

REMEHA Gas HP 35

POMPE À CHALEUR GAS À ABSORPTION AIR-EAU

Mise en place et installation en extérieur d'une pompe à chaleur gaz à absorption air-eau d'une puissance nominale de chauffe de 38 kW. La pompe à chaleur fonctionne selon la technologie d'absorption NH₃-H₂O (ammoniac-eau) et est équipé d'un brûleur au gaz modulant entre 50 et 100% de charge adapté à la combustion des gaz naturels G20 et G25 ou du propane.

La pompe à chaleur utilise le cycle thermodynamique d'absorption de l'eau/ammoniac (H₂O - NH₃) pour produire de l'eau chaude en utilisant l'air extérieure aspirée au travers de l'évaporateur comme source d'énergie renouvelable. Le cycle thermodynamique du mélange eau/ammoniac s'effectue dans un circuit fermé totalement hermétique et testé en usine afin d'en assurer la parfaite étanchéité. Cette étanchéité permet d'éviter la recharge en fluide réfrigérant.

La pompe à chaleur est réalisée en matériaux pouvant résister à la corrosion et aux intempéries et totalement protégée pour résister aux effets climatiques extérieurs.

Composant principaux de la pompe à chaleur gaz à absorption

- Circuit contenant la solution eau/ammoniac étanche en acier traité à l'extérieur par une peinture époxy
- Chambre de combustion étanche
- Brûleur radiant modulant (50 à 100 %) recouvert d'une surface en fibres métalliques tressées avec électrodes d'allumage et détection de flamme gérée par un boîtier de commande électronique
- Echangeur de chaleur en titane-inox avec isolation extérieure
- Echangeur thermique de récupération acier inoxydable (AISI 304L)
- Evaporateur composé de tubes en acier avec ailettes en aluminium
- Vanne deux voies pour fonction de dégivrage automatique
- Ventilateur axial « brushless » type EC, à faible niveau de bruit et de consommation électrique
- Interface de communication OpenTherm
- Interface de commande externe par un signal analogique 0-10 V
- Tableau de commande comprenant au minimum : protection de la température maximale et minimale, contrôle de débit, un contact de libération de fonctionnement et un contact de signalisation de défaut
- Soupape de sécurité
- Thermostat limite de température des fumées

Caractéristiques techniques de la pompe à chaleur à absorption

- | | |
|--|--------------------|
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 50°C) : | 152 % |
| - Puissance (T°départ 50°C) : | 38,3 kW |
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 65°C) : | 124 % |
| - Puissance (T°départ 65°C) : | 31,1 kW |
| - Puissance nominale : | 25,2 kW |
| - Emission de NOx : | 25 ppm |
| - Emission de CO : | 36 ppm |
| - Température de départ maximale : | 65°C |
| - Température de retour maximale : | 55°C |
| - Température de retour minimale (en continue) : | 20°C |
| - Débit nominal : | 3000 l/h |
| - Débit minimal : | 1400 l/h |
| - Perte de pression au débit nominal : | 0,43 bar |
| - Température ambiante min./max. : | -20°C / 40°C |
| - Alimentation électrique : | Mono 230 V / 50 Hz |
| - Puissance électrique maximale : | 1090 W |

- | | |
|--------------------------------|----------------------|
| - Pression acoustique à 10 m : | 45 dB(A) |
| - Pression maximale : | 4 bar |
| - Dimensions (H x L x P) : | 1537 x 848 x 1258 mm |
| - Poids : | 400 kg |
| - Raccordements hydrauliques : | 5/4" |
| - Raccordement gaz : | 3/4" |

Mise en place

- Des amortisseurs de vibrations doivent être installés entre le châssis et la structure de soutien.
- Des flexibles anti-vibrations doivent être placés à chaque raccordement de tuyauterie (hydraulique/gaz) vers les tuyaux rigides du bâtiment.
- Le système sera installé en toiture à une distance d'au moins 6 m par rapport au bord du toit afin d'éviter toute radiation vers le bas et à au moins 4,5 m d'écart de tout mur extérieur montant pour éviter une amplification du bruit par réflexion.
- Ne pas placer le système au-dessus de pièces dans lesquelles le silence est recherché.

