



RICA

2000 s.r.l.

RÉFRIGÉRATION - INDUSTRIEL - CONSTRUCTION - APPAREIL

SÉRIE MONOBLOCS "ECO-PLUS"



Gestion à distance



Détection en temps réel de l'absorption et du rendement en kW.



Récupérateur de chaleur



= plus d'économies pour les nouveaux investissements



Puissance variable en mode "automatique" ou "manuel".



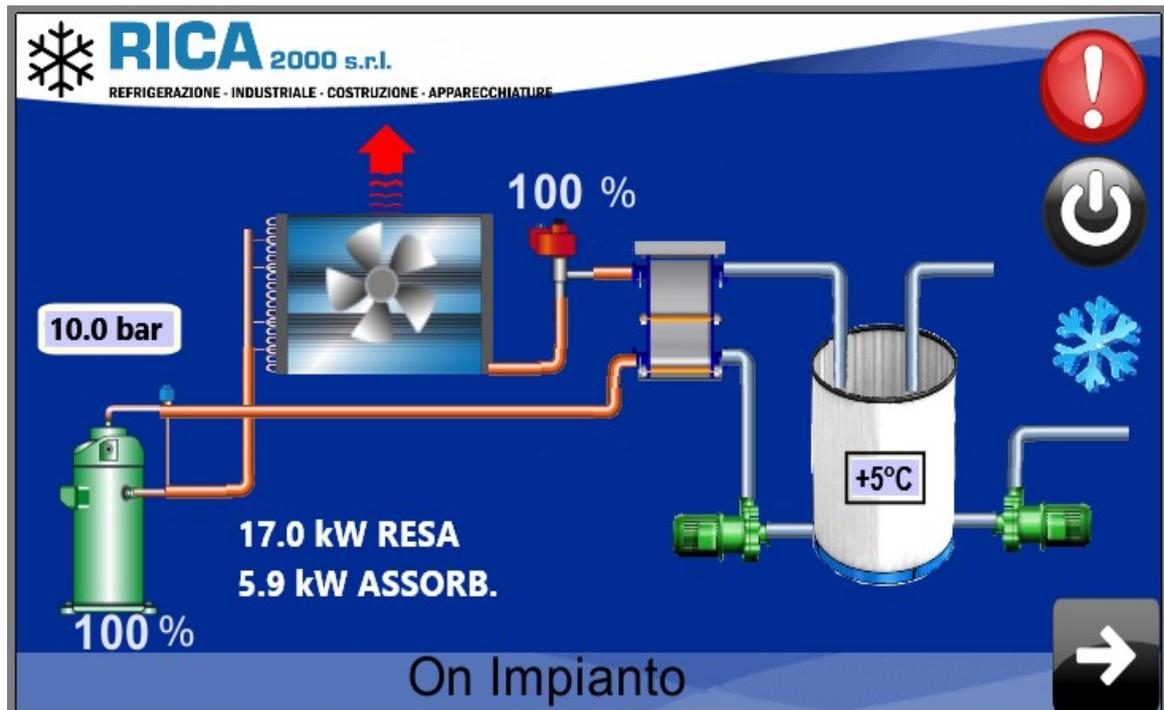
REFROIDISSEUR SÉRIE "ECO-PLUS"



Modèle ECO.Plus 9 B "tout acier"

Efficacité mécanique et électrique = Projet Eco-Plus

Les refroidisseurs de cette série **optimisent le fonctionnement** du groupe frigorifique en **fonction de la température requise** par les utilisateurs. Conçus comme une centrale à **puissance variable**, ils sont utilisés dans les secteurs industriels et commerciaux où un haut degré d'efficacité thermoélectrique est requis.



Le refroidisseur prévoit deux modes de fonctionnement, "**automatique**" avec **puissance variable de 40% à 100%** en fonction de la température de la solution glycolée, "**manuel**" avec possibilité de réglage de la puissance maximale produite pour **optimiser la consommation électrique** en fonction de l'énergie disponible par l'entreprise.

Compresseur hermétique **scroll à puissance variable** avec vitesse de rotation gérée par un onduleur dédié. Le panneau affiche à tout moment les données en **kW d'absorption électrique et de puissance frigorifique de l'unité**.

Interface homme-machine avec **panneau opérateur 7"**.

Gestion automatique du récupérateur de chaleur avec réglage de la température par **panneau opérateur**

Station d'accumulation et de pompage intégrée dans le refroidisseur avec cuve en acier inoxydable et double pompe, primaire et utilisation.

