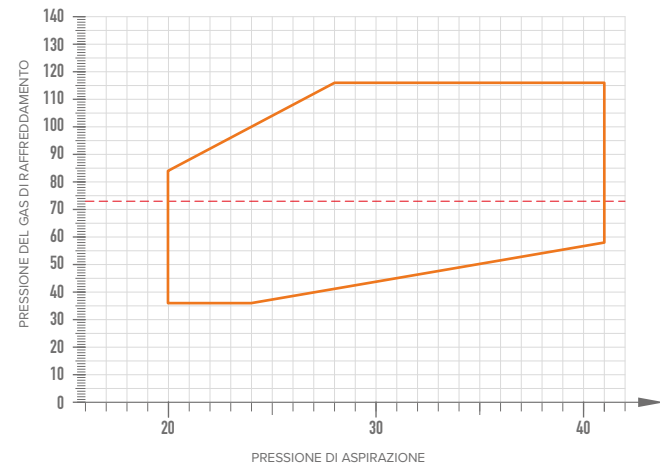
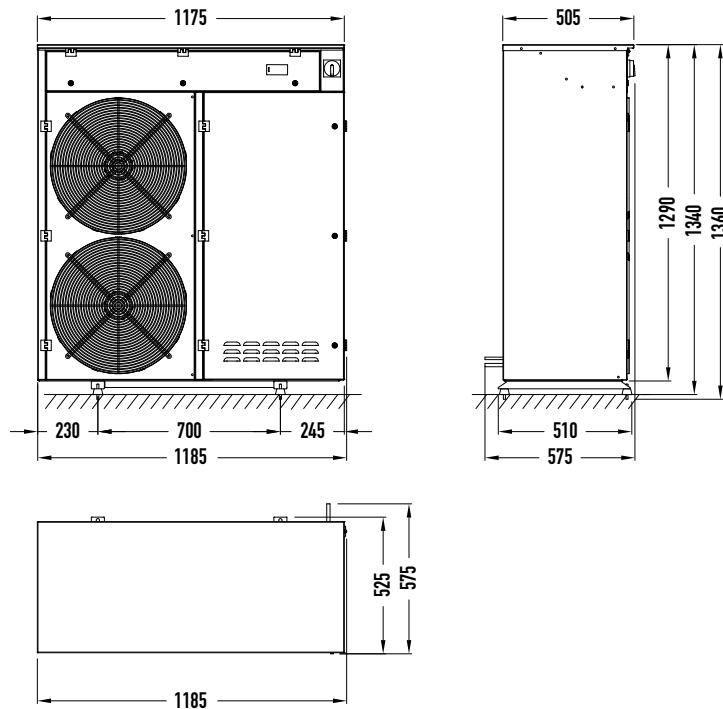


GRAFICO DI FUNZIONAMENTO



SCHEMA TECNICA



jbg2.com



JBG2



ZDHT-01-8500-R744-I1
SOLUZIONE COMPATTA

Sekretariat:

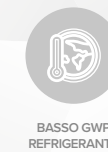
E: info@jbg2.com

T: +48 32 494 00 00

JBG-2 Sp. z o.o.

ul. Gajowa 5
43-254 Warszowice
Polonia

COOL EQUIPMENT
WARM RELATIONS



BASSO GWP
REFRIGERANTE



PRECONFIGURAZIONE



SEPARAZIONE
DELL'OLIO



BLDC COMPRESSORE
ROTANTE



MODBUS/BMS



DISPLAY LCD



VENTOLE EC

CO2

ZDHT-01-8500-R744-11

Non c'è dubbio che la CO2 sia la scelta naturale per la refrigerazione del futuro. Le esigenze ecologiche e le recenti normative ambientali, richiedono l'aumento dell'efficienza dei grandi impianti di anidride carbonica: utilizzando centrali adatte e complessi sistemi di recupero del calore che garantiscono che ogni joule di energia venga utilizzata al meglio. Sappiamo che per i piccoli punti vendita, le complesse soluzioni sono economicamente ingiustificate. Per questa ragione che abbiamo progettato un'unità condensatrice compatta per i bisogni primari dei piccoli punti vendita.



TWIN ROTARY COMPRESSOR

DOPPIO COMPRESSORE ROTANTE

Nel nostro progetto abbiamo utilizzato l'affidabile BLDC Twin. Un Compressore rotativo, che risulta maggiormente efficiente con un migliore controllo della capacità e riduzione di

Il sistema è progettato per impianti subcritico/transcritico, con valvola di by-pass del gas. Questo è un concetto ben collaudato quando si tratta di semplicità e affidabilità del lavoro.



L'unità è divisa in tre sezioni di pressione.