Homologations

- Pompe à chaleur homologuée suivant Normes EN 12309-1 et -2 conforme aux directives 90/396/EEC, 94/42/EEC, 89/336/EEC, 2006/42/EEC, 97/23/EEC, UNI EN 677, EN 378
- Type de raccordement B23P, B33, B53P
- Catégories gaz I2E(R)B, I3P
- Type de gaz G20/G25, G31
- Le constructeur de la pompe à chaleur est titulaire d'un certificat-label de qualité européen "ISO – 9001".

Garantie

Circuit étanche eau-ammoniac : 10 ans
Autres composants: 2 ans

REMEHA Gas HP 35 – Skid 2

POMPE À CHALEUR GAS À ABSORPTION AIR-EAU

Mise en place et installation en extérieur d'un ensemble hydraulique complet pré-monté (skid) composé de **deux** pompes à chaleur gaz à absorption air-eau d'une puissance nominale de chauffe unitaire de 38 kW. La pompe à chaleur fonctionne selon la technologie d'absorption NH₃-H₂O (ammoniac-eau) et est équipé d'un brûleur au gaz modulant entre 50 et 100% de charge adapté à la combustion des gaz naturels G20 et G25 ou du propane.

La pompe à chaleur utilise le cycle thermodynamique d'absorption de l'eau/ammoniac (H₂O - NH₃) pour produire de l'eau chaude en utilisant l'air extérieure aspirée au travers de l'évaporateur comme source d'énergie renouvelable. Le cycle thermodynamique du mélange eau/ammoniac s'effectue dans un circuit fermé totalement hermétique et testé en usine afin d'en assurer la parfaite étanchéité. Cette étanchéité permet d'éviter la recharge en fluide réfrigérant.

La pompe à chaleur est réalisée en matériaux pouvant résister à la corrosion et aux intempéries et totalement protégée pour résister aux effets climatiques extérieurs.

Composant principaux de la pompe à chaleur gaz à absorption

- Circuit contenant la solution eau/ammoniac étanche en acier traité à l'extérieur par une peinture époxy
- Chambre de combustion étanche
- Brûleur radiant modulant (50 à 100 %) recouvert d'une surface en fibres métalliques tressées avec électrodes d'allumage et détection de flamme gérée par un boîtier de commande électronique
- Echangeur de chaleur en titane-inox avec isolation extérieure
- Echangeur thermique de récupération acier inoxydable (AISI 304L)
- Evaporateur composé de tubes en acier avec ailettes en aluminium
- Vanne deux voies pour fonction de dégivrage automatique
- Ventilateur axial « brushless » type EC, à faible niveau de bruit et de consommation électrique
- Interface de communication OpenTherm
- Interface de commande externe par un signal analogique 0-10 V
- Tableau de commande comprenant au minimum : protection de la température maximale et minimale, contrôle de débit, un contact de libération de fonctionnement et un contact de signalisation de défaut
- Soupape de sécurité
- Thermostat limite de température des fumées

Caractéristiques techniques de la pompe à chaleur à absorption

- | | |
|--|--------------------|
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 50°C) : | 152 % |
| - Puissance (T°départ 50°C) : | 38,3 kW |
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 65°C) : | 124 % |
| - Puissance (T°départ 65°C) : | 31,1 kW |
| - Puissance nominale : | 25,2 kW |
| - Emission de NOx : | 25 ppm |
| - Emission de CO : | 36 ppm |
| - Température de départ maximale : | 65°C |
| - Température de retour maximale : | 55°C |
| - Température de retour minimale (en continue) : | 20°C |
| - Débit nominal : | 3000 l/h |
| - Débit minimal : | 1400 l/h |
| - Perte de pression au débit nominal : | 0,43 bar |
| - Température ambiante min./max. : | -20°C / 40°C |
| - Alimentation électrique : | Mono 230 V / 50 Hz |
| - Puissance électrique maximale : | 1090 W |

