

STR – Déshumidificateur double flux avec récupération de chaleur et condenseur déporté

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Les unités de traitement et de déshumidification de l'air à haute efficacité avec récupération d'énergie TEDDINGTON, série STR, sont conçues pour garantir le contrôle de la température, de l'humidité, de la récupération et du traitement de l'air extérieur, spécifiques aux piscines intérieures ou dans tous les cas aux environnements à charges internes élevées potentiellement corrosifs. Le déshumidificateur STR est une unité totalement autonome qui ne nécessite pas de réglages externes supplémentaires pour fonctionner.

La version STR représente la version avec condenseur d'air à distance, en plus de l'interne, qui permet d'éliminer l'excès de chaleur de condensation vers l'extérieur. Il est donc particulièrement adapté aux applications qui nécessitent une régulation de température en été, en plus du contrôle de l'humidité dans l'environnement.



LIMITES DE FONCTIONNEMENT

Conditions d'air ambiant : $8 \div 39^{\circ}\text{C}$ (avec option. « Dégivrage des gaz chauds » : $2 \div 39^{\circ}\text{C}$) ; $40 \div 90\%$ H.R.

Conditions d'air extérieur : $-10 \div 40^{\circ}\text{C}$

COMPOSANTS PRINCIPAUX

STRUCTURE

L'appareil TEDDINGTON STR est conçu avec une structure autoportante, l'extérieur de l'unité est construit avec des panneaux en tôle, enduits 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, au compartiment du compresseur et au récupérateur est nécessaire, ce qui est facilité par la présence de panneaux amovibles qui vous permettent de fonctionner complètement sans obstacles. En détail :

- Panneau d'accès dédié pour extraire l'échangeur par l'avant.
- Panneau d'accès dédié pour l'extraction du filtre à air externe.
- Panneau d'accès dédié à l'extraction du filtre à air de recirculation.

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 en usine en utilisant uniquement des composants de qualité, 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 STR 160, un compresseur rotatif hermétique, pour les compresseurs à spirale hermétique de plus grande taille. 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. Il existe également 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.
- Déshydrateur à tamis moléculaire
- Détendeur thermostatique
- Indicateur de liquide
- Électrovanne d'arrêt de 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 et 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.
- 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.
- Unité de condensation externe, avec tubes en cuivre et ailettes en aluminium.

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 fabriquées, à la base des échangeurs, sont équipées de bac à 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 télécommandes sont fabriquées avec des signaux à très basse tension, alimentés par un transformateur d'isolation.

VENTILATEURS

Pour toutes les versions, les ventilateurs sont de type plug radial directement couplés à des moteurs EC, régulés par un signal 0/10 Volt, garantissent une consommation et une puissance acoustique émise plus faibles. Cette technologie vous permet d'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 avec des registres et en garantissant toujours le flux de conception.

Lorsque l'unité ne dispose pas de traitements d'air actifs, elle peut réduire la vitesse des ventilateurs afin d'améliorer l'efficacité énergétique.

SECTION DE FILTRATION

Les filtres sont positionnés dans le plénum d'aspiration/recirculation et dans le plénum de renouvellement d'air. La capacité de filtration est ISO Gravimétrique 70% (G2) (standard) ISO 16890 ; les filtres jusqu'à ISO ePM_{10 60}% (F7) peuvent être installés en maintenant la même taille d'unité. **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.

SECTION DE RÉCUPÉRATION

Unité de récupération de chaleur à haut rendement (moyenne 70%), utile pour assurer une récupération élevée de l'énergie de l'air évacué. Le récupérateur a la caractéristique du positionnement vertical des ailettes pour faciliter l'évacuation des condensats qui sont protégés par un traitement anticorrosion. Equipé d'un bac à condensats en acier inoxydable. **Kit de free-cooling** : La présence d'un volet motorisé vous permet de refroidir/chauffer l'environnement automatiquement.

