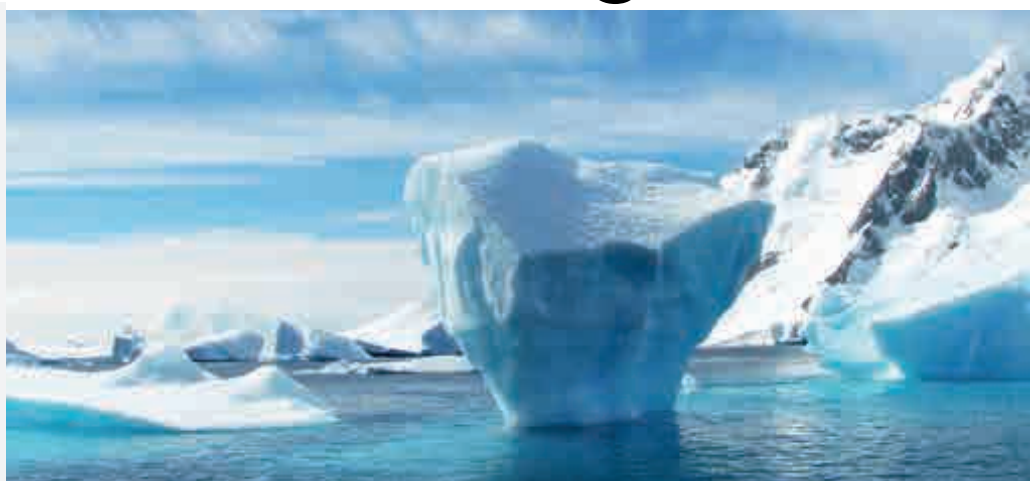


DEUMIDIFICATORE A BASSA TEMPERATURA KT360 BT



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.



KT360 BT

Deumidificatore industriale canalizzabile adatto ad installazione fissa, indicato per grandi ambienti o qualora sia richiesto il trattamento di elevate quantità d'aria. Costituito da struttura e pannellature realizzate in lamiera di acciaio zin-

cato, verniciato con resine epossidiche. Batterie in tubo rame e pacco alettato in alluminio. Compressore SCROLL di elevate prestazioni. Ventilatore centrifugo ad alta prevalenza. Dotato di valvola termostatica, pressostati di mini-

ma e di massima, filtro deidratare e ricevitore di liquido. Una scheda elettronica dedicata, collegata alla sonda antigelo, controlla lo sbrinamento del deumidificatore e i principali parametri di funzionamento.

I nostri deumidificatori industriali, canalizzabili da installazione fissa o carrellabili, sono indicati per celle di conservazione cipolle, per tutte le celle di conservazione/stagionatura di alimenti, o comunque in tutte le situazioni dove sia richiesto il trattamento di elevate quantità d'aria.



I modelli Tecnoklima della linea KT presentano struttura e pannellature realizzate in lamiera di acciaio zincato, verniciato. Batterie in tubo rame e pacco alettato in alluminio. Compressore ermetico di elevate prestazioni. Ventilatore centrifugo ad alta prevalenza. Sono dotati di valvola termostatica, pressostati di minima e di massima, filtro deidratore. Una scheda elettronica dedicata, collegata alla sonda antigelo, controlla lo sbrinamento dei deumidificatori e i principali parametri di funzionamento.

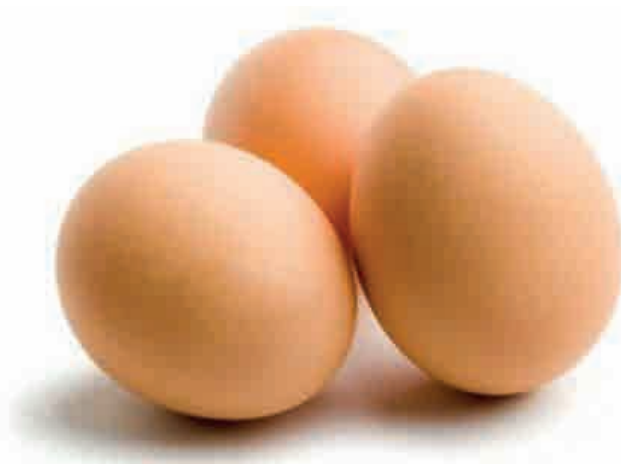
ACCESSORI

- Versione sbrinamento gas caldo
- Versione bassa temperatura
- Compressore silenziato
- Igrostato remotabile
- Reversabilità mandata aria
- Filtri aria ribambio
- Pompa di scarico condensa

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



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-

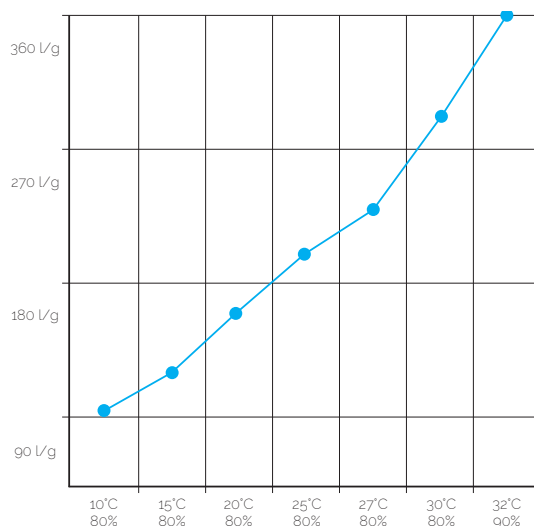
zione dovrebbe sempre essere compreso mediamente tra il 65 ed il 75%, anche se questi valori possono variare, in base al tipo di alimento contenuto nella cella, alla quantità che vi è, e in base a quanto tempo il prodotto deve restare all'interno delle celle di conservazione.

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.

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

Potenza nominale assorbita (a 20°C, 60% U.R.)	4,5 kW
Massima potenza assorbita (a 35°C, 95% U.R.)	5,8 kW
Max. corrente assorbita (a 35°C, 95% U.R.)	11 A
Corrente di spunto L.R.A. (vers.std 400/3/50)	50.0
Livello pressione sonora L _{ps} (a 3m in campo libero)	61 db(A)
Refrigerante R407c	2900 g
Controllo dello sbrinamento standard	elettronico
Controllo dello sbrinamento a gas caldo (opzionale)	termost./elettron.
Attacco sulla macchina per scarico condensa (maschio)	3 / 4 "
Campo di funzionamento (temp.) versione standard	7 / 35 °C
Campo di funzionamento (temp.) vers. con sbrinam. a gas caldo + kit freddo	-1 / 35 °C
Campo di funzionamento (umidità relativa)	45 / 99 %
Capacità di condensazione nominale (30°C - 80 %)	300 L/g
Capacità di condensazione nominale (32°C-90 %)	360 L/g
Peso netto	130 kg
Dimensioni LxPxH mm	1180x900x710 mm

Compressione (Pa)	0	25	50	75	100	125
Portata d'aria (mc/h)	3500	3400	3300	3100	3000	3000