

## SP – Déshumidificateur TEDDINGTON pour piscines simple flux

### DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Les unités de traitement et de déshumidification de l'air TEDDINGTON, série SP, sont conçues pour la déshumidification et le chauffage des piscines intérieures ou, dans tous les cas, pour les environnements à charges internes élevées potentiellement corrosifs. Le déshumidificateur SP est une unité totalement autonome qui ne nécessite pas de réglages externes supplémentaires pour fonctionner.



### LIMITES DE FONCTIONNEMENT

Conditions d'air ambiant : 8 à 39 °C (avec option. « Dégivrage des gaz chauds » : 2 à 39 °C) ; 40 à 90 % H.R.

### COMPOSANTS PRINCIPAUX

#### STRUCTURE

L'appareil TEDDINGTON SP est conçu avec une structure autoportante, La machine à l'extérieur est construite avec des panneaux de tôle, revêtus de poudre, à l'intérieur et à l'extérieur, blancs.

La plupart des panneaux sont amovibles pour permettre une accessibilité complète à l'unité. Pour l'entretien courant, l'accès aux filtres, aux ventilateurs et au compartiment du compresseur est nécessaire, ce qui est facilité par la présence de panneaux amovibles qui vous permettent de fonctionner complètement libre d'obstacles. En détail :

- Panneau d'accès dédié pour l'extraction du filtre à air externe.

Toutes les vis et systèmes de fixation et le bac à condensats sont fabriqués, en acier inoxydable ou en acier au carbone avec traitements de surface de passivation.

### **CIRCUIT FRIGORIFIQUE**

Le circuit de réfrigérant est entièrement fabriqué et testé dans l'entreprise en utilisant uniquement des composants de qualités, des tuyaux en cuivre de qualité Cu-DHP et des opérateurs et processus qualifiés conformément à la directive 97/23 / CE pour toutes les opérations de brasage et d'essai. Toutes les machines sont fabriquées avec un circuit de réfrigérant simple ou double au gaz R410A.

Composants de réfrigération :

- Pour les tailles jusqu'à SP 160, un compresseur rotatif hermétique, pour les tailles plus grandes des compresseurs à spirale hermétique. Le nombre de compresseurs varie en fonction du nombre de circuits dans la machine. Les compresseurs sont protégés thermiquement par une protection interne qui contrôle la température des enroulements et désactive l'alimentation électrique si nécessaire. En outre, il existe des résistances de carter pour le préchauffage de l'huile. Le compresseur est placé sur des patins en caoutchouc anti-vibrations et monté sur une base suspendue avec fonction anti-vibration.
- Filtre déshydrateur à tamis moléculaire  
Détendeur thermostatique
- Voyant de liquide
- Electro-vanne d'arrêt liquide
- Vannes Schrader pour le contrôle et/ou la maintenance
- Un revêtement insonorisant supplémentaire et des manomètres d'alimentation et d'admission du compresseur sont de série.
- Batterie d'évaporation prépeinte pour les environnements corrosifs avec tubes en cuivre et ailettes en aluminium, adaptée aux environnements riches en chlore avec bac à condensats en acier inoxydable.
- Batterie de condensation prépeinte pour les environnements corrosifs avec tubes en cuivre et ailettes en aluminium, adaptée aux environnements riches en chlore.

### **HYDRAULIQUE**

Tous les tuyaux en cuivre sont fabriqués selon nos spécifications afin de contrôler totalement le processus de construction et d'améliorer implicitement la qualité de nos produits. Chaque tuyau satisfait aux exigences de la directive 97/23PED et est vérifié au moyen du code de calcul FEM au point le plus sollicité par flexion à 180° et à la pression maximale autorisée par les organes de sécurité en tenant compte des coefficients de sécurité adéquats. Toutes les unités montent, à la base des échangeurs, des bacs à condensats en acier inoxydable.

