|  |  |
| --- | --- |
| **SCHEDA TECNICA DESCRITTIVA**  **UNITÀ INTERNA PER SISTEMI VRV CON GHP AISIN** | **MODELLO** |
| **Descrizione** | **AXHP112** |
| **Unità Pensile a Soffitto**   * Carrozzeria dotato di isolamento termoacustico in polietilene espanso, di colore bianco avorio, lavabile, antiurto. Aspirazione dell’aria sul lato inferiore dotata di filtro a lunga durata, in resina sintetica lavabile con trattamento antimuffa e griglia di aspirazione in polipropilene; griglia di mandata frontale con deflettori motorizzati, orientabili in orizzontale tra 0° e 90° con effetto COANDA, grazie al quale è possibile ottenere un flusso d’aria parallelo al soffitto, con un ampio raggio di distribuzione. Attacchi delle tubazioni del refrigerante nella parte superiore della macchina; quadro elettrico in posizione frontale con accesso facilitato per le operazioni d’installazione e manutenzione. * Valvola di laminazione e regolazione dell’afflusso di refrigerante con motore passo-passo, 2000 passi, pilotata da un sistema di controllo a microprocessore con caratteristica PID (proporzionale-integrale-derivativa) che consente il controllo della temperatura ambiente con la massima precisione (scostamento di +/- 0,5° C dal valore di set point), raccogliendo i dati provenienti dai termistori sulla temperatura dell’aria di ripresa, sulla temperatura della linea del liquido e sulla temperatura della linea del gas. * Sonda di temperatura ambiente posta sulla ripresa dell’unità. In funzione delle effettive necessità deve essere possibile scegliere se utilizzare la sonda a bordo macchina o a bordo comando remoto a filo, ad essa connessa. * Termistori temperatura dell’aria di ripresa, temperatura linea del liquido, temperatura linea del gas * Ventilatore tangenziale tipo Sirocco con funzionamento silenzioso e assenza di vibrazioni, a due velocità, mosso da un motore elettrico monofase ad induzione direttamente accoppiato, potenza erogata dal motore di 62 W, livello di pressione sonora (A/B) dell’unità non superiore a 36/31 dB(A) misurata a 1m x 1m di distanza. * Scambiatore di calore in controcorrente costituito da tubi di rame internamente rigati HI-X Cu ed alette in alluminio ad alta efficienza. * Sistema di controllo a microprocessore con funzioni di diagnostica, acquisizione e analisi dei messaggi di errore, segnalazione della necessità di manutenzione; storico dei messaggi di errore per l’identificazione dei guasti; possibilità di interrogare i termistori tramite il regolatore PID. Fusibile di protezione della scheda elettronica. * Collegamento al sistema di controllo tramite bus di comunicazione di tipo non polarizzato. * Possibilità di controllo dei consumi tramite collegamento a comando centralizzato. * Gestione del funzionamento via web tramite collegamento a comando centralizzato. * Possibilità di interfacciamento con bus di comunicazione per sistemi BMS (Bulding Management Systems) a protocollo LONworks® e BACnet. * Contatti puliti per arresto di emergenza. * Dichiarazione di conformità alle direttive europee 89/336/EEC (compatibilità elettromagnetica), 73/23/EEC (bassa tensione) e 98/37/EC (direttiva macchine) fornita con l’unità. |  |
| **Caratteristiche tecniche** |  |
| * Potenza frigorifera 11,2 kW * Potenza termica 12,5 kW * Dimensioni (AxLxP) 235x1590x690 mm * Portata d’aria (Min/Max) 1140/1770 m³/h * Peso 39 Kg * Diametro Tubazioni Liquido: 9,5 mm Gas: 15,9 mm * Refrigerante R 410 A * Alimentazione 220-240 V monofase a 50 Hz |  |