

CBX260T501F**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	50880 W
T° d'évaporation -40°C	42620 W
T° d'évaporation -45°C	35200 W

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

T° d'évaporation -35°C	50080 W
T° d'évaporation -40°C	42000 W
T° d'évaporation -45°C	34720 W

Données Techniques

Tension	400 V /3N~/ 50 Hz
Puissance nominale absorbée	31.5 kW
Intensité nominale absorbée	72.1 AMP
Poids	1700 KG
Débit d'air condenseur	22300 m ³
Débit d'air évaporateur	25900 m ³
Projection d'air	44 m
Résistance de dégivrage	25710 W

Monobloc carrossé sur pieds avec armoire électrique incorporée,
Compresseur semi hermétique 50 cv équipé de protection intégrale,
Ventilateurs condenseurs hélicoïdaux à haut rendement et bas niveau sonore,
Évaporateur industriel monobloc sur pieds / soufflage par buse,
Détente du gaz par détendeur thermostatique,
Dégivrage cyclique électrique complètement automatique,
Résistante de préchauffage compresseur,
Contrôle de la pression de condensation avec pressostat,
Vanne solénoïde de ligne,
Voyant de liquide, réservoir de liquide, Groupe chargé en R404A,
Pressostat BP et HP de sécurité,
Thermostat de régulation électromécanique intégré dans l'armoire électrique.

OPTIONS :

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