CONTRÔLE

Sur toutes les unités, il y a un contrôle avancé avec sonde Température/Hygrométrie intégré, fonction horloge et créneaux horaires. 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 de recirculation.
- Variation de la vitesse du ventilateur d'extraction.
- Gestion par sonde des températures ambiantes et de l'humidité
- Gestion de la sonde de température pour le dégivrage du compresseur
- Dégivrage automatique de l'unité de récupération de chaleur pour éviter les dommages résultant de la formation de glace, en maintenant une efficacité maximale.
- Gestion de la sonde de température de l'air.
- Réglage du registre d'air extérieur de renouvellement, réglé en ouverture on-off par le régulateur.
- Régulation du volet d'air de recirculation, réglée en ouverture et fermeture par le régulateur et modifiable en pourcentage d'ouverture en fonction des pertes de charge du conduit d'admission pour permettre le bon équilibre des flux d'air de recirculation et de renouvellement.
- Gestion du registre mécanique sur l'air évacué avec fermeture automatique lorsque le renouvellement d'air est coupé.
- Fonction du système de démarrage, grâce à laquelle le renouvellement de l'air est exclu jusqu'à ce que les conditions de confort interne soient remplies.
- Alarmes de sonde : environnement, dégivrage du compresseur
- Acquitter les alarmes pressostat haute et basse pression
- Signalisation d'alarme par contact sec
- Contact de la pompe de chauffage
- Gestion de la température interne de l'environnement avec évacuation externe de la chaleur générée par le compresseur à travers de l'unité extérieure.

OPTIONS DISPONIBLES

- **Filtres à air de classe ISO Gravitaire 90% (G4) ou ISO ePM_{10 60}% (F7)**
- **Batterie de post-chauffage à eau chaude standard ou Basse température avec vanne 3 voies :**
Pour les unités jusqu'au modèle 300, la vanne modulante n'est pas disponible et une vanne marche/arrêt est montée à sa place.

- **Batterie de post-refroidissement d'eau avec vanne modulante 3 voies** : La batterie de post-chauffage est remplacée par un serpentin de post-refroidissement à eau avec isolation, bac à condensats et vanne modulante
Pour les unités jusqu'au modèle 300, la vanne modulante n'est pas disponible et une vanne marche/arrêt est montée à sa place.
- **Résistances électriques** : la batterie de post-chauffage est remplacée par une résistance électrique ON/OFF
- **Softstart** : démarrage progressif pour chaque compresseur afin de diminuer le courant d'appel au démarrage suivant une rampe prédéfinie.
- **Dégivrage par gaz chaud** : Il se compose d'une vanne qui injecte du gaz chaud dans l'évaporateur 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.
- **Débit de contrôle automatique ACF** : Cette option vous permet de définir un débit d'air constant dans l'unité et si, le long des canaux, des chutes de pression se produisent différentes de ce qui a été estimé par le concepteur du système, l'unité maintiendra le débit d'air défini.
- **Afficheur déporté 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 à partir de la gaine** : 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 KNX**
- **Carte série Ethernet**
- **Version miroir**
- **Version en deux pièces**
- **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.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 100

Compresseur : Rotatif
 Circuits frigorifiques : 1
 Réfrigérant : R410A
 Capacité de déshumidification : 100 l/24h
 Efficacité du récupérateur en hiver : (1)70 %
 Puissance thermique récupérée en hiver : (1)6600 W
 Capacité de refroidissement : 4,9 kW
 Puissance du compresseur : 1,55 kW
 Courant du compresseur : 7,0 A
 Consommation électrique : 1,79 kW
 Consommation de courant : 8.0 A
 Consommation électrique maximale : 3,2 kW
 Consommation de courant maximale : 14.3 A
 Courant d'appel : 43A
 Alimentation : 230 / 1 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2)5,5 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,47 m3/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 12 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 900 m3/h
 Débit d'air d'extraction : 0-900 m3/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 400 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 400 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 1,7 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 0,30 m3/h
 Dimensions (largeur x profondeur x hauteur) : 550 x 1452 x 1320 mm
 Poids : 155 kg
 Pression acoustique (5)57 dB(a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 0,18 kW
 Courant nominal : 0,81 A
 Alimentation : 230/1~ + N/50 V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x hauteur) : 748 x 404 x 575 mm
 Poids : 24 kg
 Pression acoustique : (5) : 49 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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La pression statique utile du ventilateur de soufflage doit être mesurée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 130

