

Groupes automatiques de transfert à piston sec

TURBOREC-50 et 75 A2L®

UNE TECHNOLOGIE RÉVOLUTIONNAIRE:

Turborec A2L® récupère encore plus de fluide grâce à un débit maximisé et offre une plus grande longévité. Facile à utiliser et à entretenir.

PERFORMANCES au R134a suivant EN35421

TURBOREC-50

phase gazeuse	52,80 kg/h
phase liquide directe	216,40 kg/h
surpression	1320 kg/h

TURBOREC-75

phase gazeuse	73,30 kg/h
phase liquide directe	308 kg/h
surpression	1375 kg/h

Pour les fluides type R32 ou R410A les performances sont supérieures de 15 à 20%.

TurboRec®-50 & TurboRec®-75 dispersent et vaporisent le liquide autorisant le transfert liquide sans régulation tout en protégeant les compresseurs. Carrosserie enveloppante en tôle peinte époxy protégeant les raccords, les manomètres, les vannes, les interrupteurs situés sur le dessus de la machine pour une meilleure lisibilité.

Ventilation du condenseur augmentée pour un meilleur transfert en phase vapeur, une réduction de la HP et pour un meilleur transfert même pendant les périodes chaudes. L'ensemble est monté sur un chariot à 6 roues,

SÉCURITÉ ET CONNECTIQUE

Pressostat HP & BP conformes **EN-3784** pour arrêt automatique. Pour une utilisation avec A2L : prise 220V dézonée, utilisation en extérieur ou local ventilé selon les préconisations du zonage ATEX applicable.

CONTRÔLE

Manomètres BP & HP bain d'huile de classe 1

ACCESSOIRES LIVRÉS

Raccords entrée et sortie Ø3/8", 1/2" et 5/8"

Filtre d'entrée

En option: flexibles Inox et vannes

DIMENSIONS L x l x H mm

TurboRec®-50 600 x 600 x 1050 **Poids: 90 kg**

TurboRec®-75 600 x 600 x 1050 **Poids: 110 kg**



**Performantes, Efficaces
Polyvalentes
Simple à Utiliser**

**L'important, c'est le débit
en phase gazeuse**

Conforme EN-35421 & EN-3784


Galaxair®
NOS PERFORMANCES, VOTRE AVENIR