



www.ecoclim.net



RF452

Centrale de recyclage RF452

Une innovation au service du transport frigorifique alliant :

- Gain de temps
- Économie
- Efficacité
- Protection de l'environnement

Ne détruisez plus votre fluide frigorigène RF452 recyclez le !

**Conforme NF E35-421
fluide recyclé**



Caractéristiques techniques

Dimensions : 1220 x 550 x 810 mm
Alimentation : 230 Volts 50 Hz
Consommation électrique : 1 000 Watts
Poids à vide : 145 kg
Longueur : 7 m, avec vanne 1/4 de tour à chaque extrémité
Réfrigérant : R452A



RÉCUPÉRATION, MISE AU VIDE & RECYCLAGE

Capacité du filtre de recyclage : 500 kg
Pompe à vide double étage : 180 l/min
Capacité de la réserve en réfrigérant exploitable : 28 kg
Récupération & recyclage : 750 gr/min

**Démonstration
gratuite dans
votre atelier sur
simple demande
au 05 34 480 480**



274 chemin des Agriès 31860 Labarthe-sur-Lèze



sndc@sndc.fr



+33 (0)5 34 480 480

Avantages de la centrale

- Le réfrigérant récupéré sur le groupe frigorifique est recyclé par la centrale avant d'être réinjecté.
- Le réfrigérant R452A, recyclé, conserve ses propriétés fonctionnelles*.
- La fonction test d'étanchéité à l'azote est intégrée.
- Surveillance des pressions depuis la centrale.

Avantages pour l'opérateur

- Réduction du nombre de manipulations : un seul équipement pour toutes les opérations.
- Gain de temps & simplification : la centrale est autonome, elle vous libère pour d'autres opérations.
- Confort & sécurité : diminution de la pénibilité et diminution des facteurs de risques en opération.

	VS	MANIFOLD & FLEXIBLES 
		POMPE À VIDE 
		VACUOMÈTRE 
		BALANCE 
		POMPE DE RECUPERATION 
		BOUTEILLE DE R452 VIERGE 
		BOUTEILLE DE R452 RÉCUPÉRÉ 



        		Etapes
		Raccordement Manifold
		Raccordement pompe de récupération
		Pesage fluide récupéré
		Raccordement pompe à vide
		Contrôle d'étanchéité au vide
		Raccordement fluide vierge ou régénéré
		Pesage fluide vierge ou régénéré
		Enregistrement des pesées
		Débranchement manifold

 Opération manuelle
  Opération auto
  Risque de chute
  Risque de projection de réfrigérant

Avantages pour l'entreprise

- Réduction des coûts d'achat (neuf ou régénéré) avec le recyclage.
- Diminution des coûts administratifs et d'intervention.
- Fiabilisation des quantités en stock et du bilan fluide.
- Amélioration de votre bilan carbone (gestion du fluide en circuit court).
- Optimisation des interventions.

Principales fonctionnalités

- Récupération du réfrigérant
- Recyclage du réfrigérant
- Charge du réfrigérant
- Test d'étanchéité au vide et à l'azote
- Historique des interventions / bilan fluide
- Séparation huile et incondensables
- Injection d'huile automatique
- Impression des opérations

Précision

Précision de charge, précision des manomètres HP et BP : inférieure ou égale à 5%.
L'intégralité du réfrigérant se trouvant dans le séparateur et le condenseur est pesée.

Rapidité

Capacité de récupération et de recyclage : 750 g/min.
Débit de la pompe à vide : 180 l/min.

Praticité

Valeurs paramétrables (temps de vide, quantité de charge, etc.).

La centrale est dotée d'une base de données vierge vous permettant d'enregistrer l'intégralité de votre parc (mise à jour par clef USB).
Adaptée aux véhicules de dépannage.

Longévité

De par la sélection des composants, le choix des matériaux et de l'architecture interne, la centrale RF452 offre une grande fiabilité et une durée de vie élevée sans obsolescence programmée.

Nos objectifs

- Vous fournir un outil de travail adapté à vos besoins.
- Vous garantir la pérennité de votre outil de travail.

www.ecoclim.net



274 chemin des Agriès 31860 Labarthe-sur-Lèze



sndc@sndc.fr



+33 (0)5 34 480 480