Compresseur : Rotatif
 Circuits frigorifiques : 1
 Réfrigérant : R410A
 Capacité de déshumidification : 128L / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70%
 Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 8700W
 Capacité de refroidissement : 6.5kW
 Puissance du compresseur : 1.6kW
 Courant du compresseur : 7.2A
 Consommation électrique : 1.86kW
 Consommation de courant : 8.4A
 Consommation électrique maximale : 3.3kW
 Courant absorbé maximum : 15A
 Courant d'appel : 43A
 Alimentation : 230 / 1 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 9,8kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,84m³ / h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 38kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 1200m³ / h
 Débit d'air d'extraction : 0-1200m³ / h
 Pression soufflage statique utile : (3) 400Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 400Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 2kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 0.35m³ / h
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 550 x 1452 x 1320mm
 Poids : 155kg
 Pression acoustique (5) : 57dB (a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 0,18kW
 Courant nominal : 0.81A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 748 x 404 x 575mm
 Poids : 24kg
 Pression acoustique (5) : 49dB(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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La pression statique utile du ventilateur de soufflage doit être mesurée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 160

Compresseur : Rotatif
Circuits frigorifiques :1
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 157L / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 8700W
Capacité de refroidissement : 8kW
Puissance du compresseur : 2.1kW
Courant du compresseur : 9.7A
Consommation électrique : 2.4kW
Consommation de courant : 11.2A
Consommation d'énergie maximale : 4.4kW
Courant absorbé maximum : 20A
Courant d'appel : 65A
Alimentation : 230 / 1 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) :9,8kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,84m³ / h
Pertes de charge de la batterie de chauffage :38kPa
Ventilateurs de Soufflage :1
Ventilateurs d'extraction :1
Débit d'air de soufflage : 1600m³ / h
Débit d'air d'extraction : 0-1200m³ / h
Pression soufflage statique utile : (3) 350Pa
Pression extraction statique utile : (4) 400Pa
Puissance thermique désurchauffeur :2.5kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 0.43m³ / h
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 550 x 1452 x 1320mm
Poids : 160kg
Pression acoustique (5) : 61dB (a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 0,18kW
Courant nominal : 0.81A
Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 748 x 404 x 575mm
Poids :24kg
Pression acoustique (5) : 49dB(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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La pression statique utile du ventilateur de soufflage doit être mesurée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 190

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 1
 Fluide frigorigène : R410A
 Capacité de déshumidification : 190l / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
 Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 8700W
 Capacité de refroidissement : 10kW
 Puissance du compresseur : 3.5kW
 Courant du compresseur : 16.8A
 Consommation électrique : 3.8kW
 Consommation de courant : 18.4A
 Consommation électrique maximale : 6.1kW
 Courant absorbé maximum : 29A
 Courant d'appel : 100A
 Alimentation : 230 / 1 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 9,8kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 0,84m³ / h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 38kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 1600m³ / h
 Débit d'air d'extraction : 0-1200m³ / h
 Pression soufflage statique utile : (3) 350Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 400Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 2,8 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 0.48m³ / h
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 550 x 1452 x 1320mm
 Poids : 165kg
 Presse sonore (5) : 62dB (a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 0,18kW
 Courant nominal : 0.81A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 748 x 404 x 575mm
 Poids : 24kg
 Pression acoustique : (5)49dB(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 utile avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La pression statique utile du ventilateur de soufflage doit être mesurée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 210

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 1
 Fluide frigorigène : R410A
 Capacité de déshumidification : 210l / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70%
 Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500W
 Capacité de refroidissement : 11 kW
 Puissance du compresseur : 3,2 kW
 Courant du compresseur : 6,1 A
 Consommation électrique : 3,7 kW
 Consommation de courant : 7 A
 Consommation électrique maximale : 6,5 kW
 Consommation de courant maximale : 11 A
 Courant d'appel : 51 A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 16,5 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 1,42 m3/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 30 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 2000 m3/h
 Débit d'air d'extraction : 0-2000 m3/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 400 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 430 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 2,9 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 0,5 m3/h
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 850 x 1452 x 1320mm
 Poids : 200kg
 Presse à son (5) : 63 dB(a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 0,36 kW
 Courant nominal : 1.62A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1303 x 404 x 575mm
 Poids : 34kg
 Pression acoustique (5) : 52dB(A)

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

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La pression statique utile du ventilateur de soufflage doit être mesurée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 260

