

**ON DONNE :**

⇒ Le dossier de plan (feuille 2/4)

⇒ Matière d'œuvre :

- 1 support "bois" de 1000 x 800 mm
- 0,60 m de tube cuivre Ø 1"1/8
- 0,80 m de tube cuivre Ø 3/4"
- 1,30 m de tube cuivre Ø 1/2"
- 2 m de tube cuivre Ø 3/8"
- 0,60 m tube cuivre Ø 1/4"
- 1 détendeur thermostatique à égalisation externe de pression (type TEX2) Danfoss
- La documentation constructeur (feuille 3/4)
- 5 colliers pour Ø 1"1/8 (Ø 28)
- 5 colliers pour Ø 3/8" (Ø 10)
- 10 rosaces de 14 mm de hauteur
- 10 pattes à vis
- brasure argent et cupro-phosphore

→ **Outils :**

- Caisse à outils du frigoriste
- Poste de soudage Oxygène - Acétylène
- Cintreuse 1/2"
- Cintreuse 3/8"
- Ressort 3/8"

**ON DEMANDE :**

- De réaliser la double colonne d'aspiration d'un évaporateur simple,
- De réaliser l'alimentation du détendeur et le piquage de la prise de pression.

**ON EXIGE :**

- De respecter les cotes indiquées,
- D'assurer l'étanchéité après un seul essai à effectuer dans le temps alloué,
- De positionner correctement le bulbe du détendeur.

**CRITÈRES D'ÉVALUATION :**

Etançhèrè :	/ 20	Total	/ 120
Respect des cotes :	/ 20		
Qualité des brasures :	/ 20		
Fixation du bulbe :	/ 10		
Position du piquage :	/ 10		
Présentation générale, esthétique :	/ 40		

**BAREME DE NOTATION :**

ACADEMIE DE <b>EXAMEN :</b> C.A.P. Froid & Climatisation	POTIERS	1999
	<b>SESSION</b>	<b>Epreuve :</b> E.P.2 : Préparation et mise en œuvre
Feuille : 1 / 4	Durée : 8 heures	Coef. 6

**DOSSIER SUJET**

**E.P.2 (pratique)  
C.A.P.  
Froid & Climatisation**

ce DOSSIER SUJET comprend 4 FEUILLES

- 1/4 : fiche contrat
- 2/4 : Travail à réaliser
- 3/4 : Documentation détendeur
- 4/4 : Fiche de notation

**RACCORDEMENTS D'UN EVAPORATEUR (pièce hachurée fournie)**

Aspiration par double colonne Ø 3/4" et 1/2"

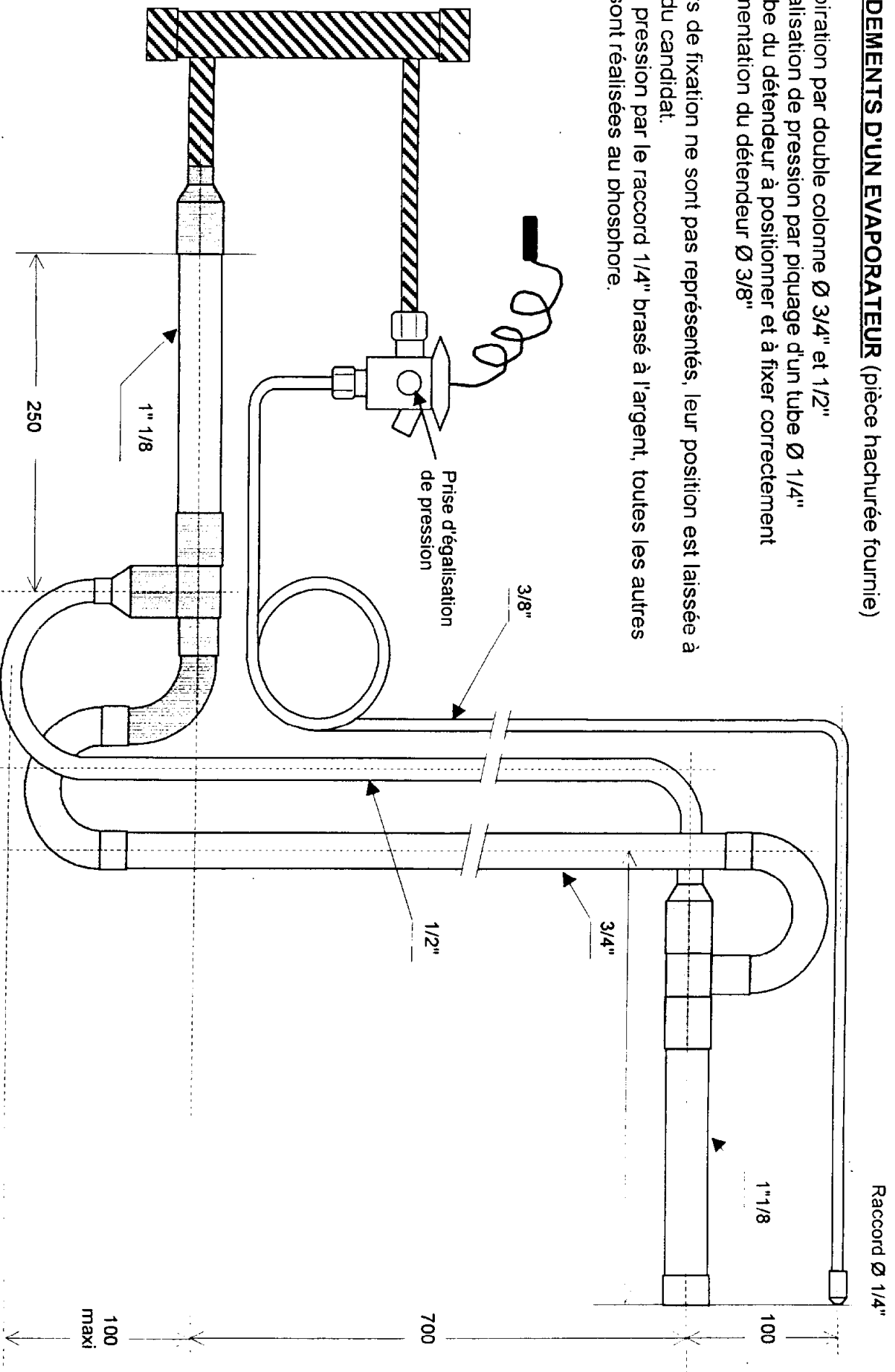
Egalisation de pression par piquage d'un tube Ø 1/4"

