**1 CONDITIONS DE CONCEPTION**

1.1 Capacité nominale (chaleur totale de rejet) : 1 200 MBH

Réfrigérant primaire : Ammoniac

Réfrigérant secondaire : 40 % d'éthylène glycol

Température de condensation : 95˚F

Température d'entrée de l'éthylène glycol : 82.0˚F

Température de sortie de l'éthylène glycol : 92,0˚F

Débit : 266 GPM

Alimentation : 3/60/575V, 1/60/120V de contrôle

**2 ALFA LAVAL SMART CONTAIN 1200**

Le SMART Contain doit être composé de l'équipement, de la tuyauterie, des vannes, des contrôles, de la surveillance et du câblage spécifiés qui sont entièrement fabriqués en usine sur un cadre en acier structurel. L'usine emballée doit être testée en usine et répondre à tous les codes et normes avant la livraison.

2.1 Un (1) condenseur à plaques et cadre

Échangeur de chaleur à plaques Alfa Laval M10BW-FD semi-soudé

Matériau des plaques : Acier inoxydable

Température d'entrée de l'éthylène glycol : 82,0˚F

Température de sortie de l'éthylène glycol : 92.0˚F

Température de condensation : 95˚F

2.2 Une (1) pompe à glycol

S.A. Armstrong

Enveloppe de conception sans capteur 4380 0305-010.0

Hauteur manométrique maximale : 60 pieds ; conduite en ligne avec un réducteur concentrique 4" x 3".

2.3 Flotteur côté haut Danfoss HFI-050A

2.4 Un (1) panneau de contrôle intégré SMART Rink Connect

2.4.1 Le panneau de surveillance doit être fourni, assemblé et câblé dans un boîtier NEMA12.

2.4.2 Tous les équipements et matériaux doivent provenir de la production régulière du fabricant, certifiés UL et/ou ULC ou CSA, fabriqués selon les normes indiquées dans le devis et les exigences supplémentaires spécifiées.

2.4.3 Le système doit être de la gamme ECLYPSE de Distech Controls ou un équivalent approuvé par le fabricant.

2.4.4 Le système doit être basé sur le Web et permettre la prise en charge simultanée de l'IP filaire et du Wi-Fi (point d'accès, client, hotspot, maillage), y compris la prise en charge du pont Wi-Fi.

2.4.5 Le système doit avoir 2 ports Ethernet permettant aux contrôleurs d'être câblés en guirlande et de permettre une configuration de topologie sans boucle STP pour la redondance et la fiabilité.

2.4.6 Le système doit contenir un support intégré du routage BACnet MS/TP vers IP et MODBUS.

2.4.7 Le système doit être homologué BTL en tant que contrôleur de bâtiment BACnet avec des horaires, des alarmes et des journaux de tendances intégrés.

2.4.8 Des fonctions de sécurité intégrées avancées et des services d'authentification pour une mise en œuvre robuste basée sur IP doivent être inclus.

2.4.9 Le contrôleur doit avoir des capacités d'accès à distance.

2.4.10 Le panneau de surveillance doit être monté directement sur le patin avec tous les instruments câblés en usine et installés avant l'expédition.

2.4.11 Tous les instruments doivent être des capteurs de type 4-20mA et être câblés en usine au panneau de contrôle avec Belden 8451 ou équivalent pour les dispositifs à 2 fils et Belden 8771 ou équivalent pour les dispositifs à 3 fils.

2.4.12 L'écran tactile couleur du PC doit être d'au moins 10 pouces avec la dernière version de Windows OS.

2.4.13 Les graphiques doivent être informatifs et intuitifs et décrire les conditions actuelles de fonctionnement du colis en matière de sécurité, de fiabilité et d'efficacité.

2.4.14 Le contrôleur doit être capable de reconnaître automatiquement les autres produits Smart Connected.

2.4.15 Le système de contrôle doit être conçu par le fabricant. La sous-traitance des travaux n'est pas autorisée.

2.5 Tuyauterie et vannes de réfrigérant

2.5.1 Toutes les canalisations de réfrigérant à l'ammoniac doivent être conformes à la dernière édition du Code des canalisations sous pression de réfrigération ASME B31.5 et du Code de réfrigération mécanique CSA B52.

2.5.2 Toutes les tuyauteries de réfrigérant de 1 po et plus doivent être soudées par emboîtement ou par soudure bout à bout. Tous les tuyaux de réfrigérant jusqu'à 3/4 po inclusivement doivent être filetés ou soudés par emboîtement.

2.5.3 Toutes les soupapes de sûreté à l'ammoniac doivent être dimensionnées et raccordées à un emplacement approprié, tel que défini dans le Code de réfrigération mécanique CSA B52.

2.5.4 Fournir et installer une (1) vanne à flotteur Danfoss HFI.

2.6 Tuyauterie et vannes de glycol

2.6.1 La tuyauterie de glycol doit être de type 40 ASTM A53 grade A ou B ERW.

2.6.2 Vannes d'isolement pour la pompe à glycol et à saumure pour un fonctionnement et un entretien sûrs et pratiques. Les vannes papillon seront de type à oreilles pleines avec sélection de garniture compatible avec le fluide à traiter. Toutes les vannes papillon doivent être équipées d'une poignée de commande à levier.

2.7 Manomètres et thermomètres

2.7.1 Fournir et installer de nouveaux manomètres pour les nouvelles pompes. Fournir des manomètres de 2 ½" de diamètre. Les manomètres doivent être fabriqués dans un matériau compatible avec le fluide à mesurer. Tous les manomètres doivent être remplis de liquide et munis de vannes d'isolement.

2.7.2 Tous les thermomètres doivent être à affichage numérique alimenté par l'énergie solaire, avec un angle de tige réglable et des puits séparables.

2.8 Peinture

2.8.1 Tous les tuyaux en acier non isolés doivent être peints avec deux (2) couches de peinture émaillée pour machines industrielles dont les couleurs correspondent aux normes commerciales acceptées.

2.9 Câblage électrique

2.9.1 L'ensemble doit être câblé en usine. Tout le câblage électrique de l'ensemble de l'alimentation et des commandes depuis le panneau de contrôle intégré SMART Rink Connect jusqu'aux moteurs, interrupteurs, commandes et capteurs de l'équipement de réfrigération. Tout le câblage électrique doit être conforme aux codes CSA et locaux.