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 1
 Fluide frigorigène : R410A
 Capacité de déshumidification : 268l / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
 Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500W
 Capacité de refroidissement : 15 kW
 Puissance du compresseur : 4,1 kW
 Courant du compresseur : 7,4 A
 Consommation électrique : 4,8 kW
 Consommation de courant : 9 A
 Consommation électrique maximale : 7,8 kW
 Courant absorbé maximum : 12 A
 Courant d'appel : 66A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 17 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 1,46 m3/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 31 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 2800 m3/h
 Débit d'air d'extraction : 0-2000 m3/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 200 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 400 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 4,6kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 0,8 m3/h
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 850 x 1452 x 1320mm
 Poids : 210kg
 Pression acoustique (5) : 63dB (a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 0,36 kW
 Courant nominal : 1.62A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1303 x 404 x 575mm
 Poids : 34kg
 Pression acoustique (5) : 52dB(A)

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

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 300

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 1
 Fluide frigorigène : R410A
 Capacité de déshumidification : 302l / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70%
 Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500W
 Capacité de refroidissement : 16 kW
 Puissance du compresseur : 4,2 kW
 Courant du compresseur : 7,6 A
 Consommation électrique : 4,9 kW
 Consommation de courant : 9 A
 Consommation électrique maximale : 8,0 kW
 Courant absorbé maximum : 13 A
 Courant d'appel : 66A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 17 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 1,46 m3/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 31 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 2800 m3/h
 Débit d'air d'extraction : 0-2000 m3/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 200 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 400 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 4,8 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 0,8 m3/h
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 850 x 1452 x 1320mm
 Poids : 220kg
 Pression acoustique (5) : 64dB (a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 0,36 kW
 Courant nominal : 1.62A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1303 x 404 x 575mm
 Poids : 34kg
 Pression acoustique (5) : 52dB (A)

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

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 350

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 1
Fluide frigorigène : R410A
Capacité de déshumidification : 358 l/24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500 W
Capacité de refroidissement : 19 kW
Puissance du compresseur : 4,3 kW
Courant du compresseur : 7,6 A
Consommation électrique : 4,9 kW
Consommation de courant : 9 A
Consommation électrique maximale : 9,6 kW
Courant absorbé maximum : 15 A
Courant d'appel : 69A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 26,5 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 2,28 m³/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 40 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 1
Ventilateurs d'extraction : 1
Débit d'air de soufflage : 3800 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0-2000 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 460 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 500 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 4,3 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 0,7 m³/h
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 850 x 1682 x 1769 mm
Poids : 250 kg
Pression acoustique (5) : 65 dB(A) Unité extérieure :
Puissance Nominale : 0,36 kW
Courant nominal : 1.62A
Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 1303x404x575mm
Poids : 42kg
Pression acoustique (5) : 52dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 350

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 1
Fluide frigorigène : R410A
Capacité de déshumidification : 358 l/24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500 W
Capacité de refroidissement : 19 kW
Puissance du compresseur : 4,3 kW
Courant du compresseur : 7,6 A
Consommation électrique : 4,9 kW
Consommation de courant : 9 A
Consommation électrique maximale : 9,6 kW
Courant absorbé maximum : 15 A
Courant d'appel : 69A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 26,5 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 2,28 m³/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 40 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 1
Ventilateurs d'extraction : 1
Débit d'air de soufflage : 3800 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0–2000 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 460 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 500 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 4,3 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 0,7 m³/h
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 850 x 1682 x 1769 mm
Poids : 250 kg
Pression acoustique (5) : 65 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 0,36 kW
Courant nominal : 1.62A
Alimentation : 230/V ~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 1303x404x575mm
Poids : 42kg
Pression acoustique (5) : 52dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 450

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 1
Fluide frigorigène : R410A
Capacité de déshumidification : 452 l / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500 W
Capacité frigorifique : 23 kW
Puissance du compresseur : 5,1 kW
Courant du compresseur : 9 A
Consommation électrique : 5,9 kW
Consommation de courant : 10 A
Consommation électrique maximale : 11,2 kW
Courant absorbé maximum : 18 A
Courant d'appel : 72A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 26,5 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 2,28 m3/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 40 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 1
Ventilateurs d'extraction : 1
Débit d'air de soufflage : 4000 m3/h
Débit d'air d'extraction : 0–2000 m3/h
Pression soufflage statique utile : (3) 440 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 480 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 5,8 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 1 m3/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 850 x 1682 x 1769mm
Poids : 270 kg
Pression acoustique (5) : 66 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance nominale : 0,54 kW
Courant nominal : 2.43A
Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 1858x404x575mm
Poids : 58kg
Pression acoustique (5) : 54dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 580

