

Débit réel suivant ISO1217 version 2009	3,8	m3/min
Puissance absorbée totale en charge (ventilateur inclus)	30,5	kW
Puissance absorbée totale à vide (ventilateur inclus)	6,9	kW
Puissance spécifique	8,03	kW/(m3/min)
Vitesse de rotation Bloc	2 945	tr/min
Type de bloc de compression	2P-S18	
Accouplement direct rapport 1:1		
Moteur	25 kW /SIEMENS-IP55-IE3	
Vitesse de rotation	3000	tr/min
Tension / Fréquence	400V-Triphasé	50 Hz
Section de câble en cuivre	4x16	mm ²
Protection recommandée (Classe gG)	63	A

Température de refoulement air comprimé par rapport à la température ambiante	+6	°C
Débit air chaud récupérable	4500	m3/h
Température air chaud récupérable par rapport à la température ambiante	+19	°C
Puissance calorifique maximale disponible	28,67	kW
Perte de charge admissible pour le gainage rejet air chaud	60	Pa
Section de gaine recommandée	650x650	mm
Surface nécessaire de ventilation	0.8	m ²
Quantité huile	16	Litres
Volume cuve séparatrice Pms 16 bar	30	Litres
Teneur en huile résiduel en sortie du compresseur	<1	mg/m3

Encombrement (L x l x H)	1850x921x1505	mm
Raccordement air comprimé	G1-1/4	
Niveau sonore suivant ISO2151	66	dB(A)
Températures limites du lieu d'installation	+3 / + 45	°C

Sécheur Frigorifique

Puissance absorbée totale du sécheur	0.5	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	1.1	Kg
Débit d'air chaud du sécheur à évacuer du local	1850	m3/h
Poids total du groupe	830	Kg

Options

* Option Kit hors gels jusqu'à température -10 °C	Centrale	2x160	W
	Armoire électrique	130	W
* Option W2: Echangeur à plaque PTG25 - Puissance calorifique récupérable		21,96	kW
* Option W3: Echangeur à plaque PTG55 - Puissance calorifique récupérable		21,96	kW