

DEUMIDIFICATORE A BASSA TEMPERATURA **KT400 BT**



I deumidificatori della linea basse temperature Tecnoklima specifici per celle frigorifere, per la conservazione di materiale alimentare, sono stati progettati per controllare l'elevato ed indesiderato aumento dell'umidità relativa durante le fasi di stoccaggio e conservazione dello stesso materiale alimentare.

DESCRIZIONE

Sulla base dell'esperienza acquisita nel tempo, si è constatato che il parametro umidità, in genere poco considerato, nel settore dell'immagazzinamento e conservazione delle cipolle è da tenere sotto un rigido controllo.

Il deumidificatore serie KT è un apparecchio a ciclo frigorifero a espansione diretta, il cui funzionamento si basa sul principio fisico per cui l'aria quando viene a contatto di una superficie fredda la bagna cedendo umidità sotto forma di gocce di condensa. In pratica una macchina frigorifera mantiene freddo un serpentino attraverso il quale viene fatta passare l'aria che si raffredda e deumidifica. Successivamente passando attraverso uno scambiatore di calore caldo l'aria si riscalda per tornare in ambiente deumidificata ed a temperatura leggermente superiore a quella iniziale.



KT400 BT

Deumidificatori industriali canalizzabili da installazione fissa o carrellabile, di elevate prestazioni, indicati per il controllo dell'umidità relativa in grandi ambienti con un campo di lavoro temperatura compreso fra $+12 / 15^{\circ}\text{C}$ e -1°C dipendentemente dalle condizioni ambiente. Presentano struttura e pannellature realizzate in lamiera di acciaio zincato, verniciato. Batterie in tubo rame e pacco alettato in alluminio. Compressore SCROLL di ultima generazione di elevate prestazioni. Ventilatore centrifugo ad alta

prevalenza. Sono dotati di valvola termostatica, pressostati di minima e di massima, filtro deidratatore. Una scheda elettronica dedicata, collegata alla sonda sbrinamento, controlla lo sbrinamento dei deumidificatori e i principali parametri di funzionamento. Accessori: Kit freddo: sistema di sbrinamento a gas caldo + resistenza carter compressore; umidostato di controllo. Tutte le unità sono interamente assemblate e cablate in fabbrica, sono sottoposte a prova di tenuta, ciclo di vuoto e vengono sottoposte ad un collaudo funzionale

completo prima della spedizione. Sono tutte unità conformi alle Direttive Europee e provviste di marcatura CE. Il certificato di conformità accompagna le macchine con il relativo libretto d'uso e di manutenzione. Le opere di installazione sono estremamente semplici e di norma non necessitano di opere murarie. E' sufficiente una corretta alimentazione elettrica adeguata e la predisposizione di uno scarico di condensa. Campo di lavoro consigliato versione BASSA TEMPERATURA per celle frigorifere CIPOLLE $-1^{\circ}\text{C} / +7^{\circ}\text{C}$.

ACCESSORI

- Versione sbrinamento gas caldo
- Versione bassa temperatura
- Compressore silenziato
- Igrostatto remotabile
- Reversabilità mandata aria
- Filtri aria ribambio
- Pompa di scarico condensa
- Umidostato di regolazione remoto
- Ruote piroettanti
- Plenum per espulsione orizzontale

La corretta percentuale di umidità relativa nelle celle di conservazione e stoccaggio cipolle, non solo limita o evita la formazione indesiderata di muffe che possono portare alla marcescenza del prodotto, ma permette anche di prolungare i tempi di stoccaggio e conservazione che di norma non potrebbero essere raggiunti senza l'utilizzo dei nostri deumidificatori in bassa temperatura.

FUNZIONAMENTO

L'aria viene aspirata dalla parte del filtro dell'apparecchio, e attraversa il filtro, il serpentino freddo di alluminio (evaporatore) e lo scambiatore caldo (condensatore). Successivamente il ventilatore espelle l'aria attraverso la griglia frontale o verticale reimmettendola nell'ambiente. L'acqua condensata viene raccolta nella bacinella di convogliamento della condensa, in genere munita di resistenza per non far ghiacciare l'acqua essendo le celle frigorifere con temperature prossime allo 0 °C. L'umidostato consente il funzionamento del deumidificatore quando l'umidità in ambiente

è più elevata del livello impostato. L'umidostato attiva e disattiva il funzionamento dell'unità, a seconda del valore impostato. Eventuali eccessi di umidità nelle celle di conservazione potrebbero portare a fenomeni di anormali proliferazioni di muffe e batteri portando nei casi più gravi alla marcescenza dei prodotti, allo stesso modo una carenza di umidità relativa nella conservazione dei prodotti potrebbe portare ad un calo peso maggiore rispetto al normale calo peso fisiologico con conseguenti perdite economiche anche notevoli. Il valore di umidità relativa nella cella di conserva-

zione dovrebbe sempre essere compreso mediamente tra il 65 ed il 75%, anche se questi valori possono variare, in base al tipo di alimento contenuto nella cella, alla quantità che vi è, e in base a quanto tempo il prodotto deve restare all'interno delle celle di conservazione.

L'utilizzo dei nostri deumidificatori Tecnoklima della linea bassa temperatura per la conservazione di alimenti può evitare notevoli ed indesiderati sprechi di materiale ottimizzando il processo di stoccaggio con sensibili risultati finali che si riflettono sulla qualità degli alimenti stessi.

SETTORI DI APPLICAZIONE

La collocazione ottimale del deumidificatore della classe KT240 è rappresentata da ambienti del tipo:

- lavanderie industriali
- piscine
- palestre
- autorimesse
- ambienti industriali
- grandi magazzini
- industrie alimentari
- industrie farmaceutiche
- industrie chimiche
- celle frigorifere per conservazione cipolle
- celle per cipolla bianca
- celle per cipolla gialla
- celle per cipolla rossa
- celle per nocciole
- celle per aglio
- celle per cioccolata
- celle per uova
- celle di conservazione/stagionatura salumi
- celle conservazione/stagionatura prosciutti
- locali appassimento uve
- celle conservazione/stagionatura insaccati



CARATTERISTICHE

Alcune delle caratteristiche peculiari particolarmente utili nell'ambito della celle conservazione per prodotti alimentari:

- Filtro aria intercambiabile;
- Umidostato remotabile;
- Centralina elettronica controllo;
- Reversibilità mandata aria;
- Pannellature facilmente asportabili;
- Manutenzione ordinaria estremamente ridotta;
- Elementi monoblocco estremamente versatili;
- Equipaggiabile con kit antigelo;

CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione	400/3 +N/50 V/ph/Hz
Capac. di condensazione (35°C e 80 % U.R.)	465,0 L/24h
Capac. di condensazione (30°C e 80 % U.R.)	413,5 L/24h
Potenza massima assorbita	7,3 kW
Corrente assorbita nominale	15,8 A
Corrente massima assorbita	16,5 A
Portata aria	4.050 Mc/h
Prevalenza statica utile	50 Pa
Refrigerante	R407C
Pressione sonora (3)	68 dB(A)
Campo di lavoro temp. versione BT consigliato	-1/+7 °C
Campo di lavoro U.R.	40 - 99 %
Dimensioni (L X P X H)	1004 X 635 X 1283 mm
Peso	205 Kg

(3) a 1 mt. in campo libero