



Groupe de Transfert Pneumatique

ADF-500

PRÉSENTATION

Compacte, robuste, l'ensemble de la mécanique qui constitue l'**ADF-500** est apparente. Elle existe en 3 versions, toutes conformes aux zones ATEX de classe 2. Elle est montée sur un diable en version standard et pourra être équipée soit d'un condenseur INOX à air avec ventilateur ATEX en 220v. Soit d'un condenseur à eau pour les fluides à Haute Pression dont la tension de vapeur est supérieure à 15 bar à 20°C.

UTILISATION

ADF-500 transfère tous les fluides frigorigènes (R134a, R23, R32, R407C, R404A, R410A, R290, R600, R448A, R449A etc...) en phase liquide et en phase gazeuse. Dans la version **ADF-500** pour le transfert de **NH3**, tous les tubes et raccords sont en inox.

Elle est équipée de :

- Manomètres BP et HP de Classe 1
- Filtre à impuretés (sauf pour NH3)
- Voyant de liquide (sauf pour NH3)

FONCTIONNEMENT

ADF-500 à piston sec transfère, avec de l'air comprimé comme force motrice, sans risque de détérioration, de pollution ou de mélange de fluides.

PERFORMANCES au R134a

Suivant la Norme EN-35421

- Vapeur : 35 kg/h
 - Liquide : 550 kg/h
- Consommation air: 1000 l /min à 4 bar mini

CONNECTIONS

- Laiton pour HFC, HCFC, HFO, HC etc
- 3/8" Flare entrée et sortie
- Inox pour NH3 et fluides agressifs:
- 1/2" MPT en entrée et en sortie.
- Air comprimé: 1/2" FPT

DIMENSIONS

Avec diable
L = 600 mm, l = 400 mm, H = 750 mm
Poids: entre 35 kg et 70 kg selon l'équipement



**Alimentation
Pneumatique
Prévoir un débit
d'air mini de
1000 Litres/min.**




Galaxair[®]
NOS PERFORMANCES, VOTRE AVENIR