

Groupes de transfert haut débit

TurboCube-80

PRÉSENTATION

La Série TurboCube-80 a été spécialement conçue pour les opérations de récupération de gros volumes de fluides frigorigènes ou pour palier à une contrainte de temps de récupération.

CARACTÉRISTIQUES

Ces groupes sont équipés d'un compresseur à piston sec à 4 cylindres.

Le condenseur à refroidissement par air a été sur dimensionné et sa ventilation augmentée pour un meilleur transfert en phase vapeur et une réduction de la HP même pendant les périodes chaudes.

Le tableau de bord intègre les fonctions de :

- Récupération en surpression (push/pull)
- Récupération en phase liquide directe,
- Récupération en phase gazeuse
- Vidange du groupe en fin de transfert .

DIMENSIONS

Longueur = 90 cm, Largeur = 50 cm,
Hauteur = 75 cm, Poids = 70 Kg



CONFORME :

**EN-35421
et
EN-378-4**

Type	TurboCube-80
Compresseur	Pistons Sec, 4 cylindres
Température de fonctionnement	-5°C à 50°C
Tension	230V - 50Hz
Pression d'entrée	-0,4 à 15 bar
Pression de refoulement	38 bar
Coupure BP	-0,5 bar
Fluides frigorigènes	HCFC, HFC y compris R410A
Ø de raccordement	1/2" et/ou 5/8"
Débit en phase liquide	180 kg/h
Débit en Vapeur	85 kg/h
Débit en Surpression	1525 kg/h


Galaxair[®]
NOS PERFORMANCES, VOTRE AVENIR