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 1
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 581 l/24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 14500 W
Capacité de refroidissement : 30 kW
Puissance du compresseur : 7,8 kW
Courant du compresseur : 13,7 A
Consommation électrique : 8,7 kW
Consommation de courant : 15 A
Consommation électrique maximale : 14,4 kW
Consommation de courant maximale : 24 A
Courant d'appel : 102 A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 27 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 2,32 m³/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 40 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 1
Ventilateurs d'extraction : 1
Débit d'air de soufflage : 4800 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0–2000 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 400 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 420 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 8,1 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 1,4 m³/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 850 x 1682 x 1769mm
Poids : 300 kg
Pression acoustique (5) : 66 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 0,54 kW
Courant nominal : 2.43A
Alimentation : 230/V + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 1858x404x575mm
Poids : 64kg
Pression acoustique (5) : 54dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 750

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 1
 Réfrigérant : R410A
 Capacité de déshumidification : 760l / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
 Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 43400 W
 Capacité de refroidissement : 38 kW
 Puissance du compresseur : 9 kW
 Courant du compresseur : 17 A
 Consommation électrique : 10,2 kW
 Consommation de courant : 19 A
 Consommation électrique maximale : 18,9 kW
 Courant absorbé maximum : 31 A
 Courant d'appel : 155A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 48 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 4,13 m³/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 36 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 1
 Ventilateurs d'extraction : 1
 Débit d'air de soufflage : 7000 m³/h
 Débit d'air d'extraction : 0-6000 m³/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 650 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 480 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 11,5 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 2 m³ / h
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1400 x 2331 x 1950mm
 Poids : 710kg
 Pression acoustique (5) : 67 dB(a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 1,08kW
 Courant nominal : 4.86A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1858 x 404 x 1130mm
 Poids : 102kg
 Pression acoustique (5) : 57dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 950

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 1
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 955L / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 43400 W
Capacité de refroidissement : 50 kW
Puissance du compresseur : 11,6 kW
Courant du compresseur : 22 A
Consommation électrique : 13,2 kW
Consommation de courant : 25 A
Consommation électrique maximale : 22,6 kW
Consommation de courant maximale : 37 A
Courant d'appel : 205A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 55 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 4,73 m3/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 38 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 1
Ventilateurs d'extraction : 1
Débit d'air de soufflage : 8200 m3/h
Débit d'air d'extraction : 0-6000 m3/h
Pression soufflage statique utile : (3) 600 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 450 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 14,5 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 2,5 m3/h
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1400 x 2331 x 1950mm
Poids : 730kg
Pression acoustique (5) : 67 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 1,08kW
Courant nominal : 4.86A
Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 1858 x 404 x 1130mm
Poids : 128kg
Pression acoustique (5) : 57dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 1100

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 2
 Réfrigérant : R410A
 Capacité de déshumidification : 1120 l/24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
 Puissance thermique récupérée en hiver (1) : 80000 W
 Capacité de refroidissement : 56 kW
 Puissance du compresseur : 6 kW
 Courant du compresseur : 11,4 A
 Consommation électrique : 13,9 kW
 Consommation de courant : 26 A
 Consommation électrique maximale : 28,5 kW
 Courant absorbé maximum : 47 A
 Courant d'appel : 130A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude : (2) 76 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 6,54 m³/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 55 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 2
 Ventilateurs d'extraction : 2
 Débit d'air de soufflage : 11000 m³/h
 Débit d'air d'extraction : 0 - 11000 m³/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 750 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 1050 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 14 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 2,4 m³/h
 Dimensions (base x profondeur x h) : 2700 x 1950 x 2340mm
 Poids : 870kg
 Pression acoustique (5) : 69 dB(a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 1,44 kW
 Courant nominal : 6.48A
 Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 2413 x 404 x 1130mm
 Poids : 147kg
 Pression acoustique (5) : 59dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 1400