Ventilateur de refroidissement unité à vitesse variable en fonction de la température extérieure, afin de garantir un faible bruit.



REFRIGERAZIONE - INDUSTRIALE - COSTRUZIONE - APPARECCHIATURE



Dotation mécanique:

N° 1 Compresseur hermétique à compression de gaz R448 avec onduleur.

N° 1 Condenseur à ailettes pour éliminer les calories générées par le compresseur

N° 1 Ventilateurs axiaux diamètre 500 mm.

N° 1 Évaporateur à plaques apte au refroidissement de l'eau glycolée à la température souhaitée.

N° 1 Sonde de lecture de température glycol à l'entrée de l'évaporateur

N° 1 Sonde de lecture de la température glycol à la sortie de l'évaporateur

N° 1 Vanne thermostatique électronique.

N° 1 Débitmètre pour lecture du glycol

N° 1 Réservoir interne d'accumulation solution hydroglycolique en acier inox AISI 304, avec isolation externe en plaque d'élastomère expansé, couvercle avec poignée de préhension et raccords pour circuit glycol et sonde de contrôle de la température. Capacité 160 lt.

N° 1 Électropompe à eau glycolate de refroidissement entre la cuve d'accumulation et l'évaporateur du groupe frigorifique. Montage à l'intérieur du groupe

N° 1 Électropompe pour recirculation eau glycolate de refroidissement entre cuve d'accumulation et les services. Montage à l'intérieur du groupe

Tableau électrique pour le contrôle de la température glycol et la gestion du groupe frigorifique, construit selon les normes en vigueur, avec PLC et panneau tactile de 4".

Au service de l'automate, on trouve un module de compteur d'énergie, un transducteur haute pression et un transducteur basse pression.

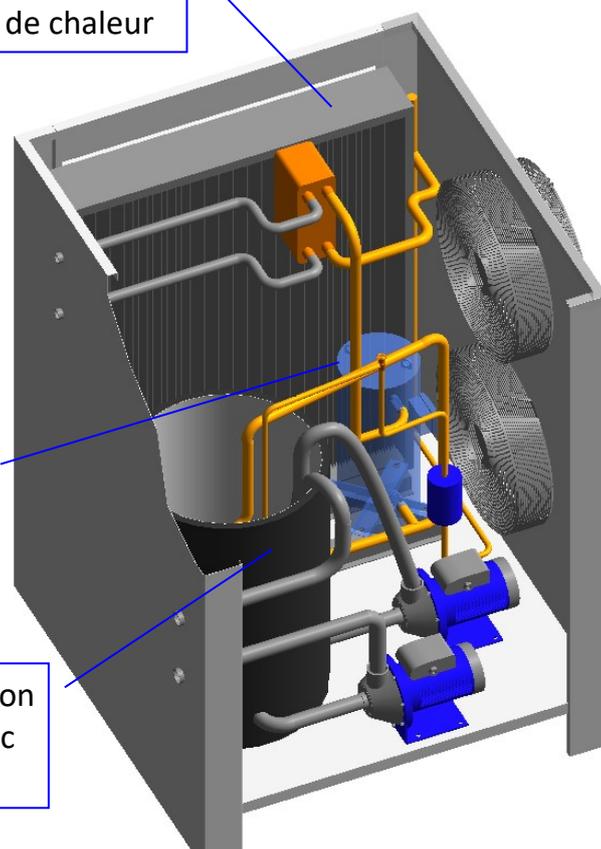
Sur le panneau tactile, il est possible d'afficher en première page la température du set point, la température de travail (sortie glycol), l'état du compresseur, le courant absorbé et les éventuelles alarmes.

En deuxième page, les pressions de travail de l'installation et d'autres paramètres.

récupérateur de chaleur

Compresseur scroll avec inverter

Station d'accumulation et de pompage avec double pompe



REFROIDISSEUR SÉRIE "ECO-PLUS"



Modèle ECO.Plus 9 B "tout acier" R448A

CONDITIONS D'UTILISATION ET RENDEMENTS DE REFROIDISSEMENT CONNEXES EN WATT*

TEMPÉRATURE DE L'AIR EXTÉRIEUR	+ 30°C
CONCENTRATION HYDROGLYCOLIQUE	40% en poids
ANTIGEL	GLYCOL POLYPROPILÈNE
SOURCE DE COURANT	400V/1 + n + T / 50 Hz
COURANT NOMINAL ABSORBÉ**	17,4 A
MAX. PUISSANCE NOMINAL ABSORBÉ**	8 Kw
BRUIT EXPRIMÉ dans dB(A) a 1m.	69 dB

