

CDB150N001F**Unité de congélation rapide**

spécialement conçue pour la surgélation des produits alimentaires.

Split de réfrigération spécialement conçue pour la congélation de produits alimentaires. Les unités sont à intégrer dans des tunnels de congélation pour une température intérieure finale de l'ordre de -35°C/-40°C.

Puissance Frigorifique / Volume chambre**T° ext. +35°C**

T° d'évaporation -35°C	5215 W
T° d'évaporation -40°C	4152 W
T° d'évaporation -45°C	3280 W

Puissance Frigorifique / Volume chambre**T° ext. +40°C**

T° d'évaporation -35°C	5030 W
T° d'évaporation -40°C	4015 W
T° d'évaporation -45°C	3175 W

Données Techniques

Tension	400 V / 3N~/ 50 Hz
Puissance nominale absorbée	6.9 kW
Intensité nominale absorbée	15.5 AMP
Poids	377 KG + 90 KG
Débit d'air condenseur	6800 m ³
Débit d'air évaporateur	7300 m ³
Projection d'air	26 m
Résistance de dégivrage	8800 W

Groupe carrossé prévu pour installation à l'extérieure avec armoire électrique incorporée,
Compresseur semi hermétique bi étagé R404A 7.5 cv équipé de protection intégrale,
Évaporateur cubique,
Détente du gaz par détendeur thermostatique,
Ventilateurs condenseurs hélicoïdaux à haut rendement et bas niveau sonore,
Dégivrage cyclique électrique complètement automatique,
Contrôle de la pression de condensation,
Vanne solénoïde de ligne,
Voyant de liquide, réservoir de liquide,
Groupe chargé en R404A,
Panneau de régulation séparé.

OPTIONS :

Variateur électronique de vitesse des rotors condenseur,
Condensation à eau,
Panneau de commande séparé (pour une ou plusieurs machines montées dans la même chambre),
Relais de contrôle de la tension d'alimentation,
Tension différente.