

Eficiencia Energética

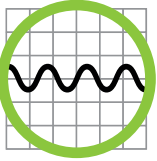


ESPECIALISTAS EN CLIMATIZACIÓN

ULTRA PLUS INVERTER

¡La bomba de calor más avanzada y eficiente del mercado!





MODULACIÓN 100% DC

- Alta eficiencia para el ahorro de energía
- Arranque rápido y arranques/paradas menos frecuentes
- Consumo preciso en carga real



EVIPLUS – TECNOLOGÍA MEJORADA DE INYECCIÓN DE VAPOR

- Mejor rendimiento y amplio rango de operación
- Temperatura máxima del agua hasta 65°C a -10°C de temperatura ambiente
- Temperatura ambiente mínima de funcionamiento hasta -25 °C



INTELIGENCIA CONVENIENTE

- Curvas climáticas inteligentes que se ajustan a la temperatura del agua automáticamente
- Control de temperatura adaptativo
- Control en cascada hasta un máximo de 16 unidades con un solo controlador
- Máximo 16 controladores, 256 unidades se pueden conectar al sistema BMS



FÁCIL INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO

- Módulo hidrónico integrado (opcional), permite simplificar la instalación in situ
- Salida de la tubería en ambos lados, le otorgan al instalador amplia flexibilidad, al momento de ejecutar la obra
- Función USB para actualización in-situ del firmware

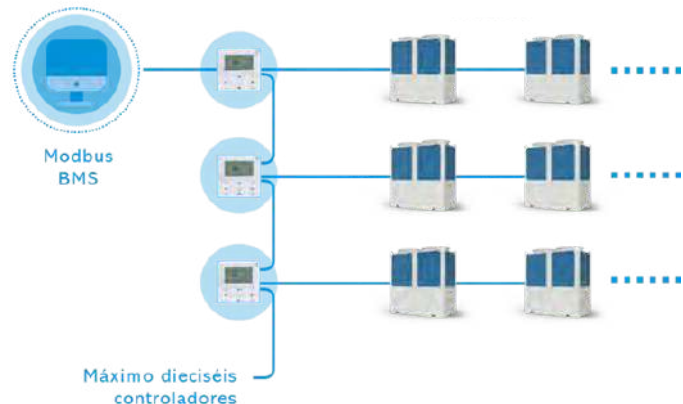
OPCIONALES:

- GRUPO HIDRÁULICO CON BOMBA ALTA EFICIENCIA



MODULARIDAD:

- CONECTIVIDAD HASTA 16 UNIDADES





DESCRIPCIÓN

La nueva gama de bombas de calor modulares de alta temperatura full inverter con R32 y compresores EVI de última generación, permite amplios límites de funcionamiento pudiendo impulsar agua a 65°C. Disponible en 3 capacidades (65kw-110kw-140kw) y posibilidad de conexión en cascada.



CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS



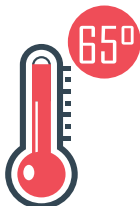
COMPRESORES EVI

La tecnología EVI reinyecta gas en el compresor de una manera más eficiente, lo que permite alcanzar temperaturas más altas. Esta tecnología de inyección de gas frío permite calentar el agua del sistema hasta 65°C.



SUSTENTABLE CON GAS R32

Con un índice de Potencial de Calentamiento Medioambiental muy bajo y una gran eficiencia, el refrigerante ecológico R32, permite ofrecer equipos compactos, con menor carga e impacto ambiental.



ALTA TEMPERATURA

Al poder impulsar agua a 65°C podemos dar servicio de ACS de alta temperatura sin necesidad de otros apoyos.



SILENCIOSA

El diseño de los ventiladores y encapsulamiento de compresores unido a un control avanzado, ofrece unos niveles sonoros muy bajos.



CONTROL CON PASARELA A MODBUS

Control táctil por cable con protocolo de comunicación Modbus incluido de serie, así como contactos libres de tensión para alarmas y mando a distancia.