### **CIRCUIT ÉLECTRIQUE**

Le circuit électrique est fabriqué et câblé conformément à la norme EN 60204-1. Le circuit de commande est protégé par un interrupteur magnétothermique dédié. Toutes les commandes sont fabriquées avec des signaux à très basse tension, alimentés par un transformateur d'isolation. Tous les composants électroniques sont protégés contre les agents potentiellement corrosifs.

### **VENTILATEURS**

Les ventilateurs peuvent être des ventilateurs centrifuges à pression statique standard ou haute ou radiaux électroniques avec variateur, assurant ainsi une efficacité maximale en termes de coûts d'exploitation et de possibilités d'utilisation.

- Les ventilateurs centrifuges ont des pales avant incurvées, peuvent être directement couplés ou connectés avec un entraînement par courroie et des poulies au moteur électrique asynchrone.
- Les ventilateurs avancés sont de type plug radial, directement couplés au moteur EC régulés par un signal 0/10 Volt, garantissant une consommation plus faible et une puissance sonore émise inférieure.

Les ventilateurs radiaux électroniques vous permettent de :

- Installer l'option ACF (Automatic Control Flow) qui permet l'auto-étalonnage de l'unité au débit d'air réglé sans avoir besoin d'un réglage manuel, garantissant toujours le débit de conception.
- Utilisez la fonction « Recirculation à faible débit » qui, dans un souci d'efficacité énergétique, permet de réduire la vitesse des ventilateurs en l'absence de traitement de l'air.

## SECTION DE FILTRAGE

Le filtre est fourni est positionné dans le plenum d'aspiration. La capacité de filtration est ISO Gravimétrique 90% (G4) avec son porte-filtre approprié.

## COMMANDE

Le logiciel de gestion et d'optimisation du cycle de réfrigération, des composants électroniques et électromécaniques est mis en œuvre et développé en interne, avec les fonctions suivantes :

- Variation de la vitesse du ventilateur (contrôle avancé uniquement)
- Gestion on-off de la machine hygrostat externe
- Gestion du compresseur sur plage horaire
- Gestion de la sonde de température pour le dégivrage du compresseur
- Gestion de la sonde de température d'aspiration
- Alarme de sonde : environnement, dégivrage du compresseur
- Gestion des pressostats

## OPTIONS DISPONIBLES avec STANDARD CONTROL :

- **Hygrostat mural mécanique (jusqu'à la taille 950)** : il se compose d'un hygrostat qui, positionné dans l'environnement et relié au déshumidificateur, a pour fonction d'activer la déshumidification lorsque la valeur d'humidité consigne est dépassée
- **Hygrostat électronique avec tranches horaires (jusqu'à la taille 950)** : il se compose d'un dispositif à fixer au mur dans l'environnement et à connecter à l'unité qui vous permet de lire l'humidité et de contrôler la déshumidification. L'humidité peut être réglée fixe ou dans des plages horaires ;
- **Batterie de post-chauffage à eau chaude standard ou basse température avec vanne à 3 voies** : (ON-OFF jusqu'à la taille 300-modulante pour les autres modèles)
- **Batterie électrique ON/OFF.**
- **Softstart** : Démarrage progressif pour chaque compresseur afin de diminuer le courant d'appel au démarrage suivant une rampe prédéfinie.
- **Manomètres** : Les unités peuvent être équipées de manomètres, un connecté à haute pression et un à basse pression pour chaque circuit de réfrigération. Ils permettent l'affichage des niveaux de pression du circuit.
- **Dégivrage de gaz chaud** : Il se compose d'une vanne de gaz qui injecte du gaz chaud dans le serpentin d'évaporation permettant un dégivrage rapide et prolongeant la limite minimale de température d'application du déshumidificateur.
- **Désurchauffeur d'eau de piscine** : Échangeur de chaleur tubulaire dans tube capable de disposer de la charge thermique du compresseur sur l'eau, il convient aux installations dans les piscines publiques ou privées où vous souhaitez chauffer l'eau de la piscine.
- **Ventilateurs centrifuges à haute pression** : pour les ventilateurs centrifuges traditionnels avec moteur directement couplé ou transmission par courroie, l'option haute pression est disponible pour garantir jusqu'à 200 Pa utiles sur le soufflage ;

