



Sistemas centralizados automáticos R-134A, R-22, R-502, R-404 y R-410A, en cuatro tamaños para recuperar y depurar

Este sistema proporciona una estación de procesamiento central automatizado que recupera el refrigerantes de las áreas de reparación, de las cargas de muestra de lalínea principal y de las unidades de prueba del laboratorio. El refrigerantes se procesa para cumplir con las especificaciones de calidad de depuración antes debombearse al tanque de almacenamiento para probarse y reutilizarse. El sistema ayuda a cumplir los requisitos de regulación, purgado y seguimiento, mientras proporcionarentabilidad a la inversión.

Disponibles en cuatro distintos tamaños para cubrir sus necesidades de capacidad, estos sistemas también están disponibles como enfriadores por aire o por agua.

Características estándar

- Funcionamiento automático
- Depuración de refrigerantes a ARI-700
- Compresor de enorme capacidad, sin aceite
- Separación de aceite y drenado automático
- Secadores deshidratantes de alta capacidad
- Indicador de humedad del refrigerantes depurado
- Extracción automática de aire no condensable
- Bomba de transferencia eléctrica a bordo
- Control PLC e interfaz para operador de Allen Bradley
- Luz de aviso de fallas
- Cronómetro en el tablero
- Totalizador del refrigerantes depurado

Opciones del producto

- Compresor de respaldo
- Compresor de recuperación, enfriado por aire o por agua
- Unidad condensadora enfriada por aire o por agua
- Procesa R-134A, R-22, R-502 o R-410A
- Diversos compresores y tasas de recuperación

Modelo	Compresor Entrada(psig)	Libras de refrigerantes Recuperado/Minuto			
		R-134A	R-22	R-502	R-410A
RC 0915	0	.96	.88	.97	
	15	2.92	2.68	3.28	
RC 3950	0				1.50
	15				3.40
RC 4950	0	4.11	4.30	4.19	
	15	11.26	12.55	13.50	
RC 5950	0				4.16
	15				11.85

Dimensiones:

74"H x 60"A x 72"P

Requisitos de suministros

Eléctrico: 480V, 3Ø, 60A

Aire: 100 psig aire del taller

Agua: Suministro de agua municipal o agua helada
(sólo para sistemas enfriados por agua)

