RECUSORB R-51R, -61R



Capacité de déshumidification à 20°C / 60%RF

7,3 - 10 kg/h

Débit d'air sec

1250 - 1450 m³/h

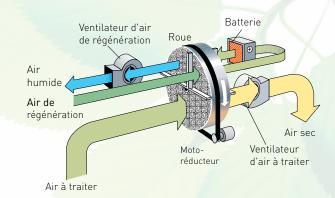
- → Roue lavable
- → Pas de perte d'adsorbant
- → Carrosserie en inox
- → Recupération de chaleur integrée
- → Basse température d'air sec



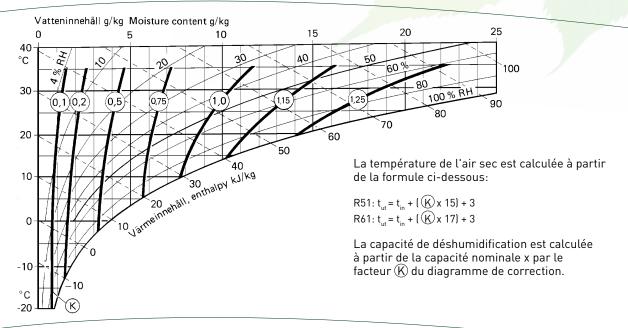


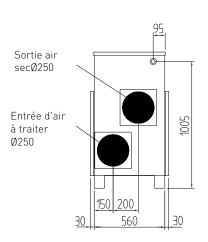


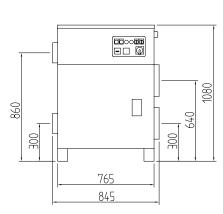
Deshydrateur type	R - 51R	R - 61R
Capacité nominale¹ (kg/h)	7,3	10
Débit d'air sec² (m³/h)	1250	1450
Pression statique disponible (Pa)	100	100
Débit d'air humide³ (m³/h)	430	580
Pression statique disponible (Pa)	300	200
Puissance de régénération (kW)	9	13,5
Consommation électrique maxi (kW)	10,3	14,8
Fusible 3 x 230/400V 50Hz (A)	32 / 25	40 / 25
Poids (kg)	105	110

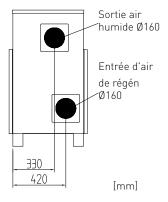


- ¹ Valable pour des conditions d'entrée de 20°C / 60%Hr, et débits d'air nominaux. Pour des conditions d'air différentes, la capacité sera calculée à l'aide du diagramme de correction ci-dessous.
- ² Débit d'air avec une densité de 1,20 kg/m³.
- 3 L'appareil est equipé en standard d'une batterie électrique. Une batterie vapeur est egalement disponible sur demande.









Changement sans préavis. Télécharger le plan d'installation sur www.dst-sg.com