



Lo standard prevede l'utilizzo di acqua glicolata.

PREVENTIVO
PERSONALIZZATO



Caratteristiche

CAMPO D'IMPIEGO Le unità RE, per la refrigerazione d'acqua, trovano spazio in tutti i settori industriali richiedenti uno stadio di raffreddamento. La struttura della serie di refrigeratori RE è in lamiera verniciata RAL 9016. Con un ingombro ridotto, grazie alla loro linea compatta sviluppata in verticale, sono facilmente manovrabili con carrelli sollevatori o con altri dispositivi. I circuiti frigoriferi, sono costituiti da compressori alternativi per i modelli più piccoli e da compressori "Scroll" per le potenze maggiori. Le batterie di condensazione sono in tubo di rame con alette di alluminio. I modelli sono dotati di valvola di espansione termostatica. Tutti gli evaporatori sono ad alto coefficiente di trasmissione termica. Le tubazioni sono in rame, coibentate con isolante anticondensa al neoprene. L'assemblaggio di tutti i componenti frigoriferi è effettuato secondo rigorose procedure, atte a rispettare le normative vigenti in materia di dispositivi a pressione. Gli impianti idraulici della serie RE sono tali da garantire un'alta prevalenza, visualizzata dal manometro. Tutta la serie è dotata di un accumulo inerziale, rivestito di isolante anticondensa. L'indicatore di livello visibile dall'esterno permette un immediato controllo del carico d'acqua. Le tubazioni idrauliche sono in rame. I quadri elettrici sono realizzati con termostato elettronico e gestione elettromeccanica. Sono di immediato utilizzo e di semplice interfaccia con l'operatore anche grazie all'ausilio di dispositivi di segnalazione del funzionamento o dello stato di allarme del gruppo frigo. Tutti i modelli sono provvisti di pressostato di alta pressione a riarmo manuale, di flussostato e di protezione antigelo, nonché di protezioni da sovracorrenti per il compressore per la pompa e per i ventilatori. Questi ultimi, alloggiati in bocchagli aerodinamici e dotati di rete di protezione antinfortunistica, possono essere controllati da un dispositivo per basse temperature, che ne modula la velocità in base a un segnale pressostatico. Tutto l'equipaggiamento delle macchine è conforme alle direttive europee.

Modello REAV 100

Potenza frigorifera (*)	W	10.000
Potenza assorbita max (*)	kW	4,5
Tensione di alimentazione	V~/Hz	400/3/50+N
Corrente massima	A	8
Portata acqua refrigerata	lt/h	2.000
Prevalenza utile	bar	3
Capacità dell'accumulo	dm ³	23
Temperature acqua limite	°C	10/50
Temperature ambiente limite	°C	15/40
Peso	kg	145
Attacchi idraulici	"	3/4
Pressione sonora	dB(A)	59
Circuiti frigoriferi	Nr	1

(*) Dati tecnici nominali rilevati con: Temperatura aria esterna °C 32
Temperatura liquido in uscita °C 15

Configurazioni



Optional

