



Kube

Centrale subcritique CO₂

Capacités de refroidissement de 10 kW jusqu'à 270 kW



Compresseurs
alternatifs semi-
hermétiques



Réfrigérant
naturel

Les unités de réfrigération sub-critiques au CO₂ d'ENEX peuvent être refroidies à l'eau, au glycol ou au réfrigérant, y compris avec un réfrigérant R744 hautement durable. Idéales pour la vente au détail, la transformation des aliments et d'autres applications industrielles où une boucle d'eau ou de glycol existante est disponible, ou en cascade avec un étage élevé A2L pour atteindre des performances exceptionnelles.

De conception modulaire, la gamme KUBE, entièrement industrialisée, permet un assemblage rapide dans la production et est idéale là où l'installation est nécessaire dans des locaux techniques avec un encombrement réduit.

CARACTÉRISTIQUES

• Robustesse

- Châssis robuste en tôle d'acier conçu selon les critères les plus stricts en matière de vibrations et de transport.

• Compacité

- 1 m de largeur
- 2,05 m de hauteur

• Grande fiabilité

- Aspiration/liquide HX
- Accumulateur d'aspiration
- Unité de refroidissement d'urgence avec prise d'air frais
- Condenseur supplémentaire
 - Modèles à 1/2 compresseurs: 1 condenseur en std, 2 en option (tous deux dimensionnés pour 100 %)
 - Modèles à 3 compresseurs: 2 condenseurs en std (chacun dimensionné à 60%), 3 en option (tous dimensionnés à 60%)
- Désurchauffeur à distance (recommandé si la température de reflux est >75°C)

• Flexibilité

- Combinaisons optimisées de compresseurs présélectionnés (Bitzer)
- Condenseur à saumure ou HFC/HFO (y compris les réfrigérants A2L, avec ventilateur d'extraction ATEX)
- Deuxième convertisseur de fréquence
- Large gamme de configurations et d'options

• Facilité d'entretien

- Accessibilité totale à tous les composants
- Vannes de bypass sur le filtre à liquide, le désurchauffeur, le séparateur d'huile, le HX d'aspiration/liquide

APPLICATION



Vente au détail alimentaire



Stockage des aliments



Industrie agro-alimentaire



Industrie