- **Version extérieure** : Des modifications spécifiques à la menuiserie et à la partie électrique permettent l'installation de l'unité à l'extérieur (jusqu'à -10°C).
- **Isolation thermique d'une épaisseur 20/40 mm** : Elle permet de réduire l'échange de chaleur entre l'extérieur et le flux d'air à l'intérieur de la machine, grâce à l'insertion d'un isolant thermique à l'intérieur de la machine appliqué sur l'ensemble de la menuiserie.
- **Version miroir** : inversion du sens de l'air
- **Roues pivotantes (jusqu'à la taille 950)** : l'installation de roues pivotantes vous permet de déplacer facilement l'unité là où la déshumidification est nécessaire.

#### **OPTIONS DISPONIBLES avec CONTRÔLE AVANCÉ :**

Avec la commande avancée, les sondes de température et d'humidité sont montées sur la machine et la carte d'horloge pour la gestion des plages horaires est incluse. En combinaison avec le contrôle avancé, des options supplémentaires sont également disponibles :

- **Ventilateurs radiaux électroniques haut rendement et à entraînement direct** : entraînés par un signal 0/10 Volt, les ventilateurs radiaux et électroniques en plus d'un débit d'air réglable, garantissent une pression statique disponible de 280 à 550 Pa, selon le modèle. Soufflage en ligne, vers le haut ou vers le bas.
- **Débit de contrôle automatique ACF** : Cette option vous permet de définir un débit d'air constant dans l'unité et si, le long des gaines, des chutes de pression se produisent, l'unité maintiendra le débit d'air défini.
- **Capteur d'encrassement des filtres** : Un pressostat différentiel vous permet de mesurer le degré de colmatage des filtres, puis de le signaler à l'utilisateur. Le capteur indique quand un nettoyage du filtre est nécessaire, assurant le bon fonctionnement de l'unité
- **Console déportée secondaire distante de 20 m** : Terminal utilisateur distant mural supplémentaire qui régule toutes les fonctions du déshumidificateur. La commande électronique à bord de la machine et le terminal distant sont complètement identiques d'un point de vue dimensionnel, esthétique et électronique (matériel).
- **Contrôle de l'élément chauffant externe, 0-10 V**
- **Contrôle de l'humidificateur externe, 0-10 V**
- **Sonde de température et d'humidité en conduit** : Sonde de température et d'humidité déjà câblée au panneau électrique et prête à être insérée dans le canal d'aspiration.
- **Carte série Modbus**
- **Carte série LonWorks**
- **Carte série BACnet**
- **Carte série Konnex**
- **Carte série Ethernet**

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 100

Compresseur : Rotatif  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 100 l/24h  
Puissance du compresseur : 1,55 kW  
Courant du compresseur : 7,0 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 1,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 7,9 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 1,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 8,1 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 1,6 kW  
Courant absorbé avec ventilateur radial : 7,4 A  
Consommation électrique maximale : 2,5 kW  
Courant absorbé maximum : 11,4 A  
Courant d'appel : 39 A  
Alimentation : 230/1 ~ + N/50 V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 5,5 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,47 m<sup>3</sup>/h  
Perte de charge de la batterie (2) : 12 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 900 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 100 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 1,7 kW  
Débit d'eau du condenseur à eau : 0,30 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 700 x 550 x 900 mm  
Poids : 100 kg  
Pression acoustique (4) : 56 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 130