- Pression acoustique à 10 m : 45 dB(A)
- Pression maximale : 4 bar
- Dimensions (H x L x P) : 1537 x 848 x 1258 mm
- Poids : 400 kg
- Raccordements hydrauliques : 5/4"
- Raccordement gaz : 3/4"

Composition du skid

- Châssis composé de poutres en acier galvanisées à chaud servant de support à tous les composants du skid.
- Collecteur départ et retour hydraulique en acier inoxydable, pourvus de coquilles isolantes avec finition en aluminium.
- Conduite gaz en acier galvanisé.
- Liaisons flexibles pour le raccordement de chaque pompe à chaleur aux collecteurs principaux.
- Pompes de circulations modulantes (chaque pompe à chaleur est équipée d'un circulateur indépendant).
- Boîtier de commutation externe avec fusibles automatiques.
- Conduit d'évacuation central de récolte des condensats avec traçage électrique interne.

Caractéristiques techniques du skid composé de deux machines

- Volume d'eau : 15,5 l
- Alimentation électrique : Tri 400V + N – 50 Hz
- Consommation électrique maximale : 2640 W
- Dimensions (H x L x P) : 1650 x 2320 x 1245 mm
- Poids : 970 kg
- Raccordements hydrauliques : 2"
- Raccordement gaz : 6/4"
- Raccordement évacuation condensat : 1"

Mise en place

- Des amortisseurs de vibrations doivent être installés entre le châssis du skid et la structure de soutien.
- Des flexibles anti-vibrations doivent être placés à chaque raccordement de tuyauterie (hydraulique/gaz) du skid vers les tuyaux rigides du bâtiment.
- Le système sera installé en toiture à une distance d'au moins 6 m par rapport au bord du toit afin d'éviter toute radiation vers le bas et à au moins 4,5 m d'écart de tout mur extérieur montant pour éviter une amplification du bruit par réflexion.
- Ne pas placer le système au-dessus de pièces dans lesquelles le silence est recherché.

Homologations

- Pompe à chaleur homologuée suivant Normes EN 12309-1 et -2 conforme aux directives 90/396/EEC, 94/42/EEC, 89/336/EEC, 2006/42/EEC, 97/23/EEC, UNI EN 677, EN 378
- Type de raccordement B23P, B33, B53P
- Catégories gaz I2E(R)B, I3P
- Type de gaz G20/G25, G31
- Le constructeur de la pompe à chaleur est titulaire d'un certificat-label de qualité européen "ISO – 9001".

Garantie

Circuit étanche eau-ammoniac : 10 ans
Autres composants: 2 ans

REMEHA Gas HP 35 – Skid 3

POMPE À CHALEUR GAS À ABSORPTION AIR-EAU

Mise en place et installation en extérieur d'un ensemble hydraulique complet pré-monté (skid) composé de **trois** pompes à chaleur gaz à absorption air-eau d'une puissance nominale de chauffe unitaire de 38 kW. La pompe à chaleur fonctionne selon la technologie d'absorption NH₃-H₂O (ammoniac-eau) et est équipé d'un brûleur au gaz modulant entre 50 et 100% de charge adapté à la combustion des gaz naturels G20 et G25 ou du propane.

La pompe à chaleur utilise le cycle thermodynamique d'absorption de l'eau/ammoniac (H₂O - NH₃) pour produire de l'eau chaude en utilisant l'air extérieure aspirée au travers de l'évaporateur comme source d'énergie renouvelable. Le cycle thermodynamique du mélange eau/ammoniac s'effectue dans un circuit fermé totalement hermétique et testé en usine afin d'en assurer la parfaite étanchéité. Cette étanchéité permet d'éviter la recharge en fluide réfrigérant.

La pompe à chaleur est réalisée en matériaux pouvant résister à la corrosion et aux intempéries et totalement protégée pour résister aux effets climatiques extérieurs.

