

Groupes de transfert haut débit, modulaires

Série TurboCube-50 et 80

La série **TurboCube** 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.

Les groupes sont équipés de 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 sur-pression (push/pull)
- Récupération en phase liquide directe,
- Récupération en phase gazeuse
- Vidange du groupe en fin de transfert .



Sa qualité de fabrication permet de maintenir des débits de transfert très élevés et maintenus dans le temps.

Type	TurboCube-50	TurboCube-80
Compresseur	Pistons Sec, 4 cylindres	Pistons Sec, 4 cylindres
Température de fonctionnement	-5°C à 50°C	-5°C à 50°C
Tension	230V - 50Hz	230V - 50Hz
Pression d'entrée	-0,4 à 15 bar	-0,4 à 15 bar
Pression de refoulement	38 bar	38 bar
Coupure BP	-0,5 bar	-0,5 bar
Fluides frigorigènes	HCFC, HFC y compris R410A	HCFC, HFC y compris R410A
Ø de raccordement	1/2" et/ou 5/8"	1/2" et/ou 5/8"
Débit en phase liquide	150 kg/h	180 kg/h
Débit en Vapeur	52 kg/h	84 kg/h
Débit en Surpression	1216 kg/h	1524 kg/h



Dimensions :
Longueur = 90 cm
Largeur = 50 cm
Hauteur = 75 cm
Poids = 70 Kg

CONFORME :
EN-35421 et EN-378-4