

CBX360T001F

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	76320 W
T° d'évaporation -40°C	63930 W
T° d'évaporation -45°C	52800 W

Puissance Frigorifique / Volume chambre

T° ext. +40°C

T° d'évaporation -35°C	75120 W
T° d'évaporation -40°C	63000 W
T° d'évaporation -45°C	52080 W

Données Techniques

Tension	400 V /3N~/ 50 Hz
Puissance nominale absorbée	39 kW
Intensité nominale absorbée	91.6 AMP
Poids	2570 KG
Débit d'air condenseur	33300 m³
Débit d'air évaporateur	39000 m³
Projection d'air	44 m
Résistance de dégivrage	38280 W

Monobloc carrossé sur pieds avec armoire électrique incorporée,
Compresseur semi hermétique 75 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.