120
bar

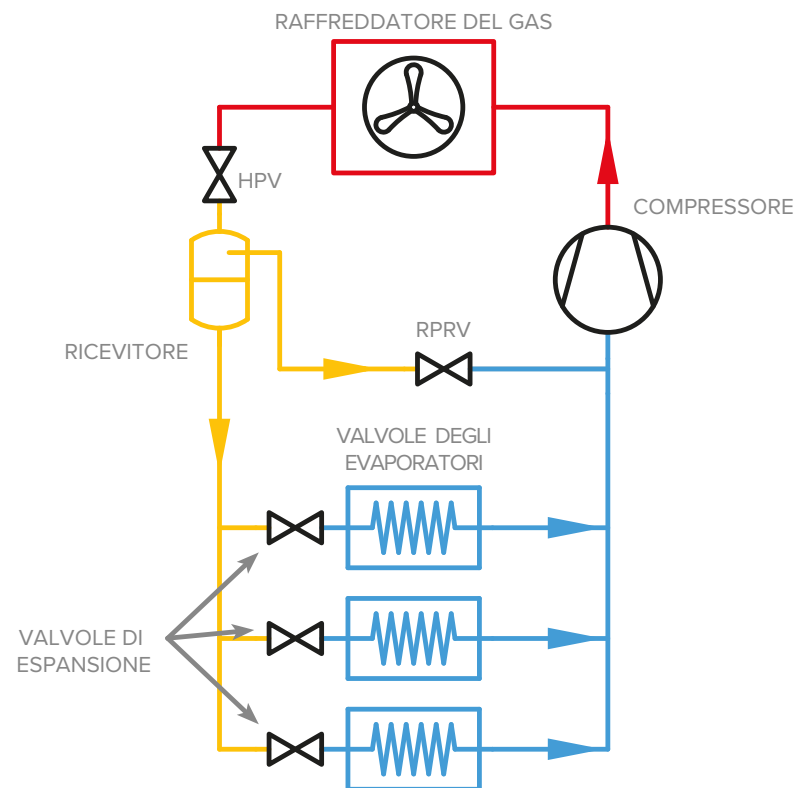
L'alta pressione inizia all'uscita del compressore e continua attraverso il gas cooler, dove il refrigerante viene raffreddato (e condensato durante il funzionamento subcritico), fino alla valvola di controllo dell'alta pressione.

80
bar

La sezione di pressione intermedia inizia dalla valvola di controllo dell'alta pressione, dove la CO2 è divisa in gas e liquido nel ricevitore. Flussi liquidi passano dalle valvole di espansione e alimentano gli evaporatori MT. La fase gassosa: viene inviata alla linea di aspirazione tramite la valvola di by-pass del gas (per mantenere la corretta pressione del ricevitore).

60
bar

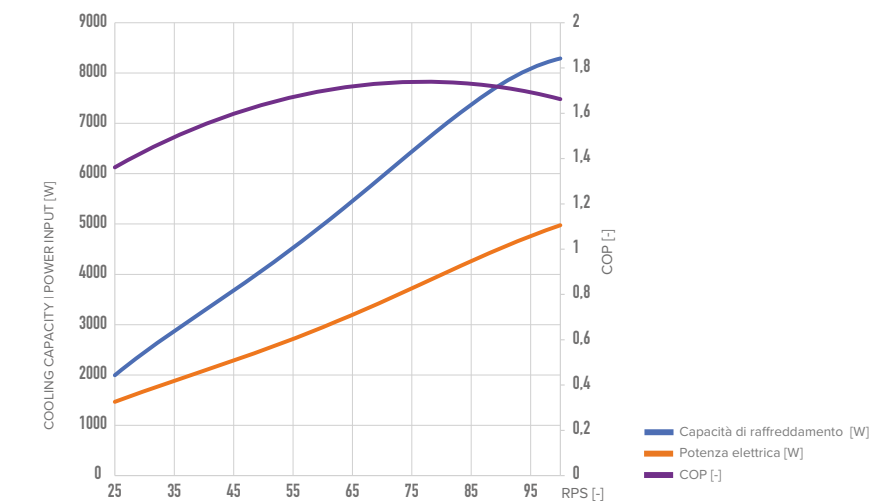
La sezione di media pressione inizia dalle valvole di espansione, dove il refrigerante scorre attraverso gli evaporatori e completa il ciclo all'ingresso del compressore.



DATI TECNICI

CARATTERISTICHE DI ESERCIZIO

CILINDRATA	[cm ³]	10
CAPACITÀ DI RAFFREDDAMENTO NOMINALE*	[W]	8200
POTENZA NOMINALE INGRESSO*	[W]	5550
CAPACITÀ RICEVITORE	[dm ³]	10
CARICA MASSIMA	[kg]	8,5
TASSO DI PROTEZIONE	[-]	IP24
DIAMETRO TUB	[inch]	1/2" / 3/8" Aspirazione / Liquido
DIMENSIONI (L/P/A)	[mm]	1175 x 630 x 1270
PRESSIONE DI PROGETTAZIONE	[bar g]	80/80/120 Aspirazione / Liquido / Scarico
CATEGORIA PED	[-]	II
PESO NETTO	[kg]	148
ALIMENTAZIONE	[V]	400/230 3/N/PE ~50 Hz
CORRENTE NOMINALE	[A]	15,7
PRESSIONE SONORA	[dB(A)]	45



*CLASSIFICATO PER: TEMPERATURA DI EVAPORAZIONE -10 °C, TEMPERATURA DI USCITA RAFFREDDATORE GAS 39 °C, PRESSIONE DI SCARICO 101 BAR G, VELOCITÀ DEL COMPRESSORE 100 RPS