

STEELX

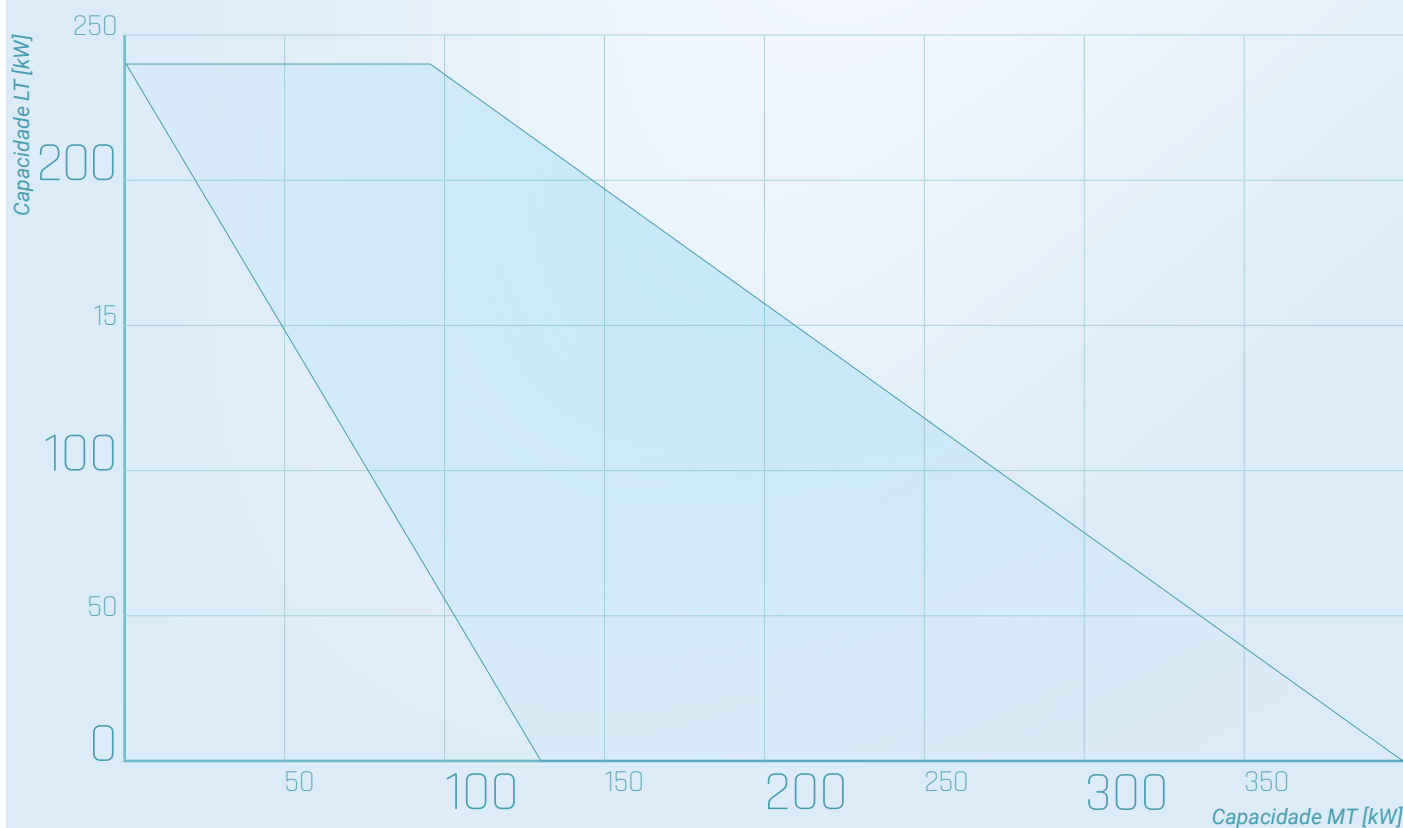
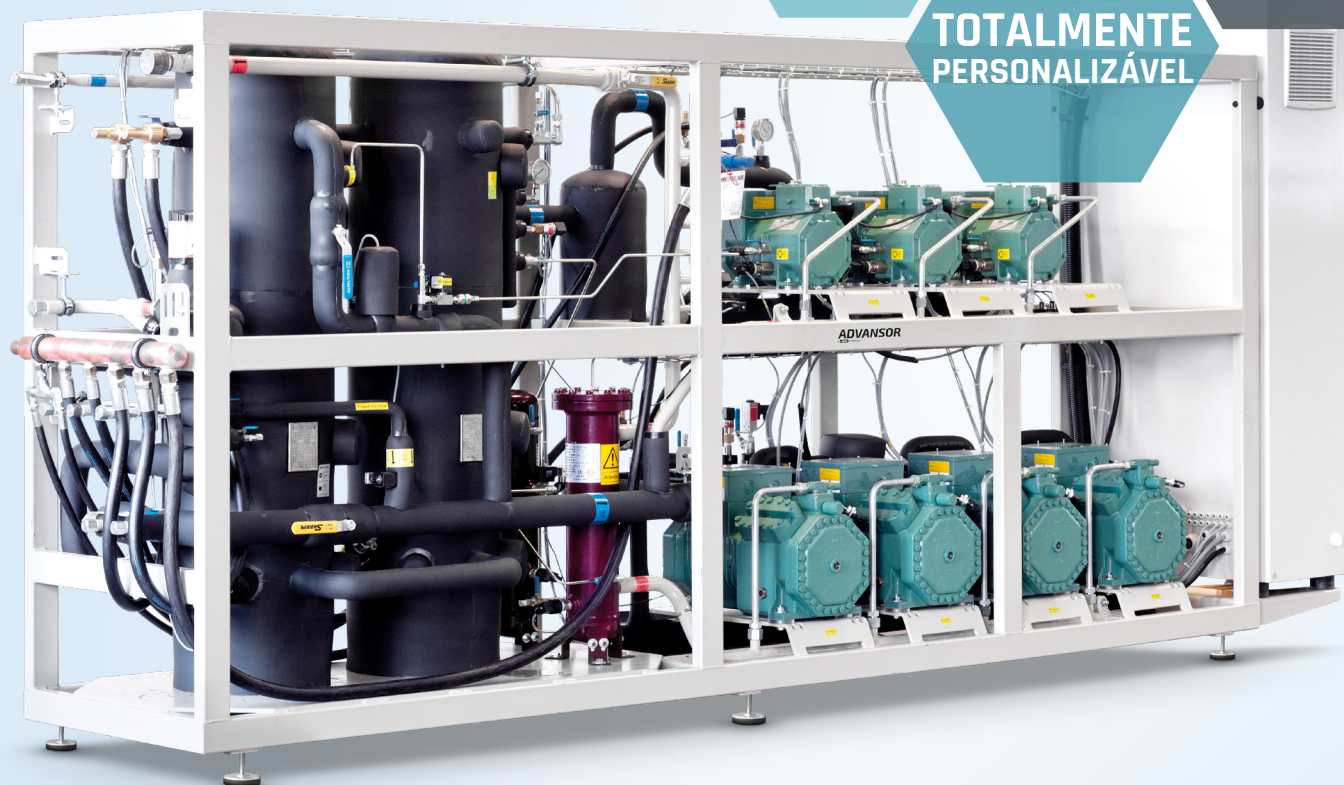
CUSTO DE
MANUTENÇÃO
REDUZIDO

