

Groupes automatiques de transfert à piston sec

TurboChiller

PRÉSENTATION

TurboChiller® a été spécialement conçu pour la récupération des fluides frigorigènes usuels dont la tension de vapeur n'excède pas 10 bar à +20° C, à l'exception des hydrocarbures (R290a et R600).

TurboChiller® est équipé d'un compresseur à piston sec à 4 cylindres, sans entretien. Le condenseur à refroidissement par air est surdimensionné. Un ensemble d'électrovannes permet d'avoir un fonctionnement automatique. La régulation intègre les fonctions de récupération par surpression, récupération en phase gazeuse ainsi que la recharge du fluide frigorigène dans le circuit, en inversant les flexibles système et bouteille de récupération.



UNE TECHNOLOGIE RÉVOLUTIONNAIRE:

- , Récupère encore plus
- , Plus grande longévité
- , Débit très important
- , Faciles à utiliser et à entretenir
- , Carrosserie enveloppante en tôle peinte époxy protégeant les raccords, les manomètres et les interrupteurs
- , Ventilation du condenseur augmentée pour un meilleur transfert en phase vapeur, une réduction de la HP et pour un meilleur transfert même pendant les périodes chaudes

MOINS D'ENTRETIEN

compresseurs à piston sec sans entretien
Auto-vidange des flexibles et du circuit en fin de cycle pour éviter les mélanges

SÉCURITÉ

Pressostat HP
Pressostats BP pour arrêt automatique

DIMENSIONS:

Longueur = 100cm, Largeur = 50cm,
Hauteur = 50cm
Poids = 70 Kg

Type	TurboChiller
Puissance	1,5 Kw
Compresseur	Piston sec 4 cylindres
Température de fonctionnement	-5°C à 40°C
Tension	240V - 50Hz - 1ph
Pression d'entrée	-0,4 0 10 bar
Pression de refoulement	0 à 26 bar
Coupage BP	-0,5 bar
Fluides frigorigènes	R134a, R22, R404A, R407C.
Ø de raccordement	1/2 "
Débit en phase vapeur	60 kg/h
Débit en Surpression	1 300 kg/h