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 2
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 1350 l/24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 90800 W
Capacité de refroidissement : 66 kW
Puissance du compresseur : 7,2 kW
Courant du compresseur : 14,3 A
Consommation électrique : 16,8 kW
Consommation de courant : 32 A
Consommation électrique maximale : 31,8 kW
Courant absorbé maximum : 53 A
Courant d'appel : 177 A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 83 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 7,14 m³/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 58 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 2
Ventilateurs d'extraction : 2
Débit d'air de soufflage : 12500 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0 - 12500 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 600 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 950 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 18 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 3,1 m³/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 2700 x 1950 x 2340mm
Poids : 1060kg
Pression acoustique (5) : 70dB (a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 1,44 kW
Courant nominal : 6.48A
Alimentation : 230/1~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 2413 x 404 x 1130mm
Poids : 147kg
Pression acoustique (5) : 59dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 1500

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 2
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 1480 l / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 94500 W
Capacité de refroidissement : 75 kW
Puissance du compresseur : 7,9 kW
Courant du compresseur : 15 A
Consommation électrique : 18,0 kW
Consommation de courant : 33 A
Consommation électrique maximale : 34,2 kW
Courant absorbé maximum : 56 A
Courant d'appel : 178A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 98 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 8,43 m³/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 60 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 2
Ventilateurs d'extraction : 2
Débit d'air de soufflage : 13000 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0 -13000 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 500 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 700 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 19 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 3,2 m³/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 2500 x 2505 x 2380mm
Poids : 1280 kg
Pression acoustique (5) : 71 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 3,88 kW
Courant nominal : 7.8A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50 V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 3800 x 1095 x 1144 mm
Poids : 332 kg
Pression acoustique (5) : 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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 1700

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 2
Fluide frigorigène : R410A
Capacité de déshumidification : 1710 l / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 94500 W
Puissance frigorifique : 86 kW
Puissance du compresseur : 9 kW
Courant du compresseur : 17 A
Consommation électrique : 20,3 kW
Consommation de courant : 37 A
Consommation électrique maximale : 40,4 kW
Courant absorbé maximum : 66 A
Courant d'appel : 190A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 107 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 9,2 m3/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 63 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 3
Ventilateurs d'extraction : 2
Débit d'air de soufflage : 15000 m3/h
Débit d'air d'extraction : 0 - 13000 m3/h
Pression soufflage statique utile : (3) 480 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 650 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 22 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 3,8 m3/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 2500 x 2505 x 2380mm
Poids : 1280 kg
Pression acoustique (5) : 72 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 3,88 kW
Courant nominal : 7.8A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 3800 x 1095 x 1144mm
Poids : 332 kg
Pression acoustique (5) : 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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 1900

Compresseur : Scroll
 Circuits frigorifiques : 2
 Réfrigérant : R410A
 Capacité de déshumidification : 1870 l / 24h
 Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
 Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 94500 W
 Capacité de refroidissement : 96 kW
 Puissance du compresseur : 10 kW
 Courant du compresseur : 17,8 A
 Consommation électrique : 22,3 kW
 Consommation de courant : 39 A
 Consommation électrique maximale : 43,8 kW
 Courant absorbé maximum : 70 A
 Courant d'appel : 203 A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
 Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 107 kW
 Débit nominal de la batterie à eau chaude : 9,2 m³/h
 Pertes de charge de la batterie de chauffage : 63 kPa
 Ventilateurs de Soufflage : 3
 Ventilateurs d'extraction : 2
 Débit d'air de soufflage : 15000 m³/h
 Débit d'air d'extraction : 0 - 13000 m³/h
 Pression soufflage statique utile : (3) 480 Pa
 Pression extraction statique utile : (4) 650 Pa
 Puissance thermique désurchauffeur : 25 kW
 Débit d'eau du Désurchauffeur : 4,3 m³/h
 Dimensions (base x profondeur x h) : 2500 x 2505 x 2380mm
 Poids : 1290 kg
 Pression acoustique (5) : 72 dB(a)
 Unité extérieure :
 Puissance Nominale : 3,88 kW
 Courant nominal : 7.8A
 Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
 Dimensions (largeur x profondeur x h) : 3800 x 1095 x 1144mm
 Poids : 332 kg
 Pression acoustique (5) : 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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 2200