BOBINA
NO
RECETOR

TECNOLOGIA
PATENTEADA

ESTRUTURA
SOLDADA
SÓLIDA

TOTALMENTE
PERSONALIZÁVEL



MODELOS DISPONÍVEIS

Compressores MT (IT)	2-6
Compressores LT	1-5
Capacidade máx. MT [kW]*	420
Capacidade máx. LT [kW]*	240
Volume do recetor	130-340 L
Ligação elétrica	3x400V (Sistema TN-S)
Altura	2200 mm
Largura	800 mm
Comprimento	4000-7500 mm
Peso	2000-4000 kg

* Todas as capacidades são calculadas a -8 °C MT, -30 °C LT e a 35 °C fora do refrigerador de gás

EQUIPAMENTO STANDARD

Acumulador de sucção LT
 Permutador de calor interno patenteado no recetor
 Descarga de gás quente
 Injeção de líquido
 Secador do filtro
 Interruptor de nível baixo de CO₂
 Coletor de descarga ligado às válvulas de segurança
 Inversor de frequência em MT1

CONTROLADORES DISPONÍVEIS

Danfoss
 Wurm
 Carel
 Eckelmann

PRESSÃO DO PROJETO STANDARD

Alta pressão: 130 bar
 Pressão do recetor: 80 bar
 Pressão de sucção de MT: 52 bar
 Pressão de sucção de LT: 30 bar

OPÇÕES DISPONÍVEIS

Recuperação de calor avançada
 Motores de íman permanente
 Tecnologia ejetora
 Caixa de proteção para nível de ruído reduzido e instalação ao ar livre
 Medição de nível de líquido de CO₂
 Desvio do refrigerador de gás
 Válvula de desvio de gás e pressão alta dupla
 Controlador de reserva
 Válvulas de segurança duplas nas válvulas de comutação
 Acumulador de sucção MT
 60 bar no lado de sucção
 Contador de energia
 Função do evaporador da bomba de calor
 Múltiplos grupos de sucção
 Subrefrigerador
 Subrefrigerador líquido
 Descongelamento com gás quente
 Superfícies quentes isoladas
 Módulos refrigeradores
 Módulo de bomba
 Módulo de sobreaquecimento ultrabaixo
 Cylinder Unloading Technology
 Unidade de resfriamento de emergência com CO₂
 120 bar alta pressão

*Certificação ISO 9001:2015
 Extensivos testes em fábrica para garantir uma rápida colocação em serviço tanto para a instalação elétrica como pneumática
 Documentação e manuais que cumprem com os requisitos legais*