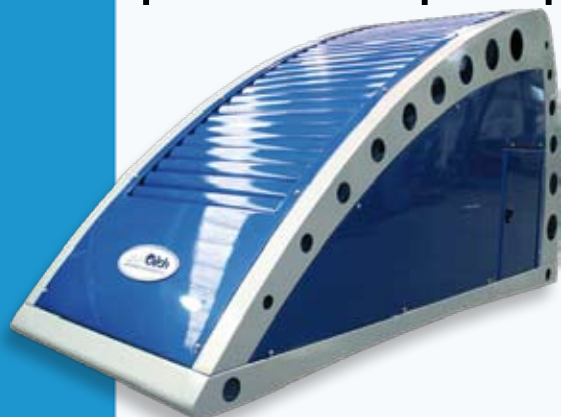


CHILLED WATER Air Conditioning

Refroidisseur de liquide à condensation par air et pompe à chaleur air/eau



ARTECH (6 - 185 kW) R407c



ARTECH		16	18	112	120	125	250
CARACTÉRISTIQUES							
PUISSANCE FRIGORIFIQUE	kW	6	8	12	19,86	26,70	46,45
PUISSANCE ABSORBÉE COMPRESSEUR	kW	2	2,67	4	6,5	6,5	15,10
COMPRESSEUR	N	1	1	2	2	2	2
CIRCUIT RÉFRIGÉRANT	N	1	1	1	1	1	1
VENTILATEURS	N	2	2	3	3	3	6
DÉBIT D'AIR	m³/h	3000	2800	7500	7200	7000	40000
PUISSANCE FOURNIE	kW	0,14	0,14	0,15	0,15	0,15	0,69
EVAPORATEUR	N	1	1	1	1	1	1
DÉBIT D'EAU	m³/h	1,03	1,38	2,06	3,42	4,59	7,99
PRESSION DROP-UP	kPa	2,8	3	4	2,6	45	57
CHARGE RÉFRIGÉRANT	kg	1,2	1,6	2,4	3,97	5,34	9,29
NIVEAU PRESSION SONORE	dB(A)	57	57	58	58	58	60
DIMENSIONS A	mm	1300		2050		3300	
B	mm	740		1165		2000	
C	mm	705		1115		1950	
DISTANCE MINIMUM A	mm	600		600		600	
B	mm	800		1000		1200	
C	mm	1200		1400		1800	
D	mm	600		600		1000	
POIDS D'EXPÉDITION	kg	112	117	151	288,4	322	694,4
POIDS DE FONCTIONNEMENT	kg	90	94	118	221	245	511
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	V/Ph/Hz	230 / 1 / 50			400 / 3 / 50		

ARTECH		260	275	2100	2120	2150	2190
CARACTÉRISTIQUES							
PUISSANCE FRIGORIFIQUE	kW	53,34	69,45	92,51	106,85	138,89	185,01
PUISSANCE ABSORBÉE COMPRESSEUR	KW	17,20	22,02	29,52	34,05	44,04	59,05
COMPRESSEUR	N	2	2	2	2	4	4
CIRCUIT RÉFRIGÉRANT	N	1	1	1	1	2	2
VENTILATEURS	N	6	6	6	6	8	8
DÉBIT D'AIR	m³/h	40000	36000	34000	32000	56000	54000
PUISSANCE FOURNIE	kW	0,69	0,69	0,69	0,69	0,98	0,98
EVAPORATEUR	N	1	1	1	1	1	1
DÉBIT D'EAU	m³/h	9,17	11,94	15,91	18,38	23,89	31,81
PRESSION DROP-UP	kPa	61	65	33,2	33,9	11	13
CHARGE RÉFRIGÉRANT	kg	10,67	13,89	18,50	21,37	27,78	37
NIVEAU PRESSION SONORE	dB(A)	60	60	60	60	62	62
DIMENSIONS A	mm			3300		4520	
B	mm			2000		2250	
C	mm			1950		2350	
DISTANCE MINIMUM A	mm			600		600	
B	mm			1200		1200	
C	mm			1800		1600	
D	mm			1000		1000	
POIDS D'EXPÉDITION	kg	756	1533	1750	2135	2730	3472
POIDS DE FONCTIONNEMENT	kg	570	1125	1280	1565	1990	2520
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	V/Ph/Hz	400 / 3 / 50					



CHILLED WATER Air Conditioning

i UNE CONCEPTION TRÈS INNOVANTE

Ventilateurs avec extraction du compartiment

Grâce à cette caractéristique de conception, l'air du compartiment est constamment renouvelé, ce qui garantit une température constante à l'intérieur de la machine, plus basse que la température de condensation.

Direction de l'air sur le serpentin.

Direction de l'air presque horizontale pour un meilleur échange thermique et utiliser toute la surface de l'échangeur.

Aucune limitation à l'installation

Même sous les toits ou dans les espaces restreints, grâce aux flux d'air horizontal, spécialement conçu, et unique pour cette catégorie de refroidisseur.