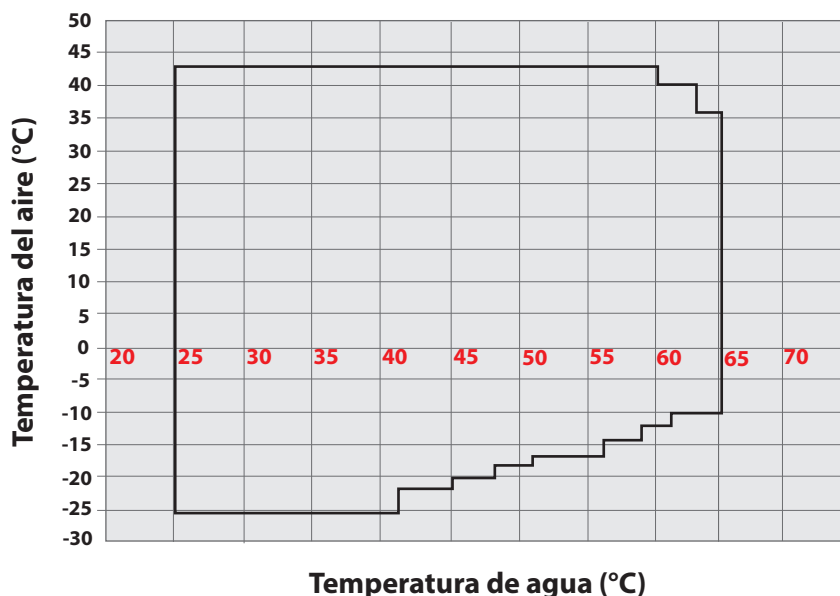
ALTA FIABILIDAD

- Operación con múltiples protecciones
- Funcionamiento de ciclo alterno
- Descongelación inteligente
- Función de copia de seguridad
- Protección anticorrosión

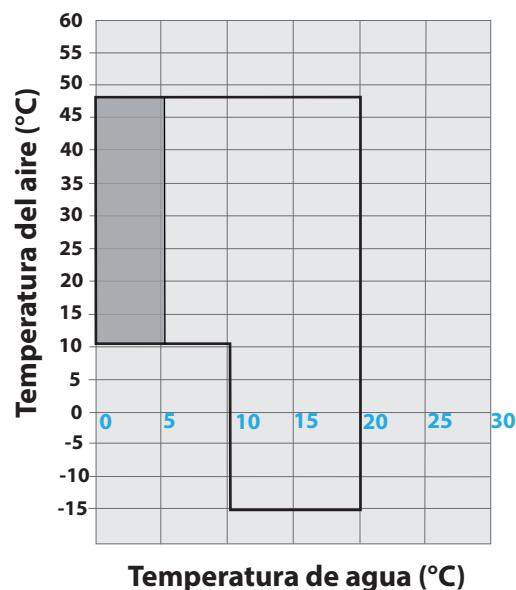
ULTRA PLUS INVERTER



OPERACIÓN EN CALOR



OPERACIÓN EN FRÍO



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS - ULTRA PLUS INVERTER

MODELO		ULTRAi.65	ULTRAi.110	ULTRAi.140
Capacidad calorífica (aire 7°C / agua 55°C)	kW	64	106	126
Consumo calor	kW	21.3	35.3	49.2
COP		3.00	3.00	2.56
SCOP		3.4	3.25	3.25
Capacidad frigorífica (aire 35°C / agua 7°C)	kW	57	100	130
Consumo frío	kW	19	32.8	50
EER		3.00	3.05	2.60
SEER		5.00	4.80	4.80
Refrigerante		R32		
Tipo / N° compresores		EVI Scroll Inverter / 1		EVI Scroll Inverter / 2
Tipo / N° ventiladores		Motor DC / 2		
Caudal de aire	m3/Hr	22.000	32.500	50.000
Presión sonora (1mt)	dB(A)	64	64	73
Caudal de agua en calor (Circuito de intercambio)		11,2 m3/h	18,9 m3/h	24,08 m3/h
Conexiones hidráulicas		DN50	DN65	DN65
Alimentación		380-415 V / 3 / 50 Hz		
Dimensiones (Largo x Alto x Ancho)	mm	2000x1770x960	2220x2300x1135	
Peso (Neto)	Kg	440	670	