



RICA

2000 s.r.l.

REFRIGERAZIONE - INDUSTRIALE - COSTRUZIONE - APPARECCHIATURE

MONOBLOCCHI SERIE "ECO-PLUS" +



Gestione da remoto

+

Rilevazione in tempo reale di assorbimento e resa in kW.



+

= maggiore risparmio per i nuovi investimenti

Recuperatore di calore



+

Potenza variabile in modalità "automatica" o "manuale".

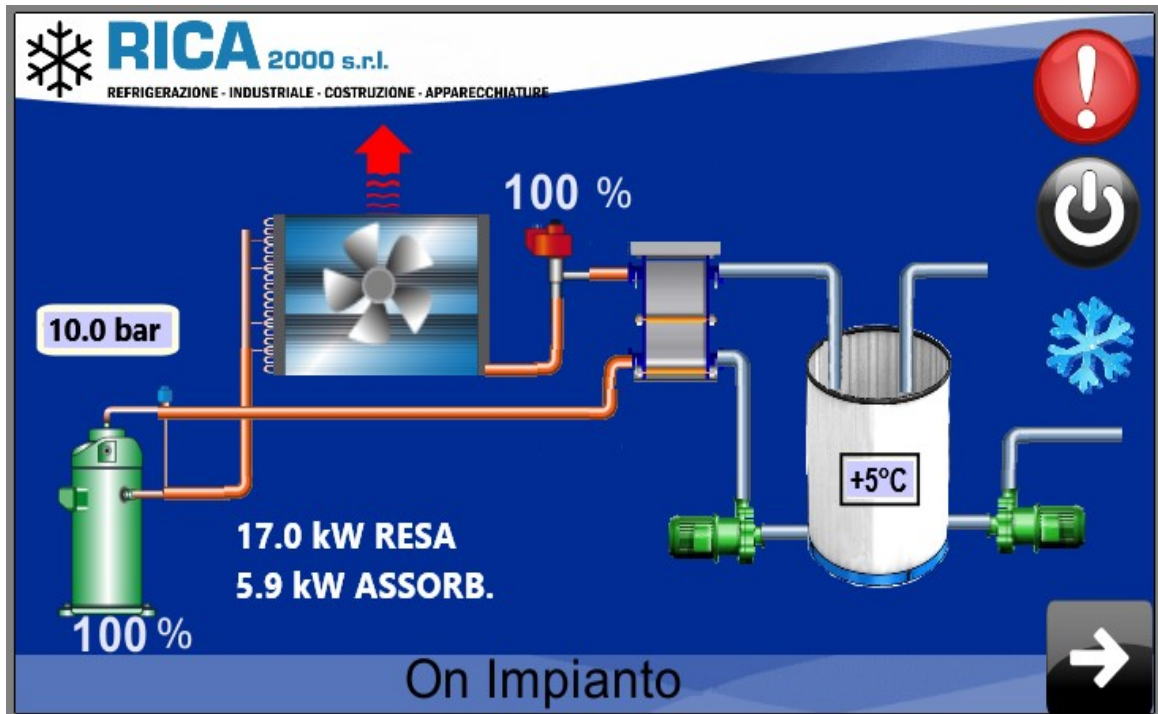




Modello ECO.Plus 9 B "tutto inox"

Efficienza meccanica ed elettrica = Progetto Eco-Plus.

I refrigeratori di questa serie **ottimizzano il funzionamento** del gruppo frigorifero **in funzione della temperatura richiesta** dalle utenze. Progettati come **centralina a potenza variabile** sono impiegati nei settori industriali e commerciali ove sia richiesto un alto grado di efficienza termoelettrica.



Il refrigeratore prevede due modalità di funzionamento, **"automatico"** con **potenza variabile dal 40% al 100%** in funzione della temperatura della soluzione glicolata, **"manuale"** con possibilità di impostazione della massima potenza prodotta per **ottimizzare il consumo elettrico** in funzione della energia disponibile dall'azienda.

Compressore ermetico scroll a potenza variabile con velocità di rotazione gestita da **inverter** dedicato. Sul pannello sono visualizzati in ogni istante i dati in **kW di assorbimento** elettrico e **potenza frigorifera** erogata dall'unità.

Interfaccia uomo-macchina con **pannello** operatore da 7".

Gestione automatica del **recuperatore di calore** con impostazione **temperatura da pannello touch-screen**.

Stazione di accumulo e pompaggio integrata nel refrigeratore con vasca in acciaio inox e doppia pompa, primaria e utilizzi.

