycard 05 en 09)
- doorslag SWW bereiding?
- leidingdelen niet zuurstofdiffusiedicht?
- geleidbaarheid systeemwater / (bij)vulwater
- pH systeemwater/ (bij)vulwater (van belang ingeval aluminium componenten)
- kleur / hoeveelheid slib?
- vuilafscheider gespuid / filter nagekeken?
- eventuele ontgassing systeemwater bij staalname? (in het bijzonder bij leeglaten expansievat onder variabele druk bij voordrukcontrole)

Uitlezing Risycor(s)

- zie TT17 voor duiding van de uitgelezen grafieken