



Sistema de recuperación de refrigerante

PCE-RRM 250

Este sistema de recuperación para refrigerante dispone de una presión de entrada de hasta 38,5 bar y es una solución fiable para diferentes aplicaciones en el mantenimiento de instalaciones de climatización, sistemas de refrigeración, la industria automovilística, procesos industriales y la tecnología medioambiental. El sistema de recuperación es apto para una amplia gama de refrigerantes como, por ejemplo, R134A, R22, R12, R410A, R404A, R502 etc.

El sistema de recuperación para refrigerante integra un motor de escobillas de 0,75 CV con protección de sobrecarga, ofreciendo así una protección fiable contra un flujo de corriente excesivo. Con un caudal de hasta 2,2 kg/min para refrigerantes líquido, este dispositivo garantiza una recuperación eficaz y rápida. Un manómetro preciso controla de forma precisa la presión. Si la presión alcanza o supera los 38,5 bares, la recuperación se detiene automáticamente para garantizar la seguridad y la integridad del sistema. Está equipado con un filtro secador que elimina las partículas e impurezas del refrigerante y absorbe la humedad para proteger el sistema de recuperación para refrigerante de la corrosión y los daños por desgaste.

Un refrigerante limpio aumenta la vida útil y el rendimiento del sistema de refrigeración. La función "Purga" activa la autolimpieza de la unidad de recuperación de refrigerante freón, que canaliza de forma segura el refrigerante sobrante hacia el depósito de recuperación, al tiempo que reduce el riesgo de daños en la máquina por la expansión. El sistema de recuperación para refrigerante es compacto y ligero, pero extremadamente robusto y perdurable. Es ideal para su uso en diversas aplicaciones de refrigeración y es fácil de transportar y manejar.

- ▶ Presión de entrada hasta 38,5 bar
- ▶ Presión de salida hasta 55 bar
- ▶ Para refrigerantes R12, R134a, R22, R401B, R402A, etc.
- ▶ Protección contra sobrecarga: 8 A
- ▶ Potencia motor: 0,75 CV
- ▶ Compresor libre de aceite y refrigerado por aire
- ▶ Conexión: 1/4" SAE
- ▶ Revoluciones: 1450 RPM

Características técnicas

Presión

Rango 0 ... 38,5 bar

Resolución 0,5

Presión

Rango 0 ... 558 PSI

Resolución 5 PSI

Capacidad de recuperación líquidos

Categoría 3 1,6 kg/min

Categoría 4 1,8 kg/min

Categoría 5 2,2 kg/min

Capacidad de recuperación Push/Pull

Categoría 3 4,6 kg/min

Categoría 4 5,6 kg/min

Categoría 5 6,3 kg/min

Capacidad de recuperación vapor

Categoría 3 0,2 kg/min

Categoría 4 0,25 kg/min

Categoría 5 0,25 kg/min

Otras especificaciones

Conexión 1/4" SAE

Consumo de corriente 4 A

Refrigerantes R12, R134a, R401C, R406A, R500, R22, R401A, R401B, R402B, R407C, R407D, R408A, R409A, R502, R509, R402A, R404A, R407A, R407B, R410A, R507, R411A, R411B, R412A

Potencia motor 0,75 CV

Compresor Sin aceite, refrigerado por aire, pistón

Caudal 2,2 kg/m

Protección contra sobrecarga 8 A

Sobrepresión 38,5 bar

Revoluciones 1450 RPM

Protección IP IP30

Alimentación 110 ... 220V AC | 50/60 Hz

Tipo de enchufe Schuko

Peso 12,9 kg

Condiciones funcionamiento 0 ... 40 °C / 20 ... 85 % H.r.

Condiciones almacenamiento 0 ... 40 °C / 20 ... 85 % H.r.

Dimensiones 400 x 250 x 360 mm

Contenido del envío

1 x Sistema de recuperación de refrigerante PCE-RRM 250

1 x Filtro para refrigerante

1 x Tubo de conexión del filtro

1 x Adaptador de red

1 x Manual de instrucciones

Más información



Nos reservamos el derecho a modificaciones