Ventilatore di raffreddamento unità a velocità variabile in funzione della temperatura esterna, in modo da garantire una **bassa rumorosità**.



Dotazione meccanica:

N° 1 Compressore ermetico a compressione di gas R448 con inverter.

N° 1 Pacco condensante alettato idoneo a smaltire le calorie generate dal compressore

N° 1 Ventilatori assiali diametro 500 mm.

N° 1 Evaporatore a piastre idoneo al raffreddamento dell'acqua glicolata alla temperatura desiderata.

N°1 Sonda per lettura temperatura glicole in ingresso all'evaporatore

N°1 Sonda per lettura temperatura glicole in uscita dall'evaporatore

N°1 Valvola termostatica elettronica.

N°1 Flussimetro per lettura portata glicole

N° 1 Vasca interna di accumulo miscela idroglicolica realizzata in acciaio inox AISI 304, a vaso aperto, completa di isolamento esterno in lastra di elastomero espanso, coperchio con maniglia di presa e attacchi per circuito glicole e sonda di controllo temperatura. Capacità 160 lt.

N° 1 Elettropompa per ricircolo acqua glicolata di raffreddamento tra vasca di accumulo e l'evaporatore del gruppo frigorifero. Interna al gruppo

N° 1 Elettropompa per ricircolo acqua glicolata di raffreddamento tra vasca di accumulo e le utenze. Montaggio interno al gruppo

N° 1 Quadro elettrico per controllo temperatura glicole e gestione funzionamento gruppo frigorifero, costruito secondo le vigenti normative, con PLC e pannello touch da 4".

A servizio del PLC troviamo n°1 modulo contatore di energia, n°1 trasduttore di alta pressione e n°1 trasduttore di bassa pressione.

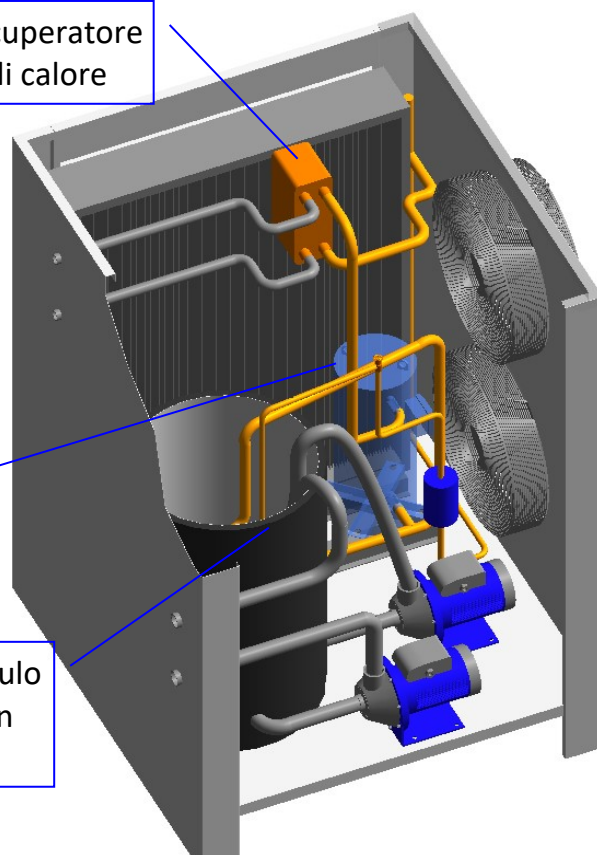
Sul touch è possibile visualizzare in prima pagina la temperatura del set point, la temperatura di lavoro (uscita glicole), lo stato del compressore, la corrente assorbita ed eventuali allarmi.

In seconda pagina le pressioni di lavoro dell'impianto ed altri parametri.

Recuperatore di calore

Compressore scroll con inverter

Stazione di accumulo e pompaggio con doppia pompa



Dati compressore

Resa con glicole a +5°C

Resa Min. 7,50 kW— Max. 16,95 kW

Ass. Min. 2,60 kW— Max. 5,87 kW

Resa con glicole a -8°C

Resa Min. 4,85 kW— Max. 10,90 kW

Ass. Min. 1,84 kW— Max. 5,38 kW

REFRIGERATORE serie "ECO-PLUS"