Compresseur : Rotatif  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 128 l / 24h  
Puissance du compresseur : 1,6 kW  
Courant du compresseur : 7,2 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 1,96 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 8,7 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 1,9 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 8,5 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 1,7 kW  
Courant absorbé avec ventilateur radial : 7,8 A  
Consommation électrique maximale : 2,6 kW  
Courant absorbé maximum : 11,7 A  
Courant d'appel : 39 A  
Alimentation : 230/1 ~ + N/50 V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 9,8 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,84 m<sup>3</sup>/h  
Perte de charge de la batterie (2) : 38 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 1200 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 100 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 2 kW  
Débit d'eau du condenseur à eau : 0.35m<sup>3</sup> / h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 700 x 550 x 900 mm  
Poids : 100 kg  
Pression acoustique (4) : 56 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la puissance frigorifique, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30 ° C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 160

Compresseur : Rotatif  
Circuit frigorifique :1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification :157 l/24h  
Puissance du compresseur : 2,1 kW  
Courant du compresseur : 9,7 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 2,5 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 12 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 2,4 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 11 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 2,3 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 11 A  
Consommation électrique maximale :3,7 kW  
Courant absorbé maximum : 17 A  
Courant d'appel : 65 A  
Alimentation : 230/1 ~ + N/50 V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 9,8 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,84m<sup>3</sup> / h  
Chute de pression de l'eau (2) : 38 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 1600m<sup>3</sup> / h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 130 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 400 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 2.5kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 0.43m<sup>3</sup> / h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 700 x 550 x 900 mm  
Poids : 105 kg  
Pression acoustique (4) : 60 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 190

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 190 l/24h  
Puissance du compresseur : 3,5 kW  
Courant du compresseur : 16,8 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 3,9 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 19 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 3,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 19 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 3,7 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 18 A  
Consommation électrique maximale : 5,4 kW  
Courant absorbé maximum : 25 A  
Courant d'appel : 100 A  
Alimentation : 230/1 ~ + N/50 V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 9,8 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,84 m<sup>3</sup>/h  
Chute de pression de l'eau (2) : 38 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 1600m<sup>3</sup> / h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 130 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 400 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 2,8 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 0,48 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 700 x 550 x 900 mm  
Poids : 110 kg  
Pression acoustique (4) : 61 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 210

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 210l / 24h  
Puissance du compresseur : 3,2 kW  
Courant du compresseur : 6,1 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 3,7 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 8 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 3,6 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 8 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 3,5 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 7 A  
Consommation électrique maximale : 5,5 kW  
Courant absorbé maximum : 10 A  
Courant d'appel : 51 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 16,5 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 1,42 m<sup>3</sup>/h  
Perte de pression de l'eau (2) : 30 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 2000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 100 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 550 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 2,9 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 0,5 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 800 x 750 x 900 mm  
Poids : 120 kg  
Pression acoustique (4) : 62 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 260

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 268l / 24h  
Puissance du compresseur : 4,1 kW  
Courant du compresseur : 7,4 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 4,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 10 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 4,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 10 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 4,6 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 8 A  
Consommation électrique maximale : 6,8 kW  
Courant absorbé maximum : 14 A  
Courant d'appel : 68 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité thermique de la batterie à eau chaude (1) : 17 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 1,46 m<sup>3</sup>/h  
Chute de pression de l'eau (2) : 31 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 2800 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 100 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 350 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 4,6 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 0,8 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 800 x 750 x 900 mm  
Poids : 130 kg  
Pression acoustique (4) : 62 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 300

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 302l / 24h  
Puissance du compresseur : 4,2 kW  
Courant du compresseur : 7,6 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 5,0 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 11 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 5,0 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 11 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 4,7 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 9 A  
Consommation électrique maximale : 7 kW  
Courant absorbé maximum : 15 A  
Courant d'appel : 68 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Puissance thermique de la batterie à eau chaude (1) : 17 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 1,46 m<sup>3</sup>/h  
Chute de pression de l'eau (2) : 31 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 2800 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 100 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 350 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 4,8 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 0,8 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 800 x 750 x 900 mm  
Poids : 140 kg  
Pression acoustique (4) : 63 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 350