RENDEMENT de REFROIDIS. :
DA 7.500 W (40%) A 16.950 W
(100%) AVEC GLYCOL À +5°C
TEMPÉRATURE de EVAP 0°C
TEMPÉRATURE de COND +45°C

RENDEMENT de REFROIDIS. :
DA 4.850 W (40%) A 10.900 W
(100%) AVEC GLYCOL À -8°C
TEMPÉRATURE de EVAP -14°C
TEMPÉRATURE de COND +40°C

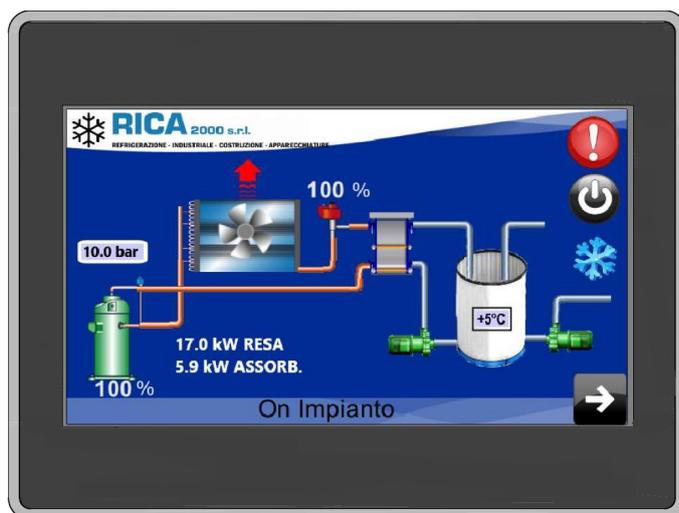
* CONVERSION PUISSANCE RENDUE DE W à Kcal x 0.86. EX :15000 W x 0.86 = 12900 Kcal/h
** AVEC 2 ÉLÉMENTS CHAUFFANTS LA PUISSANCE EST À AUGMENTER de 5 Kw

PRODUCTIVITÉ :

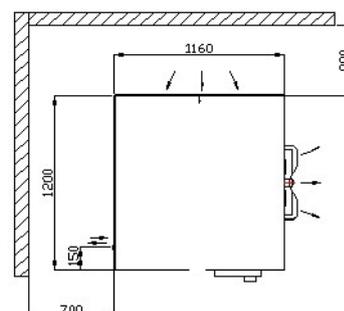
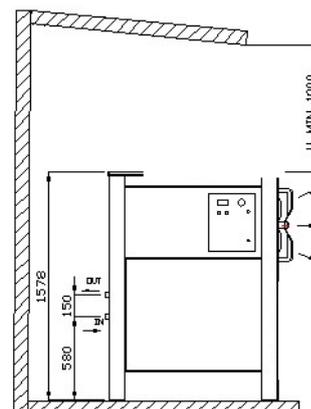
CONTRÔLE DES MOÛTS : 630 HI
STABILISATION DU VIN: 75 HI

DONNÉE TECHNIQUES COMPOSANTS PRINCIPAUX

COMPONENTS	DONNÉE TEC.	N°
COMPRESSEUR	Kw 4	1
PACK FINNÉ	900x1260	1
VENTILATEURS	Ø 500	1
EVAPORATEUR CIRCUIT UNIQUE	PLAQUES	1
POMPE de RECIRCULATION	Kw 0,55 + 0,37	1
ATTAQUE de GLYCOL OUT	Ø 1" 1/4 M	1
ATTAQUE de GLYCOL IN	Ø 1" 1/4 M	1
CAPACITÉ INTERNE du RÉSERVOIR	LT 160	1
POIDS par TRANSPORT	220 Kg	-
POIDS en FONCTIONNEMENT	380 Kg	-
DÉBIT DE LA POMPE PRIMAIRE	7.000 LT/H	-
RECUPERATEUR DE CHALEUR	Kw 3	1



EXEMPLE VISUALE PLC



EN CAS D'INSTALLATION «INTÉRIEUR» DU RÉFRIGÉRATEUR, RESPECTER L'HAUTEUR «h min. 1000»"

La société se réserve le droit d'apporter des changements ou des modifications à ses produits sans préavis et à tout moment



REFRIGERAZIONE - INDUSTRIALE - COSTRUZIONE - APPARECCHIATURE