Composant principaux de la pompe à chaleur gaz à absorption

- Circuit contenant la solution eau/ammoniac étanche en acier traité à l'extérieur par une peinture époxy
- Chambre de combustion étanche
- Brûleur radiant modulant (50 à 100 %) recouvert d'une surface en fibres métalliques tressées avec électrodes d'allumage et détection de flamme gérée par un boîtier de commande électronique
- Echangeur de chaleur en titane-inox avec isolation extérieure
- Echangeur thermique de récupération acier inoxydable (AISI 304L)
- Evaporateur composé de tubes en acier avec ailettes en aluminium
- Vanne deux voies pour fonction de dégivrage automatique
- Ventilateur axial « brushless » type EC, à faible niveau de bruit et de consommation électrique
- Interface de communication OpenTherm
- Interface de commande externe par un signal analogique 0-10 V
- Tableau de commande comprenant au minimum : protection de la température maximale et minimale, contrôle de débit, un contact de libération de fonctionnement et un contact de signalisation de défaut
- Soupape de sécurité
- Thermostat limite de température des fumées

Caractéristiques techniques de la pompe à chaleur à absorption

- | | |
|--|--------------------|
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 50°C) : | 152 % |
| - Puissance (T°départ 50°C) : | 38,3 kW |
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 65°C) : | 124 % |
| - Puissance (T°départ 65°C) : | 31,1 kW |
| - Puissance nominale : | 25,2 kW |
| - Emission de NOx : | 25 ppm |
| - Emission de CO : | 36 ppm |
| - Température de départ maximale : | 65°C |
| - Température de retour maximale : | 55°C |
| - Température de retour minimale (en continue) : | 20°C |
| - Débit nominal : | 3000 l/h |
| - Débit minimal : | 1400 l/h |
| - Perte de pression au débit nominal : | 0,43 bar |
| - Température ambiante min./max. : | -20°C / 40°C |
| - Alimentation électrique : | Mono 230 V / 50 Hz |
| - Puissance électrique maximale : | 1090 W |

- Pression acoustique à 10 m : 45 dB(A)
- Pression maximale : 4 bar
- Dimensions (H x L x P) : 1537 x 848 x 1258 mm
- Poids : 400 kg
- Raccordements hydrauliques : 5/4"
- Raccordement gaz : 3/4"

Composition du skid

- Châssis composé de poutres en acier galvanisées à chaud servant de support à tous les composants du skid.
- Collecteur départ et retour hydraulique en acier inoxydable, pourvus de coquilles isolantes avec finition en aluminium.
- Conduite gaz en acier galvanisé.
- Liaisons flexibles pour le raccordement de chaque pompe à chaleur aux collecteurs principaux.
- Pompes de circulations modulantes (chaque pompe à chaleur est équipée d'un circulateur indépendant).
- Boîtier de commutation externe avec fusibles automatiques.
- Conduit d'évacuation central de récolte des condensats avec traçage électrique interne.

Caractéristiques techniques du skid composé de trois machines

- Volume d'eau : 23,7 l
- Alimentation électrique : Tri 400V + N – 50 Hz
- Consommation électrique maximale : 3960 W
- Dimensions (H x L x P) : 1650 x 3610 x 1245 mm
- Poids : 1425 kg
- Raccordements hydrauliques : 2"
- Raccordement gaz : 6/4"
- Raccordement évacuation condensat : 1"

Mise en place

- Des amortisseurs de vibrations doivent être installés entre le châssis du skid et la structure de soutien.
- Des flexibles anti-vibrations doivent être placés à chaque raccordement de tuyauterie (hydraulique/gaz) du skid vers les tuyaux rigides du bâtiment.
- Le système sera installé en toiture à une distance d'au moins 6 m par rapport au bord du toit afin d'éviter toute radiation vers le bas et à au moins 4,5 m d'écart de tout mur extérieur montant pour éviter une amplification du bruit par réflexion.
- Ne pas placer le système au-dessus de pièces dans lesquelles le silence est recherché.

Homologations

- Pompe à chaleur homologuée suivant Normes EN 12309-1 et -2 conforme aux directives 90/396/EEC, 94/42/EEC, 89/336/EEC, 2006/42/EEC, 97/23/EEC, UNI EN 677, EN 378
- Type de raccordement B23P, B33, B53P
- Catégories gaz I2E(R)B, I3P
- Type de gaz G20/G25, G31
- Le constructeur de la pompe à chaleur est titulaire d'un certificat-label de qualité européen "ISO – 9001".

