



Chiller centrifughi serie E™ CenTraVac™

CHILLER SERIE E™ CenTraVac™



Massimo rendimento



- Oltre il 10 per cento più efficienti rispetto a qualsiasi altro tipo di chiller centrifugo
 - Compressore a trasmissione diretta per un'efficienza del 2-3 per cento superiore
 - Design multistadio con economizzatore flash integrato per un ciclo dal 5 al 7 per cento più efficiente
- Il refrigerante più efficiente del settore fra quelli di nuova generazione a bassa pressione e basso GWP
- Il design Duplex™ del chiller con disposizione in controcorrente assicura il più elevato rendimento del settore per le applicazioni di grande tonnellaggio

Gestione responsabile dell'ambiente



- Potenziale di riscaldamento globale prossimo allo zero grazie all'impiego del refrigerante R-1233zd(E), uno dei pochi prodotti olefinici a basso GWP non infiammabili oggi disponibili
- Il design a bassa pressione e a tenuta stagna trattiene il refrigerante all'interno del chiller
- Il ciclo di spurgo con rigenerazione automatica brevettato EarthWise™ recupera il refrigerante e lo riporta in circolo
- Le opzioni di risparmio energetico riducono il consumo d'acqua e di riscaldamento dello stabilimento

Massima affidabilità



- La trasmissione diretta del compressore assicura un'affidabilità impareggiabile grazie al design semplice e al minor numero di parti in movimento
- I motori semiermetici operano in un ambiente fresco e pulito per prolungare la vita del chiller
- L'unità di controllo Tracer AdaptiView™ con algoritmi brevettati anticipa e corregge le situazioni per mantenere il chiller in linea
- Approfonditi collaudi in fabbrica permettono di verificare il funzionamento alle condizioni definite dal cliente

Tecnologia collaudata



- Compressore multistadio per garantire la stabilità di funzionamento in qualsiasi condizione
- Evaporatore con tecnologia Trane per ridurre la carica di refrigerante
- Unità di controllo a microprocessore di quarta generazione per consentire al chiller di rispondere rapidamente alle condizioni reali
- Opzioni di risparmio energetico come free cooling, accumulo termico, recupero di calore, pompa di calore e trasmissioni Adaptive Frequency™

Ieri. Oggi. Sempre.

Il chiller serie E CenTraVac è disponibile solo in mercati selezionati.

Chiller CenTraVac™: gamma dei prodotti

Capacità (kW): 1.750		3.500		5.275		7.000		8.800		10.550		12.300		14.000		
50 Hz	Modello CVHE			Chiller CenTraVac a tre stadi da 120-500 tonnellate (450-1.750 kW)												Un circuito refrigerante
	Modello CVHG			Chiller CenTraVac a tre stadi da 450-1.300 tonnellate (1.600-4.600 kW)												
	Modello CVHL			Chiller serie L™ CenTraVac da 400-1.800 tonnellate (1.400-6.300 kW)												
	Modello CVHH			Chiller serie E™ CenTraVac da 850-2.000 tonnellate (3.000-7.000 kW)												
	Modello CDHG			Chiller CenTraVac Duplex™ da 1.200-2.500 tonnellate (4.200-8.800 kW)												Due circuiti refrigeranti
	Chiller serie E Duplex CenTraVac da 1.500-4.000 tonnellate (6.300-14.000 kW)			Modello CDHH												
60 Hz	Modello CVHS			Chiller serie S™ CenTraVac da 180-390 tonnellate (650-1.350 kW)												Un circuito refrigerante
	Modello CVHE			Chiller CenTraVac a tre stadi da 120-500 tonnellate (450-1.750 kW)												
	Modello CVHF			Chiller CenTraVac a due stadi da 325-2.000 tonnellate (1.150-7.000 kW)												
	Modello CVHL			Chiller serie L CenTraVac da 400-1.800 tonnellate (1.400-6.300 kW)												
	Modello CVHH			Chiller serie E CenTraVac da 900-2.000 tonnellate (3.150-7.000 kW)												
	Chiller Duplex CenTraVac da 1.400-3.950 tonnellate (5.000-13.900 kW)			Modello CDHF												Due circuiti refrigeranti
Chiller serie E Duplex CenTraVac da 1.800-4.000 tonnellate (6.300-14.000 kW)			Modello CDHH													
Capacità (tonnellate):		500	1.000	1.500	2.000	2.500	3.000	3.500	4.000							



Ingersoll Rand (NYSE:IR) migliora la qualità della vita creando ambienti sicuri, piacevoli ed efficienti. Il nostro personale e la nostra famiglia di prodotti, compresi Club Car®, Ingersoll Rand®, Thermo King® e Trane®, lavorano fianco a fianco per migliorare la qualità e il comfort dell'aria nelle abitazioni e negli edifici, trasportare e proteggere alimenti e merci deperibili e aumentare la produttività e il rendimento industriale. Siamo un'azienda globale il cui obiettivo è un mondo all'insegna del progresso sostenibile e dei risultati duraturi.