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 358 l/24h  
Puissance du compresseur : 4,3 kW  
Courant du compresseur : 7,6 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 5,2 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 12 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 4,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 10 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 4,6 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 8 A  
Consommation électrique maximale : 8,6 kW  
Courant absorbé maximum : 16 A  
Courant d'appel : 69 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 26,5 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 2,28 m<sup>3</sup> / h  
Perte de pression de l'eau ( 2 ) : 40 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 3800 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 130 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 550 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 4,3 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 0,7, m<sup>3</sup> / h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 830 x 850 x 1350 mm  
Poids : 220 kg  
Pression acoustique (4) : 64 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 450

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 452 l/24h  
Puissance du compresseur : 5,1 kW  
Courant du compresseur : 9 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 6,1 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 14 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 6,0 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 13 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 5,5 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 10 A  
Consommation électrique maximale : 10,2 kW  
Courant absorbé maximum : 19 A  
Courant d'appel : 72 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Puissance thermique de la batterie à eau chaude (1) : 26,5 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 2,28 m<sup>3</sup>/h  
Perte de pression de l'eau ( 2 ) : 40 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 4000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 110 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 540 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 5,8 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 1 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 830 x 850 x 1350 mm  
Poids : 230 kg  
Pression acoustique (4) : 65 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 0580

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 581 l/24h  
Puissance du compresseur : 7,7 kW  
Courant du compresseur : 13,7 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 8,9 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 19 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 8,9 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 20 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 8,3 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 15 A  
Consommation électrique maximale : 13,4 kW  
Courant absorbé maximum : 25 A  
Courant d'appel : 102 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 27 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude 2,32 m<sup>3</sup> / h  
Perte de pression de l'eau ( 2 ) : 40 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 4800 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 50 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 130 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 8,1 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 1,4 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 830 x 850 x 1350 mm  
Poids : 240 kg  
Pression acoustique (4) : 65 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 750

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 760 l/24h  
Puissance du compresseur : 9 kW  
Courant du compresseur : 17 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 10 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 19 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 10,6 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 22 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 9,9 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 18 A  
Consommation électrique maximale : 16,3 kW  
Courant absorbé maximal : 30 A  
Courant d'appel : 153 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 48 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 4,13 m<sup>3</sup> / h  
Perte de pression de l'eau (2) : 36 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 7000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 130 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 250 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 11,5 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 2 m<sup>3</sup> / h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 1000 x 1400 x 1350 mm  
Poids : 410 kg  
Pression acoustique (4) : 66 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 950

Compresseur : Scroll  
Circuit frigorifique : 1  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 955l / 24h  
Puissance du compresseur : 11,6 kW  
Courant du compresseur : 22 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 13 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 25 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 13,5 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 28 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 12,9 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 24 A  
Consommation électrique maximale : 20 kW  
Courant absorbé maximum : 36 A  
Courant d'appel : 203 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Puissance thermique de la batterie à eau chaude (1) : 55kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 4,73 m3/h  
Chute de pression de l'eau (2) : 38 kPa  
Ventilateur de soufflage : 1  
Débit d'air de recirculation : 8200 m3/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 130 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 250Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 400 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 14,5 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 2,5 m3/h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 1000 x 1400 x 1350mm  
Poids : 430 kg  
Pression acoustique (4) : 66 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 1100