Garantie

Circuit étanche eau-ammoniac : 10 ans
Autres composants: 2 ans

REMEHA Gas HP 35 – Skid 4

POMPE À CHALEUR GAS À ABSORPTION AIR-EAU

Mise en place et installation en extérieur d'un ensemble hydraulique complet pré-monté (skid) composé de **quatre** pompes à chaleur gaz à absorption air-eau d'une puissance nominale de chauffe unitaire de 38 kW. La pompe à chaleur fonctionne selon la technologie d'absorption NH₃-H₂O (ammoniac-eau) et est équipé d'un brûleur au gaz modulant entre 50 et 100% de charge adapté à la combustion des gaz naturels G20 et G25 ou du propane.

La pompe à chaleur utilise le cycle thermodynamique d'absorption de l'eau/ammoniac (H₂O - NH₃) pour produire de l'eau chaude en utilisant l'air extérieure aspirée au travers de l'évaporateur comme source d'énergie renouvelable. Le cycle thermodynamique du mélange eau/ammoniac s'effectue dans un circuit fermé totalement hermétique et testé en usine afin d'en assurer la parfaite étanchéité. Cette étanchéité permet d'éviter la recharge en fluide réfrigérant.

La pompe à chaleur est réalisée en matériaux pouvant résister à la corrosion et aux intempéries et totalement protégée pour résister aux effets climatiques extérieurs.

Composant principaux de la pompe à chaleur gaz à absorption

- Circuit contenant la solution eau/ammoniac étanche en acier traité à l'extérieur par une peinture époxy
- Chambre de combustion étanche
- Brûleur radiant modulant (50 à 100 %) recouvert d'une surface en fibres métalliques tressées avec électrodes d'allumage et détection de flamme gérée par un boîtier de commande électronique
- Echangeur de chaleur en titane-inox avec isolation extérieure
- Echangeur thermique de récupération acier inoxydable (AISI 304L)
- Evaporateur composé de tubes en acier avec ailettes en aluminium
- Vanne deux voies pour fonction de dégivrage automatique
- Ventilateur axial « brushless » type EC, à faible niveau de bruit et de consommation électrique
- Interface de communication OpenTherm
- Interface de commande externe par un signal analogique 0-10 V
- Tableau de commande comprenant au minimum : protection de la température maximale et minimale, contrôle de débit, un contact de libération de fonctionnement et un contact de signalisation de défaut
- Soupape de sécurité
- Thermostat limite de température des fumées

Caractéristiques techniques de la pompe à chaleur à absorption

- | | |
|--|--------------------|
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 50°C) : | 152 % |
| - Puissance (T°départ 50°C) : | 38,3 kW |
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 65°C) : | 124 % |
| - Puissance (T°départ 65°C) : | 31,1 kW |
| - Puissance nominale : | 25,2 kW |
| - Emission de NOx : | 25 ppm |
| - Emission de CO : | 36 ppm |
| - Température de départ maximale : | 65°C |
| - Température de retour maximale : | 55°C |
| - Température de retour minimale (en continue) : | 20°C |
| - Débit nominal : | 3000 l/h |
| - Débit minimal : | 1400 l/h |
| - Perte de pression au débit nominal : | 0,43 bar |
| - Température ambiante min./max. : | -20°C / 40°C |
| - Alimentation électrique : | Mono 230 V / 50 Hz |
| - Puissance électrique maximale : | 1090 W |

- Pression acoustique à 10 m : 45 dB(A)
- Pression maximale : 4 bar
- Dimensions (H x L x P) : 1537 x 848 x 1258 mm
- Poids : 400 kg
- Raccordements hydrauliques : 5/4"
- Raccordement gaz : 3/4"

Composition du skid

- Châssis composé de poutres en acier galvanisées à chaud servant de support à tous les composants du skid.
- Collecteur départ et retour hydraulique en acier inoxydable, pourvus de coquilles isolantes avec finition en aluminium.
- Conduite gaz en acier galvanisé.
- Liaisons flexibles pour le raccordement de chaque pompe à chaleur aux collecteurs principaux.
- Pompes de circulations modulantes (chaque pompe à chaleur est équipée d'un circulateur indépendant).
- Boîtier de commutation externe avec fusibles automatiques.
- Conduit d'évacuation central de récolte des condensats avec traçage électrique interne.

