



Sistema de recuperación de refrigerante

PCE-RRU 10

El sistema de recuperación de refrigerante es ideal para cualquier fabricante y técnico de sistemas de refrigeración para la extracción de refrigerantes. Puede utilizarse para refrigerantes de las clases A1, A2L y A2. El sistema de recuperación de refrigerante compacto se transporta de forma cómoda y es fácil de manejar gracias a que integra un asa. La velocidad de recuperación puede ajustarse con el mando giratorio. Además, la unidad de recuperación dispone de una función de purga que realiza una limpieza del sistema, es decir, un vaciado de los residuos de refrigerante en la unidad. El potente compresor de 2 pistones sin aceite puede generar una presión de hasta 38,5 bares y alcanzar velocidades de recuperación de hasta 9,5 kg/min, dependiendo del refrigerante.

El sistema de recuperación de refrigerante integra un manómetro en la entrada y otro en la salida para poder controlar en todo momento los cambios de presión. Además, el sistema de recuperación se desconecta automáticamente cuando la presión interna es superior a 38,5 bares; con ello se garantiza un funcionamiento seguro. El sistema de recuperación de refrigerante se suministra con un filtro para refrigerante, una manguera corta de conexión con filtro, un cable OFP y una correa para el transporte.

El sistema de recuperación de refrigerante se utiliza para la puesta en marcha o el mantenimiento de bombas de calor, sistemas de climatización o sistemas similares que utilicen refrigerantes. La inspección y el mantenimiento regular prolongará la vida útil de los sistemas y aumentará la eficiencia energética.

- ▶ Refrigerantes de clase A1, A2L y A2
- ▶ Presión hasta 38,5 bar con protección contra sobrepresión
- ▶ Compresor de 2 pistones sin aceite
- ▶ Motor Brushless de 1 CV (sin escobillas)
- ▶ Velocidad de recuperación de hasta 9,5 kg/min (R410A)
- ▶ Manejo sencillo con mando giratorio
- ▶ Gran pantalla LCD retroiluminada
- ▶ Función de limpieza automática
- ▶ Asa para el transporte

Características técnicas

Presión

Rango	0 ... 38,5 bar
Resolución	0,1 bar

Velocidad de recuperación líquidos

R134a	2,6 kg/min
R22	2,9 kg/min
R410A	3,9 kg/min

Velocidad de recuperación Push/Pull

R134a	7,5 kg/min
R22	8,5 kg/min
R410A	9,5 kg/min

Especificaciones genéricas

Unidades	bar / MPa / kPa / psi / kgf
Conexión	1/4" SAE
Pantalla	LCD con retroiluminación
Refrigerantes	R401C, R22, R401B, R134a, R407D, R509, R407B, R410A, R507, R407C, R408A, R12, R32, R409A, R402A, R500, R404A, R402B, R401A, R406A, R1234YF, R502, R407A
Potencia motor	1 CV
Consumo de corriente max.	6 A
Compresor	Sin aceite, refrigerado por aire
Idioma menú	Inglés
Protección	IP20
Alimentación	Adaptador red / 110...240V AC / 50/60Hz
Condiciones operativas	0 ... +40 °C, +10 ... +90 % H.r.
Condiciones de almacenamiento	0 ... +40 °C, +10 ... +90 % H.r.
Dimensiones	38 x 25 x 30 cm
Peso neto (sólo equipo)	10,75 kg
Peso con accesorios incluidos	11,45 kg
Peso con embalaje	12,75 kg

Contenido del envío

1 x Sistema de recuperación de refrigerante PCE-RRU 10
1 x Correa
1 x Filtro para refrigerante
1 x Cable OFP para botellas Dot (países específicos)
1 x Manguera de conexión con filtro
1 x Adaptador de red
1 x Manual de instrucciones

Más información



Nos reservamos el derecho a modificaciones