ARTECH ASSURE UNE EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE ÉLEVÉE

L'augmentation de la puissance et du rendement atteint 40%, tandis que la consommation d'eau est la même que celle d'une tour d'évaporation, mais elle n'intervient que si la température de l'air externe est élevée.

Si une alimentation en eau n'est pas disponible, une technologie de refroidissement hybride peut être utilisée pour augmenter la puissance instantanée de l'unité de réfrigération de 50 %, en utilisant l'énergie de refroidissement précédemment accumulée.

Le brevet EMWS® (Energy Multiplier for Water Storage) permet de stocker jusqu'à 50 kWh par 1000 litres d'eau, pour les restituer quand la puissance requise par l'usine dépasse la capacité de du refroidisseur. Dans ce cas, il est possible de choisir un refroidisseur de plus faible puissance qu'avec un refroidisseur traditionnel. Nous avons réussi à tirer pleinement parti des propriétés thermiques et physiques du fluide R410A pour atteindre un rendement maximum : comme vous le savez, ce réfrigérant présente pour principales qualités de faibles pertes dans la tuyauterie, des vitesses de circulation abaissées et un meilleur coefficient d'échange thermique. Ces caractéristiques permettent de réduire la surface d'échange en conservant les mêmes capacités de réchauffement ou de réfrigération. Nous avons choisi de garder les mêmes surfaces d'échange qu'avec les refroidisseurs à R407C, pour augmenter les échanges thermiques et optimiser ainsi le cycle de réfrigération.

Lors du développement de nos machines, nous avons une priorité essentielle : protéger l'environnement, pas seulement en termes d'émission et de recyclage, mais aussi en phase de production. Cela implique de consommer moins de courant et de réduire ainsi l'impact environnemental indirect résultant des émissions de CO2 dans l'atmosphère dues à la production d'électricité pour alimenter les machines.

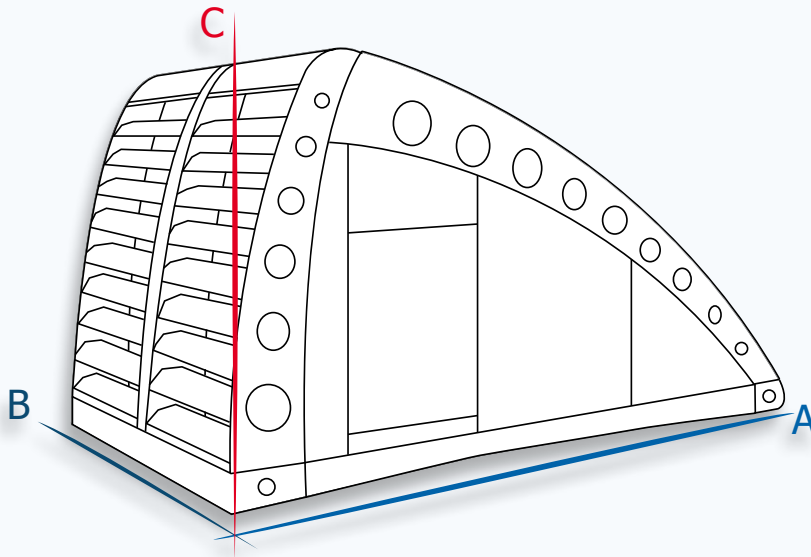
- **Respectueux de l'ozone**
- **Réfrigérant écologique**
- **Faible charge réfrigérant**
- **ZERO GLIDE**
- **Réfrigérant azéotropique**

Aujourd'hui, suite au prix croissant de l'électricité et à une prise de conscience en faveur de l'environnement et des problèmes générés par les gaz à effet de serre, ces améliorations constituent un objectif fondamental.

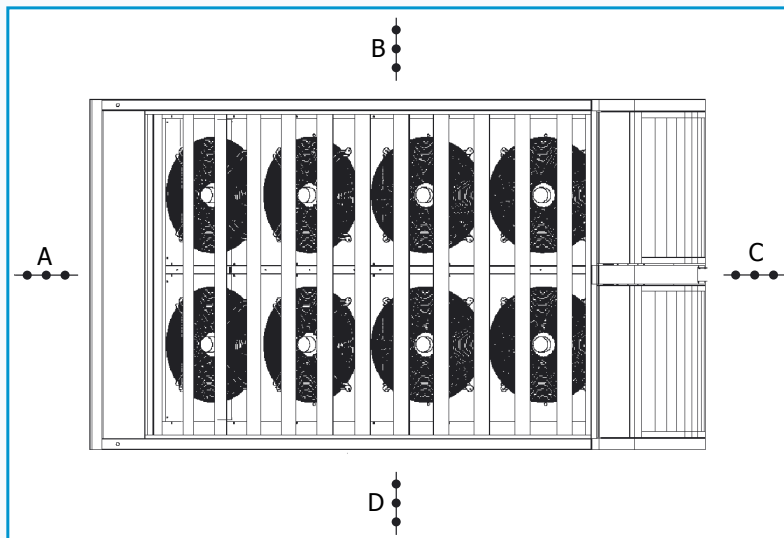


CHILLED WATER Air Conditioning

Dimensions



Distance minimum



Différent coloris

