

Station de récupération

SPE 10 R32

PRÉSENTATION

De conception robuste, sa carrosserie enveloppante en matière plastique moulée protège les raccords, les manomètres, les vannes, les interrupteurs situés sur la face avant de la machine.

UTILISATION

Ce modèle a été spécialement développé pour pouvoir être utilisé avec le R32, le R1234yf et les HFO. Bien évidemment, il peut transférer également tous les autres fluides frigorigènes comme les HFC R404A, R410A, R134a, les HCFC purs ou en mélange.

FONCTIONNEMENT

Compresseur à piston sec ultraléger sans huile, sur roulements à billes graissés à vie. Il accepte indifféremment la phase liquide ou vapeur sans risque de détérioration.

SÉCURITÉ

Pressostat HP à réarmement manuel (38,5 bar)
Pressostat BP à réarmement automatique

CONTRÔLE

Manomètres BP & HP de classe 1.
PERFORMANCES au R134a
Conforme à la Norme EN35-421
≤ 15,6kg/h (R32) en phase gazeuse
≤ 111 kg/h (R32) en phase liquide directe
≤ 373 kg/h (R32) en surpression de l'installation

CARACTÉRISTIQUES

Dimensions mm : 500 x 220 x 340
Poids : 16 Kg
Alimentation électrique: 220 V / 50 Hz / 4A
Puissance électrique : 0,38 kW