Compresseur : Scroll

Circuits frigorifiques : 2

Fluide frigorigène : R410A

Capacité de déshumidification : 1120 l / 24h

Puissance du compresseur : 6 kW

Courant du compresseur : 11,4 A

Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard: 14 kW

Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard: 26 A

Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression: 15kW

Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression: 31 A

Consommation électrique avec ventilateur radial: 13 kW

Courant absorbé par le ventilateur radial: 25 A

Consommation électrique maximale: 23 kW

Courant absorbé maximum: 44 A

Courant d'appel : 126 A

Alimentation: 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz

Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1): 76 kW

Débit nominal de la batterie à eau chaude: 6,54 m<sup>3</sup> / h

Perte de charge de l'eau (2) : 55 kPa

Ventilateur de soufflage: 2

Débit d'air de recirculation : 11000 m<sup>3</sup>/h

Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa

Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa

Pression statique avec ventilateur radial (3) : 480 Pa

Puissance thermique du condenseur à eau : 14 kW

Désurchauffeur de débit d'eau: 2,4 m<sup>3</sup>/h

Dimensions (largeur x profondeur x h): 1000 x 1950 x 1640mm

Poids: 650 kg

Pression acoustique (4): 66dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 1400

Compresseur: Scroll  
Circuits frigorifiques:2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification: 1350 l / 24h  
Puissance du compresseur: 7,2 kW  
Courant du compresseur:14,3 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard: 16,8 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard: 33A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression: 18 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression: 38 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial: 16 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial: 31A  
Consommation électrique maximale: 26,6 kW  
Courant absorbé maximum: 50 A  
Courant d'appel : 173 A  
Alimentation: 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1):83 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude:7,14 m3/h  
Perte de pression de l'eau (2) : 58 kPa  
Ventilateurs de soufflage: 2  
Débit d'air de recirculation : 12500 m3/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial 3): 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 18 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau: 3,1 m3/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h): 1000 x 1950 x 1640mm  
Poids: 710 kg  
Pression acoustique (4):66 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 1500

Compresseur: Scroll  
Circuits frigorifiques:2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification: 1480 l / 24h  
Puissance du compresseur: 7,9 kW  
Courant du compresseur: 15 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard: 18 kW  
Courant absorbé par avec ventilateur centrifuge standard: 34 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression: 19 kW  
Courant absorbé par l'évent. centrifugeuses haut précédent: 40 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial: 17 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial: 32A  
Consommation électrique maximale: 29 kW  
Courant absorbé maximum: 53 A  
Courant d'appel : 175 A  
Alimentation: 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Puissance thermique de la batterie à eau chaude (1): 98 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude: 8,43 m<sup>3</sup> / h  
Chute de pression de l'eau (2) : 60 kPa  
Ventilateurs de soufflage: 2  
Débit d'air de recirculation : 13000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3): 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 19 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau:3,2 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h): 1000 x 2500 x 1640mm  
Poids: 780 kg  
Pression acoustique (4): 70 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 1700

Compresseur: Scroll  
Circuits frigorifiques: 2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification: 1710 l / 24h  
Puissance du compresseur: 9 kW  
Courant du compresseur: 17 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard: 21 kW  
Courant absorbé par avec ventilateur centrifuge standard: 39 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression: 22 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression: 45 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial: 20 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial: 36 A  
Consommation électrique maximale: 35 kW  
Courant absorbé maximum: 59 A  
Courant d'appel : 183 A  
Alimentation: 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1):107 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude 9,2 m3/h  
Perte de pression de l'eau (2):63: kPa  
Ventilateurs de soufflage: 2 / 3  
Débit d'air de recirculation:15000 m3/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 480 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 22 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau: 3,8 m3/h  
Dimensions (base x profondeur x h): 1000 x 2500 x 1640 mm  
Poids: 840 kg  
Pression acoustique (4): 71dB (a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 1900

Compresseur: Scroll  
Circuits frigorifiques: 2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification: 1870 l / 24h  
Puissance du compresseur: 10 kW  
Courant du compresseur: 17,8 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 23 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 41 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 24 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 47 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 22 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 38 A  
Consommation électrique maximale : 39 kW  
Courant absorbé maximum : 63 A  
Courant d'appel : 196 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 107 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 9,2 m<sup>3</sup> / h  
Chute de pression de l'eau (2) : 63 kPa  
Ventilateurs de soufflage : 2 / 3  
Débit d'air de recirculation : 15000m<sup>3</sup> / h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 480 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 25 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 4,3 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 1000 x 2500 x 1640 mm  
Poids : 900 kg  
Pression acoustique (4) : 71 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 2200