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 2
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 2180 l/24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 94500 W
Capacité de refroidissement : 110 kW
Puissance du compresseur : 11,6 kW
Courant du compresseur : 22 A
Consommation électrique : 26,0 kW
Consommation de courant : 48 A
Consommation électrique maximale : 47,8 kW
Consommation de courant maximale : 79 A
Courant d'appel : 246 A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 118 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 10,15 m³ / h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 68 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 3
Ventilateurs d'extraction : 2
Débit d'air de soufflage : 17000 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0 - 13000 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 400 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 600 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 29 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 5 m³/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 2500 x 2505 x 2380mm
Poids : 1290 kg
Pression acoustique (5) : 73 dB(a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 3,88 kW
Courant nominal : 7.8A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (largeur x profondeur x h) : 3800 x 1095 x 1144mm
Poids : 332 kg
Pression acoustique (5) : 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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 3000

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 2
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 2960L / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 68 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 141200 W
Capacité de refroidissement : 148 kW
Puissance du compresseur : 15,1 kW
Courant du compresseur : 29 A
Consommation électrique : 35 kW
Consommation de courant : 67 A
Consommation électrique maximale : 68 kW
Courant absorbé maximum : 102 A
Courant d'appel : 273 A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 168 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 14,45 m3/h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 60 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 4
Ventilateurs d'extraction : 3
Débit d'air de soufflage : 25000 m3/h
Débit d'air d'extraction : 0 - 20000 m3/h
Pression soufflage statique utile : (3) 300 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 480 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 37 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 6,4 m3/h
Dimensions (base x profondeur x h) : 2500x3390x2380mm
Poids : 1680kg
Pression acoustique (5) : 74dB (a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 5,82 kW
Courant nominal : 11.7A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 5550x1095x1144mm
Poids : 535kg
Pression acoustique (5) : 63dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.

DONNÉES TECHNIQUES

STR 4500

Compresseur : Scroll
Circuits frigorifiques : 2
Réfrigérant : R410A
Capacité de déshumidification : 4650L / 24h
Efficacité du récupérateur en hiver (1) : 70 %
Puissance calorifique récupérée en hiver (1) : 202500 W
Puissance frigorifique : 277 kW
Puissance du compresseur : 26,3 kW
Courant du compresseur : 46 A
Consommation électrique : 61 kW
Consommation de courant : 104 A
Consommation électrique maximale : 96 kW
Courant absorbé maximum : 156 A
Courant d'appel : 416 A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Capacité de chauffage de la batterie à eau chaude (2) : 235 kW
Débit nominal de la batterie à eau chaude : 20,00 m³ / h
Pertes de charge de la batterie de chauffage : 80 kPa
Ventilateurs de Soufflage : 5
Ventilateurs d'extraction : 4
Débit d'air de soufflage : 35000 m³/h
Débit d'air d'extraction : 0 - 28000 m³/h
Pression soufflage statique utile : (3) 280 Pa
Pression extraction statique utile : (4) 450 Pa
Puissance thermique désurchauffeur : 55 kW
Débit d'eau du Désurchauffeur : 9,5 m³/h
Dimensions (max x profondeur x h) : 2500x4430x2380mm
Poids : 2100kg
Pression acoustique (5) : 75dB (a)
Unité extérieure :
Puissance Nominale : 3,88 kW
Courant nominal : 7.8A
Alimentation : 400 / 3 ~ + N / 50V / Ph / Hz
Dimensions (base x profondeur x h) : 3800x1095x1144mm
Poids : 332kg
Pression acoustique (5) : 61dB (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 avec de l'air extérieur à 30 ° C 50% HR.

1. L'efficacité de la récupération de chaleur est déclarée en conditions hivernales : air extérieur -5°C 80% HR, air intérieur 26°C 60% HR, renouvellement maximal ; Avec un roulement plus faible, l'efficacité de l'unité de récupération de chaleur augmente. La puissance thermique récupérée est déclarée avec le remplacement maximal.
2. 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.
3. La hauteur statique utile du ventilateur de recirculation doit être déclarée au débit nominal.
4. La tête statique utile du ventilateur d'extraction est déclarée avec un renouvellement d'air de 30%.
5. Niveau de pression acoustique mesuré en champ libre à 1 m de l'unité.