

WTG-QUANTOR GMBH

WTG-Quantor brands



Refrigerador 'Tubo en Tubo' con Bomba de Calor

SR



SR

Las unidades móviles de refrigeración y calentamiento de la serie **SR** se componen de una unidad de refrigeración en la parte superior y un intercambiador de calor en la parte inferior. En el modo bomba de calor, ofrece la opción de invertir el ciclo y calentar. El SR fue especialmente diseñado para el uso en la industria de las bebidas pues es apto para la refrigeración de cualquier sustancia incluyendo mosto, vino, vino espumoso, agua, sidra, zumos de fruta y destilados.

El revestimiento de la unidad así como todas las partes que entran en contacto con el vino u otra sustancia están fabricadas en acero inoxidable. Las parrillas de ventilación están lacadas en color negro. Gracias a las cuatro ruedas, estas unidades son fáciles de mover. Esto le brinda al vinicultor la posibilidad de utilizar el SR sin mayores esfuerzos de instalación para refrigerar o calentar tanques individuales u otros contenedores de acuerdo con sus necesidades, por ej. al inicio de la fermentación.

El SR está disponible en cuatro tamaños, con potencias de frío entre 29,0 y 85,0 kW. Son ideales para bodegas pequeñas y medianas que requieren la opción de calentar y enfriar, así como para quienes quieren disfrutar de su gran flexibilidad de uso. A través de la manipulación directa del producto ofrecen la forma más eficiente de regular la temperatura.

APLICACIONES

- Refrigeración y calefacción directa del mosto para decantación y desfangado
- Estabilización tartárica de vinos
- Reducción biológica de ácidos
- Regulación de la temperatura de fermentación
- Almacenamiento en frío del vino hasta el embotellado o calentamiento a la temperatura de embotellar
- Posibilidad de usarlo sin restricciones también en el ámbito de los vinos espumosos
- Refrigeración de líquidos con partículas en suspensión (sin filtrar)
- Utilización en la climatización con fancoils (adicionales)

RANGO DE TEMPERATURA DEL AGUA

de -5°C hasta +45°C

RANGO DE TEMPERATURA DEL AMBIENTE

de +5°C hasta +32°C

INDUSTRIAS OBJETIVO



CARACTERÍSTICAS

- Circuito frigorífico con compresor hermético (Scroll) y un evaporador coaxial de alto rendimiento para refrigeración directa, hecho en acero inoxidable
- Calienta mediante la tecnología de bomba de calor
- Sin mayores esfuerzos de instalación
- Chasis móvil en acero inoxidable, con ruedas
- Todas las partes que entran en contacto con el medio están fabricadas en acero inoxidable
- Regulación de temperatura por termostato electrónico con visualización digital
- Protección anticongelación para el evaporador
- Manejo de una bomba externa para el medio desde el panel de control del SR
- Refrigerante ecológico R 407 C
- Protección IP54 mínimo.

		SR 9	SR 11	SR 17	SR 32	
DATOS TÉCNICOS	Potencia de frío * - de 30°C hasta 25°C - de 15°C hasta 0°C	kW kW	29,0 15,4	34,0 18,5	49,5 26,3	85,0 44,2
	Potencia de calor	kW	29,0	34,0	50,0	85,0
	Alimentación eléctrica		400V / 3Ph / 50Hz (otras alternativas bajo pedido)			
	Potencia máx. absorbida Consumo corriente máx.	kW A	8,8 15,6	9,9 17,3	15,6 26,9	31,0 54,1
	Número de ventiladores		1	1	2	4
	Caudal de la bomba recomendado	hl/h	70-90	80-100	110-140	160-200
	Conexiones	Ø	Mâcon 40	Mâcon 40	Mâcon 50	Mâcon 70
	Dimensiones: L A A	mm mm mm	1.050 1.050 1.750	1.050 1.050 1.750	1.050 1.050 2.150	2.050 1.050 2.150
	Peso	kg	350	360	450	900

* Potencia frigorífica a temperatura ambiente de +20°C.

Las especificaciones técnicas pueden variar sin previo aviso.