

CRS250N001F**Unité de congélation rapide**

spécialement conçue pour la surgélation des produits alimentaires

Unité 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	17770 W
T° d'évaporation -40°C	14880 W
T° d'évaporation -45°C	12290 W

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

T° d'évaporation -35°C	17490 W
T° d'évaporation -40°C	14650 W
T° d'évaporation -45°C	12110 W

Données Techniques

Tension	400 V /3N~/ 50 Hz
Puissance nominale absorbée	13.6 kW
Intensité nominale absorbée	30.2 AMP
Poids	760 KG
Débit d'air condenseur	13700 m³
Débit d'air évaporateur	15300 m³
Projection d'air	33 m
Résistance de dégivrage	17650 W

Monobloc carrossé prévu pour installation à l'extérieure avec armoire électrique incorporée,
Compresseur semi hermétique 15 cv équipé de protection intégrale,
Évaporateur cubique industriel avec grands espaces amovibles,
Détente du gaz par détendeurs thermostatiques,
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,
Thermostat de régulation électromécanique intégré dans l'armoire électrique.

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.