Modello ECO.Plus 9 B "tutto inox" R448A

CONDIZIONI DI IMPIEGO E RELATIVE RESE FRIGORIFERE IN WATT *

TEMPERATURA ARIA ESTERNA	+ 30°C
CONCENTRAZIONE IDROGLICOLICA	40% in peso
ANTICONGELANTE	GLICOLE PROPILENICO
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	400 V/3 + n + T / 50 Hz
CORRENTE ASSORBITA NOMINALE **	17.4 A
MAX. POTENZA ASSORBITA NOMINALE **	8 Kw
RUMOROSITÀ espressa in dB(A) a 1m.	69 dB

RESA FRIGORIFERA:
DA **7.500 W (40%)** A **16.950 W (100%)** CON GLICOLE A +5°C
TEMPERATURA DI EVAP. 0°C
TEMPERATURA DI COND. +45°C

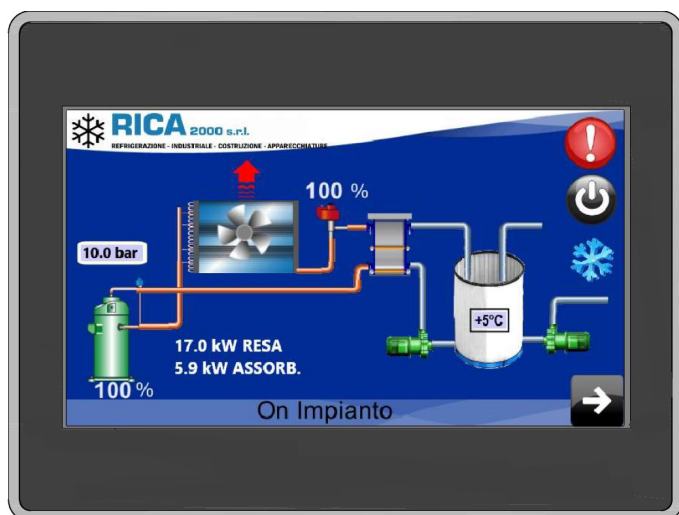
RESA FRIGORIFERA :
DA **4.850 W (40%)** A **10.900 W (100%)** CON GLICOLE A -8°C
TEMPERATURA DI EVAP. -14°C
TEMPERATURA DI COND. +40°C

* CONVERSIONE POTENZA RESA DA W A Kcal x 0.86. ES: 15000 W x 0.86 = 12900 Kcal/h
** CON 2 RESISTENZE PER PRODUZIONE CALDO LA POTENZA È 5 Kw E ASSORBIMENTO DI 27A

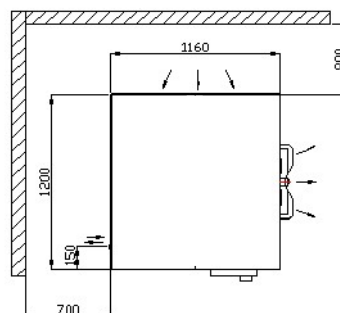
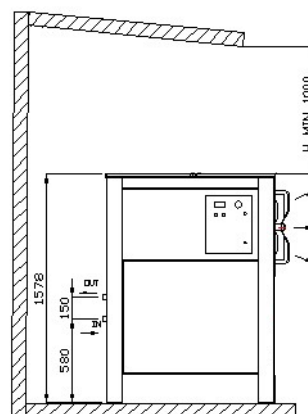
PRODUTTIVITA' IN:
CONTROLLO MOSTI: 630 HI
STABILIZZAZIONE VINI: 75 HI

DATI TECNICI COMPONENTI PRINCIPALI

COMPONENTI	DATI TECNICI	N°
COMPRESSORE	Kw 4	1
PACCHI ALETTATI	900x1260	1
VENTILATORI	Ø 500	1
EVAPORATORE SINGOLO CIRCUITO	A PIASTRE	1
POMPE	Kw 0,55 + 0,37	2
ATTACCO GLICOLE OUT	Ø 1"1/4 M	1
ATTACCO GLICOLE IN	Ø 1"1/4 M	1
CAPACITÀ VASCA GLICOLE INTERNA	LT 160	1
PESO PER TRASPORTO	220 Kg	-
PESO IN ESERCIZIO	380 Kg	-
PORTATA POMPA UTILIZZI	7.000 LT/H	-
RECUPERATORE DI CALORE	Kw 3	1



ESEMPIO VISUALE PLC



IN CASO DI INSTALLAZIONE "AL COPERTO" DEL GRUPPO FRIGO RISPETTARE LA QUOTA "h min. 1000"

La società si riserva il diritto di apportare variazioni o modifiche ai propri prodotti senza preavviso ed in qualsiasi momento



REFRIGERAZIONE - INDUSTRIALE - COSTRUZIONE - APPARECCHIATURE