

Refroidissement par Air - Vitesse Fixe avec sécheur

Débit réel suivant ISO1217 version 2009	20,38	m3/min
Puissance absorbée totale en charge (ventilateur inclus)	125,4	kW
Puissance absorbée totale à vide (ventilateur inclus)	27,8	kW
Puissance spécifique	6,15	kW/(m3/min)
Vitesse de rotation Bloc	1 485	tr/min
Type de bloc de compression	4P-S36	
Accouplement direct rapport 1:1		
Moteur	110 kW / SIEMENS-IP55-IE3	
Vitesse de rotation	1500	tr/min
Tension 400V-Triphasé 50 Hz / Réseau TT-TN-TNS en standard (Réseau IT sur demande)		
Section de câble en cuivre	4x150	mm ²
Protection recommandée fusibles NH classe de service gG ou disjoncteur courbe D	250	A
Température de refoulement air comprimé par rapport à la température ambiante	+9	°C
Débit air chaud récupérable	14000	m3/h
Température air chaud récupérable par rapport à la température ambiante	+26	°C
Puissance calorifique maximale disponible	117,88	kW
Perte de charge admissible pour le gainage rejet air chaud	150	Pa
Section de gaine recommandée	1100x900	mm
Surface nécessaire de ventilation	3.3	m ²
Quantité huile	70	Litres
Volume cuve séparatrice Pms 16 bar	135	Litres
Teneur en huile résiduel en sortie du compresseur	<1	mg/m3
Encombrement (L x l x H)	3310x1730x2040	mm
Raccordement air comprimé	DN65	
Niveau sonore suivant ISO2151	70	dB(A)
Températures limites du lieu d'installation	+3 / + 45	°C

Sécheur Frigorifique

Puissance absorbée totale du sécheur	3.35	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	Kg
Débit d'air chaud du sécheur à évacuer du local	5200	m3/h
Poids total du groupe	3650	Kg

Options

* Option Kit hors gels jusqu'à température -10 °C	Centrale	2000	W
	Armoire électrique	200	W
* Option W2: Echangeur à plaque PTG25 - Puissance calorifique récupérable		90,29	kW
* Option W3: Echangeur à plaque PTG55 - Puissance calorifique récupérable		90,29	kW