

SHELL & TUBE EVAPORATEUR

# RT / RESERVOIR EVAPORATEUR

## ▼ AVANTAGES

- Permet de sélectionner une pompe à eau plus petite grâce au circuit d'eau en boucle fermée. Permet donc d'économiser de l'énergie.
- Comme l'ensemble du réservoir d'eau est isolé, il garantit également des économies de pertes de chaleur.
- Excellente compatibilité avec les liquides de refroidissement HFC-HCFC
- Épaisseurs de tuyaux alternatives
- Haute efficacité
- Facile à utiliser
- Facile à nettoyer



RT / TANK  
EVAPORATOR

SCAN THE BARCODE FOR  
PRODUCT INFORMATION

## ▼ CONCEPTION

- Conçu pour fournir les meilleures performances dans les conditions de fonctionnement les plus contraignantes.
- Peut être utilisé dans toutes sortes d'applications de refroidisseurs en circuit fermé.
- Fabriqué pour offrir une efficacité élevée et une faible perte de charge de 20 KW à 900 KW de capacité de refroidissement.



# RT / RESERVOIR EVAPORATEUR



## CÔTÉ TUBE

Température de sécurité : -  
10/+90 °C  
Pression de sécurité : 30 bars

## CÔTÉ CALANDRE

Température de sécurité : -  
10/+90 °C  
Pression de sécurité : 30 bars

## DOMAINES D'UTILISATION

- Usines
- Air conditionné
- Textile
- Automobile
- Chimie

## MATÉRIEL

**Calandre [Shell] :** Acier au carbone (le corps galvanisé est facultatif)

**Tuyau de transfert de chaleur [tube] :**  
Cuivre 90/10 Cuivre Nickel alliage bafon tuyau

**Feuille miroir :** acier au carbone ou inoxydable

**Calandre**  
Acier au carbone ou coulé

**Viroles :** acier au carbone bronze, polyéthylène

## QUALITE & CERTIFICATS

- TS EN13445-3
- ISO 9001:2015
- ISO 45001:2018
- ISO 10002:2018
- ISO 14001:2015
- CE
- EAC

## TEST

- Essai pression. partie calandre 16 bars, partie tuyau 30 bars,
- Test d'étanchéité précis effectué avec de l'hélium .
- Dans les produits Multi-Circuits de refroidissement, le test de dérivation est appliqué en standard

## DIMENSION

- Diamètre du corps entre 406-1000 mm
- Longueur totale entre 900-4000 mm