Compresseur : Scroll  
Circuits frigorifiques : 2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 2180 l / 24h  
Puissance du compresseur : 11,6 kW  
Courant du compresseur : 22 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 27 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 50 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 28 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 57 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 25kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 47 A  
Consommation électrique maximale : 43 kW  
Courant absorbé maximum : 72 A  
Courant d'appel : 239 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 118 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 10,15 m<sup>3</sup> / h  
Perte de pression de l'eau (2) : 68 kPa  
Ventilateurs de soufflage : 2 / 3  
Débit d'air de recirculation : 17000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 450 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 29 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 5 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1000 x 2500 x 1640mm  
Poids : 950 kg  
Pression acoustique (4) : 72 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## DONNÉES TECHNIQUES

SP 3000

Compresseur : Scroll  
Circuits frigorifiques : 2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 2960 l / 24h  
Puissance du compresseur : 15,1 kW  
Courant du compresseur : 29 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 35 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 68 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression 37 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 88 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 35 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 67 A  
Consommation électrique maximale : 62kW  
Courant absorbé maximum : 97 A  
Courant d'appel : 269 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité thermique de la batterie à eau chaude (1) : 168 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 14,45 m<sup>3</sup> / h  
Chute de pression de l'eau (2) : 60 kPa  
Ventilateurs de soufflage : 4  
Débit d'air de recirculation : 25000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial 3) : 400 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 37 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 6,4 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (base x profondeur x h) : 1000 x 3390 x 1640 mm  
Peso 1250kg  
Pression acoustique (4) 73dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

## **DONNÉES TECHNIQUES**

SP 4500

Compresseur : Scroll  
Circuits frigorifiques : 2  
Fluide frigorigène : R410A  
Capacité de déshumidification : 4650 l/24h  
Puissance du compresseur : 26,3 kW  
Courant du compresseur : 46 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge standard : 59 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge standard : 103 A  
Consommation électrique avec ventilateur centrifuge haute pression : 61 kW  
Courant absorbé avec ventilateur centrifuge haute pression : 131 A  
Consommation électrique avec ventilateur radial : 59 kW  
Courant absorbé par le ventilateur radial : 101 A  
Consommation électrique maximale : 86 kW  
Courant absorbé maximum : 146 A  
Courant d'appel : 406 A  
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz  
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (1) : 235 kW  
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 20 m<sup>3</sup> / h  
Perte de charge de l'eau (2) : 80 kPa  
Ventilateurs de soufflage : 5  
Débit d'air de recirculation : 35000 m<sup>3</sup>/h  
Pression statique avec ventilateur centrifuge standard (3) : 200 Pa  
Pression statique avec ventilateur centrifuge haute pression (3) : 300 Pa  
Pression statique avec ventilateur radial (3) : 280 Pa  
Puissance thermique du condenseur à eau : 55 kW  
Désurchauffeur de débit d'eau : 9,5 m<sup>3</sup>/h  
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1000 x 4430 x 1640 mm  
Poids : 1550 kg  
Pression acoustique (4) : 74 dB(a)

*La capacité de déshumidification, la capacité de refroidissement, les données électriques sont déclarées avec de l'air ambiant à 30°C 80% HR, avec un débit nominal + 50 Pa utiles.*

1. La puissance de la batterie à eau chaude est déclarée avec environnement à 30°C et apport d'eau 80°C, sortie 70°C, air 30°C et débit nominal.
2. Les pertes de pression de l'eau sont déclarées au débit nominal d'eau.
3. Les têtes statiques utiles doivent être déclarées au débit d'air nominal.
4. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.