

Refrigeratori per acqua con glicole a bassa temperatura

Sistema di Gestione Qualità
certificato ISO 9001:2008 e 10014:2007



Caratteristiche

- Disponibili 6 taglie di potenza.
- Condensati ad aria.
- Pompa di circolazione in acciaio inox.
- Serbatoio accumulo coibentato completo di rabbocco e indicatore di livello visivo.
- Compressori alternativi a elevata resa e basso assorbimento elettrico.
- Termoregolatore elettronico a microprocessore per il controllo e la visualizzazione della temperatura del fluido.
- Visualizzazione a display degli allarmi di anomalia del refrigeratore.
- Scambiatori ad alta efficienza di scambio termico.
- Flussostato a protezione dello scambiatore
- Ventilatori assiali per un funzionamento silenzioso.
- Bypass di sicurezza sul circuito idraulico.
- Carpenteria metallica di protezione in acciaio S235 verniciato a polvere epossidica, a effetto bucciato semilucido.
- Gas refrigerante di tipo ecologico (HFC).

Accessori

- Pompe di circolazione ad alta prevalenza.
- Flussostati per il monitoraggio del flusso dell'acqua, a taratura fissa o variabile, con predisposizione del segnale di anomalia.
- Filtri acqua lavabili.
- Manometri sul circuito idraulico e/o sul circuito frigorifero.
- Valvola di bypass automatica del circuito idraulico.
- Bypass esterno.
- Ruote pivotanti.
- Filtri aria in maglia metallica lavabili, a protezione del condensatore.
- Segnalazione di anomalia del refrigeratore remotabile.
- Connettori elettrici su specifica del cliente.
- Sistema PID per una maggiore precisione nel controllo della temperatura del fluido, con termoregolatore elettronico dotato di funzione di Autotuning.
- Tensioni di alimentazione speciali.
- Predisposizione per funzionamento in ambienti con temperatura fino a +55°C.
- Predisposizione per funzionamento a temperatura ambiente fino a -15°C.
- Carpenteria fornibile su richiesta in tutte le tonalità RAL o in acciaio inox satinato.
- Sezionamento idraulico mediante valvola di ritegno sulla mandata del fluido, elettrovalvola a membrana sul ritorno e filtro acqua a salvaguardia dell'elettrovalvola.

- Minimo livello acqua elettrico con allarme remoto.
- Sistema di caricamento automatico dell'acqua all'interno del circuito idraulico.
- Circuitazione idraulica non inquinante con raccorderia speciale, resistente a ogni tipologia di liquido utilizzato.
- Raccorderia idraulica per uso alimentare.

Compatti ed efficienti, i refrigeratori della serie LTW, indicati nei processi industriali che richiedono temperature di esercizio molto basse, sono ottimizzati per il funzionamento con miscela di acqua con alta percentuale di glicole. Il range di lavoro è impostabile tra -10 e -25°C.

Le competenze e l'esperienza maturate da Euro Cold nei suoi 25 anni di attività sul campo sono a vostra disposizione.

La nostra forza è la capacità di risposta ai bisogni dei costruttori di macchine e sistemi industriali in rapida e costante evoluzione.

Non esitate a mettervi in contatto con noi per lo studio della soluzione più idonea alle vostre specifiche esigenze di controllo della temperatura.

Caratteristiche tecniche

MODELLO	LTW						
	50	60	95	100	200	250	
Potenza frigorifera nominale (*)	W	1710	2510	4420	5700	8570	11150
Alimentazione elettrica		400V / 3ph / 50Hz					
Compressore (Max. potenza assorbita)	W	2383	3805	5183	7312	10613	13651
Ventola	Portata aria	mc/h	4060	4060	8060	8060	8060
	Max. potenza assorbita	W	220	220	2 x 220	2 x 220	2 x 220
Condensatore		Raffreddamento ad aria, batteria rame/alluminio					
Evaporatore		Piastre saldobrasate					
Termoregolatore elettronico		Regolabile da -25 a -10°C					
Pompa (**)	Portata	l/min	20-90 - 70	20-90 - 70	20-90 - 70	20-90 - 70	50 - 180
	Prevalenza	bar	2 - 1.5	2 - 1.5	2 - 1.5	2 - 1.5	2 - 1.2
	Max. potenza assorbita	W	680	680	680	680	1350
Serbatoio termoplastico (capacità nom.) (**)	l	23	23	65	65	65	65
Gas refrigerante		R 404A					
Rumorosità (a 1 m di distanza)	db (A)	70	70	70	70	70	70
Colore carpenteria		RAL 7035					
Tipo struttura		ECP3-B	ECP3-B	D3-1C	D3-1C	D3-1C	D3-1C

Disegni tecnici delle strutture scaricabili nell'area **DOWNLOAD** del nostro sito

Pesi e dimensioni

Peso indicativo (serbatoio vuoto)	kg	100	100	320	320	320	320
Peso indicativo imballo	kg	110	110	340	340	340	340
Dimensioni (L x P x A)	mm	665 x 656 x 1180			750 x 1410 x 1380		
Dimensioni imballo (L x P x A) (***)	mm	1000 x 800 x 1580			850 x 1595 x 1580		

Note

(*) Prestazioni riferite a liquido in uscita a -15°C e temperatura ambiente +32°C

(**) Portata riferita ad acqua pura

(***) Imballo standard: cartone su pallet

Le rese frigorifere sono desunte sulla base delle curve ASHRAE, fornite dai costruttori dei compressori frigoriferi

Temperatura minima e massima di utilizzo: da -25 a -10°C - Temperatura ambiente minima e massima: da +10 a +40°C

Umidità relativa ambiente minima e massima (senza presenza condensa): da 10 a 85%

Altitudine massima ambiente: 2000 m

Temperatura minima e massima di stoccaggio: da +5 a +45°C

Attacchi idraulici: vedere disegni tecnici nell'area **DOWNLOAD** del nostro sito - Ove non diversamente specificato le misure nei disegni tecnici sono espresse in mm

EURO COLD si riserva il diritto di apportare modifiche senza obbligo di preavviso

Indicazioni per l'impiego di anticongelante puro in funzione della temperatura di utilizzo

Temperatura liquido in uscita °C	Glicole %
-15	35
-20	40
-25	50