

Débit réel suivant ISO1217 version 2009	8,25	m3/min
Puissance absorbée totale en charge (ventilateur inclus)	54,6	kW
Puissance absorbée totale à vide (ventilateur inclus)	13,0	kW
Puissance spécifique	6,62	kW/(m3/min)
Vitesse de rotation Bloc	2 965	tr/min
Type de bloc de compression	2P-S28	
Accouplement direct rapport 1:1		
Moteur	45 kW / SIEMENS-IP55-EFF1	
Vitesse de rotation	3000	tr/min
Tension / Fréquence	400V-Triphasé	50 Hz
Section de câble en cuivre	4x50	mm ²
Protection recommandée (Classe gL)	125	A
Température de refoulement air comprimé par rapport à la température ambiante	+5	°C
Débit air chaud récupérable	9400	m3/h
Température air chaud récupérable par rapport à la température ambiante	+16	°C
Puissance calorifique maximale disponible	51,32	kW
Perte de charge admissible pour le gainage rejet air chaud	80	Pa
Section de gaine recommandée	700x700	mm
Surface nécessaire de ventilation	1.4	m ²
Quantité huile	36	Litres
Volume cuve séparatrice Pms 16 bar	75	Litres
Teneur en huile résiduel en sortie du compresseur	<1	mg/m3
Encombrement (L x l x H)	2220x1041x1865	mm
Raccordement air comprimé	G 2	
Niveau sonore suivant ISO2151	70	dB(A)
Températures limites du lieu d'installation	+3 / + 45	°C
Sécheur Frigorifique		
Puissance absorbée totale du sécheur	1.1	Kw
Pression de service maxi	16	Bar
Perte de charge	0.2	Bar
Point de Rosée sous pression à 20°C ambiante et 30% Hr	+3	°C
Fluide Frigorigène	R134a	
Quantité du Fluide Frigorigène maxi	3.15	Kg
Débit d'air chaud du sécheur à évacuer du local	2600	m3/h
Poids total du groupe	1460	Kg
Options		
* Option Kit hors gels jusqu'à température -10 °C	Centrale	1000 W
	Armoire électrique	130 W
* Option W2: Echangeur à plaque PTG25 - Puissance calorifique récupérable		39,31 kW
* Option W3: Echangeur à plaque PTG55 - Puissance calorifique récupérable		39,31 kW