Caractéristiques techniques du skid composé de quatre machines

- Volume d'eau : 32,2 l
- Alimentation électrique : Tri 400V + N – 50 Hz
- Consommation électrique maximale : 5280 W
- Dimensions (H x L x P) : 1650 x 4940 x 1245 mm
- Poids : 1920 kg
- Raccordements hydrauliques : 2"
- Raccordement gaz : 6/4"
- Raccordement évacuation condensat : 1"

Mise en place

- Des amortisseurs de vibrations doivent être installés entre le châssis du skid et la structure de soutien.
- Des flexibles anti-vibrations doivent être placés à chaque raccordement de tuyauterie (hydraulique/gaz) du skid vers les tuyaux rigides du bâtiment.
- Le système sera installé en toiture à une distance d'au moins 6 m par rapport au bord du toit afin d'éviter toute radiation vers le bas et à au moins 4,5 m d'écart de tout mur extérieur montant pour éviter une amplification du bruit par réflexion.
- Ne pas placer le système au-dessus de pièces dans lesquelles le silence est recherché.

Homologations

- Pompe à chaleur homologuée suivant Normes EN 12309-1 et -2 conforme aux directives 90/396/EEC, 94/42/EEC, 89/336/EEC, 2006/42/EEC, 97/23/EEC, UNI EN 677, EN 378
- Type de raccordement B23P, B33, B53P
- Catégories gaz I2E(R)B, I3P
- Type de gaz G20/G25, G31
- Le constructeur de la pompe à chaleur est titulaire d'un certificat-label de qualité européen "ISO – 9001".

Garantie

Circuit étanche eau-ammoniac : 10 ans
Autres composants: 2 ans

REMEHA Gas HP 35 – Skid 5

POMPE À CHALEUR GAS À ABSORPTION AIR-EAU

Mise en place et installation en extérieur d'un ensemble hydraulique complet pré-monté (skid) composé de **cinq** pompes à chaleur gaz à absorption air-eau d'une puissance nominale de chauffe unitaire de 38 kW. La pompe à chaleur fonctionne selon la technologie d'absorption NH₃-H₂O (ammoniac-eau) et est équipé d'un brûleur au gaz modulant entre 50 et 100% de charge adapté à la combustion des gaz naturels G20 et G25 ou du propane.

La pompe à chaleur utilise le cycle thermodynamique d'absorption de l'eau/ammoniac (H₂O - NH₃) pour produire de l'eau chaude en utilisant l'air extérieure aspirée au travers de l'évaporateur comme source d'énergie renouvelable. Le cycle thermodynamique du mélange eau/ammoniac s'effectue dans un circuit fermé totalement hermétique et testé en usine afin d'en assurer la parfaite étanchéité. Cette étanchéité permet d'éviter la recharge en fluide réfrigérant.

La pompe à chaleur est réalisée en matériaux pouvant résister à la corrosion et aux intempéries et totalement protégée pour résister aux effets climatiques extérieurs.