Buibe du détendeur à positionner et à fixer correctement

Alimentation du détendeur Ø 3/8"

Les colliers de fixation ne sont pas représentés, leur position est laissée à l'initiative du candidat.

Mise sous pression par le raccord 1/4" brasé à l'argent, toutes les autres brassures sont réalisées au phosphore.



Pour des raisons de mise en page, les proportions ne sont pas respectées

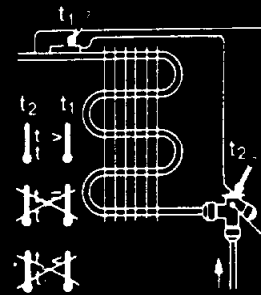
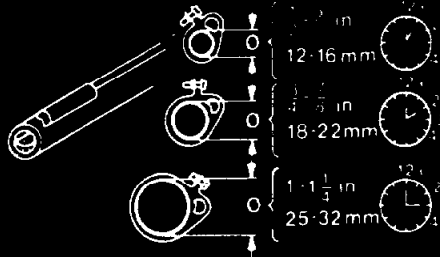
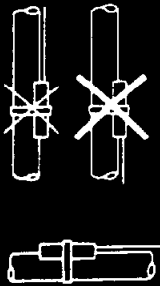
Capillary tube  
1.5m (5ft)

3/8 in. flare  
(10mm flare)

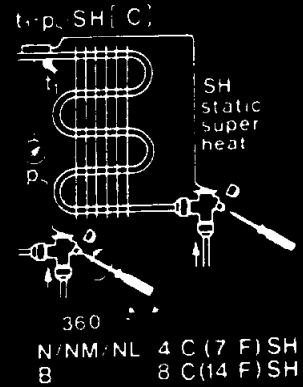
1/2 in. flare  
(12mm flare)

1/4 in. flare  
(6mm flare)

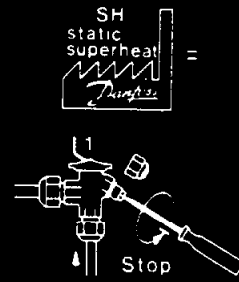
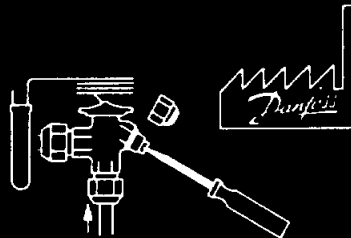
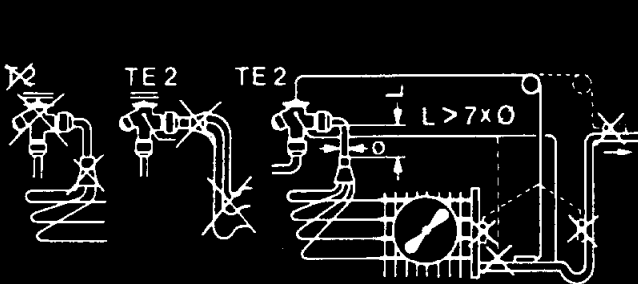
*Danfoss*



T2, TE2: MOP



360  
N/NM/NL 4 C (7 F) SH  
B 8 C (14 F) SH



T 2/TE 2 static superheat (SH)	
Range N. B	Range NM. NL. B <sub>MCP</sub>
6 C (11 F)	4 C (7 F)



N.B. 3 x 360°  
NM. NL. B<sub>MCP</sub>: 2 x 360°

ACADEMIE DE POITIERS	EXAMEN : C.A.P. Froid & Climatisation	Feuille : 3 / 4
SESSION 1999	Epreuve : E.P.2 : Préparation et mise en œuvre	Durée : 8 heures
		Coef. 6

		NOM :	
		Prénom :	
N°		N°	

# FEUILLE DE NOTATION

Etanchéité : ..... / 20

Respect des cotes : ..... / 20

Qualité des brasures : ..... / 20

Fixation du bulbe : ..... / 10

Position du piquage : ..... / 10

Présentation générale, esthétique : ..... / 40

<b>TOTAL : ..... / 120</b>
----------------------------

ACADEMIE DE POITIERS	<u>EXAMEN</u> : C.A.P. Froid & Climatisation	Feuille : 4 / 4
		Durée : 8 heures
SESSION 1999	<u>Epreuve</u> : E.P.2 : Préparation et mise en œuvre	Coef. 6