

STEELX

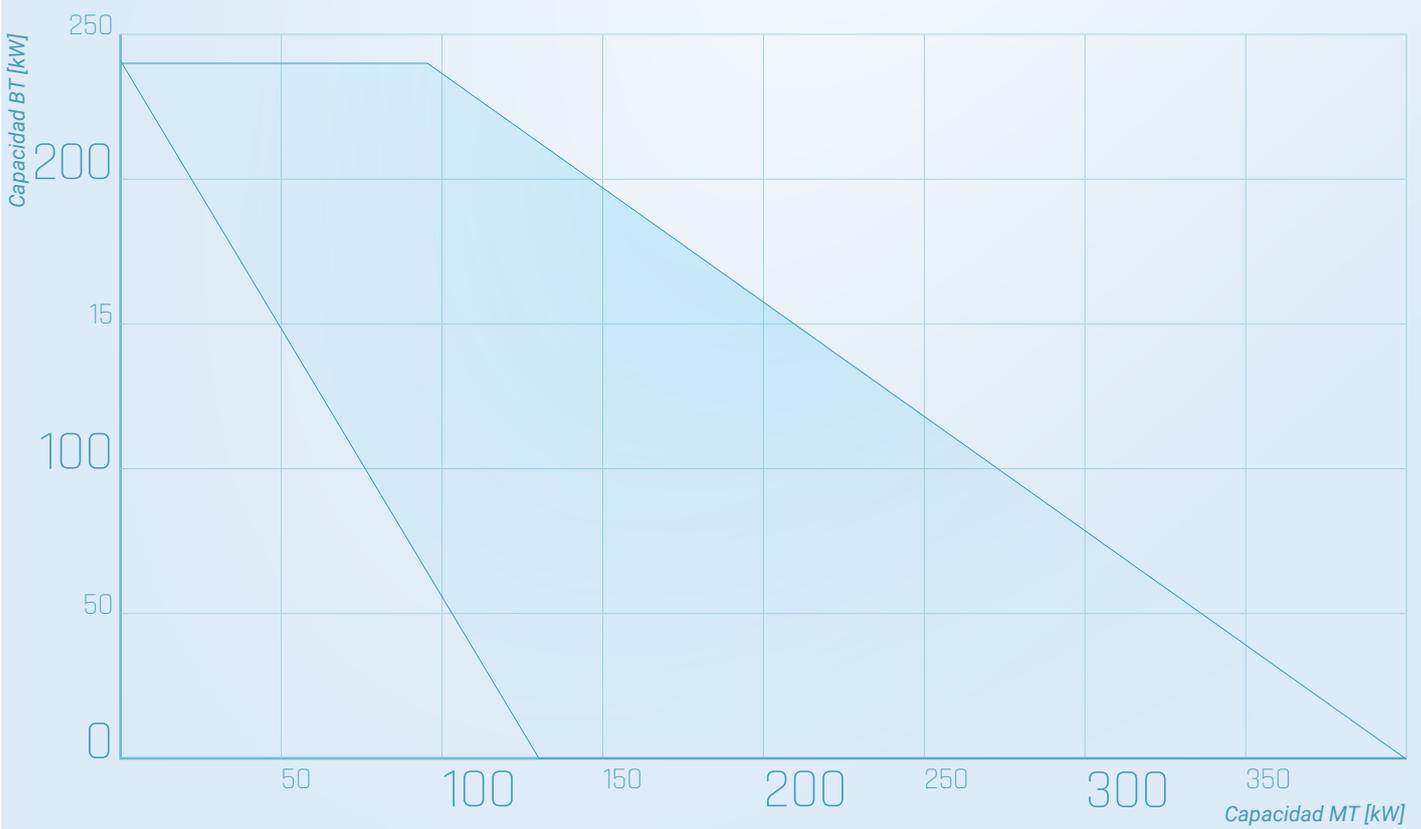
SERPENTÍN
EN EL
RECIPIENTE

BAJO
COSTE DE
MANTENIMIENTO

TECNOLOGÍA
PATENTADA

SÓLIDA
ESTRUCTURA
SOLDADA

TOTALMENTE
PERSONALIZABLE



MODELOS DISPONIBLES

Compresores MT (IT)	2-6
Compresores BT	1-5
Max. Capacidad MT [kW]*	420
Max Capacidad BT [kW]*	240
Volumen del recipiente	130-340 l
Conexión eléctrica	3x400 V (sistema TN-S)
Altura	2200 mm
Anchura	800 mm
Longitud	4000-7500 mm
Peso	2000-4000 kg

* Todas las capacidades están calculadas a -8 °C (MT), -30 °C (BT) y 35 °C a la salida del gas cooler

EQUIPAMIENTO ESTÁNDAR

Acumulador de aspiración BT
Intercambiador de calor interno patentado en el recipiente
Transferencia de gas caliente
Inyección de líquido
Filtro deshidratador
Interruptor de bajo nivel de CO₂
Variador de frecuencia en MT1

CONTROLADORES DISPONIBLES

Danfoss
Wurm
Carel
Eckelmann

PRESIONES DE DISEÑO ESTÁNDAR

Alta presión: 130 bar
Presión del recipiente: 80 bar
Presión de aspiración MT: 52 bar
Presión de aspiración BT: 30 bar

OPCIONES DISPONIBLES

Recuperación de calor avanzada
Motores de imanes permanentes
Tecnología de eyector
Carrozado para bajo nivel sonoro e instalación en el exterior
Medida de nivel de CO₂ líquido
Bypass de gas cooler
Duplicado de válvulas de alta presión y de bypass de gas
Controlador de reserva
Estación de válvulas de seguridad
Válvulas de seguridad dobles sobre válvula inversora
Acumulador de aspiración MT
Presión de diseño de 60 bar en la aspiración
Medidor de energía
Función de evaporador de bomba de calor
Varios grupos de aspiración
Subenfriador
Subenfriador de líquido
Desescarche por gas caliente
Superficies calientes aisladas
Módulos de refrigeración de agua
Módulo hidráulico
Módulo ultra bajo recalentamiento
Tecnología de parada del cilindro
Unidad de enfriamiento de emergencia con CO₂
120 bar alta presión

*Certificación ISO 9001:2015.
Pruebas exhaustivas de presión y eléctricas en fábrica para garantizar la rápida puesta en servicio de las instalaciones.
Documentación y manuales según los requisitos legales.*