Composant principaux de la pompe à chaleur gaz à absorption

- Circuit contenant la solution eau/ammoniac étanche en acier traité à l'extérieur par une peinture époxy
- Chambre de combustion étanche
- Brûleur radiant modulant (50 à 100 %) recouvert d'une surface en fibres métalliques tressées avec électrodes d'allumage et détection de flamme gérée par un boîtier de commande électronique
- Echangeur de chaleur en titane-inox avec isolation extérieure
- Echangeur thermique de récupération acier inoxydable (AISI 304L)
- Evaporateur composé de tubes en acier avec ailettes en aluminium
- Vanne deux voies pour fonction de dégivrage automatique
- Ventilateur axial « brushless » type EC, à faible niveau de bruit et de consommation électrique
- Interface de communication OpenTherm
- Interface de commande externe par un signal analogique 0-10 V
- Tableau de commande comprenant au minimum : protection de la température maximale et minimale, contrôle de débit, un contact de libération de fonctionnement et un contact de signalisation de défaut
- Soupape de sécurité
- Thermostat limite de température des fumées

Caractéristiques techniques de la pompe à chaleur à absorption

- | | |
|--|--------------------|
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 50°C) : | 152 % |
| - Puissance (T°départ 50°C) : | 38,3 kW |
| - Rendement selon EN12309-2 (T°départ 65°C) : | 124 % |
| - Puissance (T°départ 65°C) : | 31,1 kW |
| - Puissance nominale : | 25,2 kW |
| - Emission de NOx : | 25 ppm |
| - Emission de CO : | 36 ppm |
| - Température de départ maximale : | 65°C |
| - Température de retour maximale : | 55°C |
| - Température de retour minimale (en continue) : | 20°C |
| - Débit nominal : | 3000 l/h |
| - Débit minimal : | 1400 l/h |
| - Perte de pression au débit nominal : | 0,43 bar |
| - Température ambiante min./max. : | -20°C / 40°C |
| - Alimentation électrique : | Mono 230 V / 50 Hz |
| - Puissance électrique maximale : | 1090 W |

- Pression acoustique à 10 m : 45 dB(A)
- Pression maximale : 4 bar
- Dimensions (H x L x P) : 1537 x 848 x 1258 mm
- Poids : 400 kg
- Raccordements hydrauliques : 5/4"
- Raccordement gaz : 3/4"

Composition du skid

- Châssis composé de poutres en acier galvanisées à chaud servant de support à tous les composants du skid.
- Collecteur départ et retour hydraulique en acier inoxydable, pourvus de coquilles isolantes avec finition en aluminium.
- Conduite gaz en acier galvanisé.
- Liaisons flexibles pour le raccordement de chaque pompe à chaleur aux collecteurs principaux.
- Pompes de circulations modulantes (chaque pompe à chaleur est équipée d'un circulateur indépendant).
- Boîtier de commutation externe avec fusibles automatiques.
- Conduit d'évacuation central de récolte des condensats avec traçage électrique interne.

Caractéristiques techniques du skid composé de cinq machines

- Volume d'eau : 41,5 l
- Alimentation électrique : Tri 400V + N – 50 Hz
- Consommation électrique maximale : 6600 W
- Dimensions (H x L x P) : 1650 x 6490 x 1245 mm
- Poids : 2395 kg
- Raccordements hydrauliques : 2"
- Raccordement gaz : 6/4"
- Raccordement évacuation condensat : 1"

Mise en place

- Des amortisseurs de vibrations doivent être installés entre le châssis du skid et la structure de soutien.
- Des flexibles anti-vibrations doivent être placés à chaque raccordement de tuyauterie (hydraulique/gaz) du skid vers les tuyaux rigides du bâtiment.
- Le système sera installé en toiture à une distance d'au moins 6 m par rapport au bord du toit afin d'éviter toute radiation vers le bas et à au moins 4,5 m d'écart de tout mur extérieur montant pour éviter une amplification du bruit par réflexion.
- Ne pas placer le système au-dessus de pièces dans lesquelles le silence est recherché.

Homologations

- Pompe à chaleur homologuée suivant Normes EN 12309-1 et -2 conforme aux directives 90/396/EEC, 94/42/EEC, 89/336/EEC, 2006/42/EEC, 97/23/EEC, UNI EN 677, EN 378
- Type de raccordement B23P, B33, B53P
- Catégories gaz I2E(R)B, I3P
- Type de gaz G20/G25, G31
- Le constructeur de la pompe à chaleur est titulaire d'un certificat-label de qualité européen "ISO – 9001".

Garantie

Circuit étanche eau-ammoniac : 10 ans
Autres composants: 2 ans