

REFROIDISSEURS D'EAU

À ACCUMULATION POUR LA BOULANGERIE PÂTISSERIE



REFROIDISSEURS D'EAU

À ACCUMULATION POUR LA BOULANGERIE PÂTISSERIE



RE L250
version standard



RE L120
version standard

Notre gamme de refroidisseurs d'eau à accumulation pour la boulangerie pâtisserie, se compose de trois modèles : RE L90, RE L120 et RE L250.

Leur débit horaire varie de 90 litres à 250 litres par heure, pour refroidir l'eau potable du réseau de +18° C à +2° C. Le RE L90 et le RE L120 sont livrés en standard avec support mural.

UNE CONSTRUCTION TOUTE EN INOX



1 L'habillage des refroidisseurs RE L est entièrement réalisé en inox brossé. Les carters sont amovibles, sans outil. Leur démontage facile permet une accessibilité rapide à tous les composants. L'installation et l'entretien se réalisent sans aucune difficulté. La forme arrondie de la cuve inox d'accumulation rend le nettoyage plus aisé.

2 Tous les refroidisseurs sont équipés de pieds vérin réglables pour ajuster facilement leur niveau. Ces pieds sont escamotables pour les refroidisseurs suspendus.

3 Les RE L90 et RE L120 sont équipés d'une colonne d'eau extérieure à lecture directe et instantanée. Cette colonne offre un double avantage :

- elle permet à tout moment de contrôler le niveau d'eau contenu dans la cuve inox,
- lors du remplissage du pétrin, elle mesure précisément le nombre de litres d'eau écoulé.



AMENAGEMENT : UNE FACILITE D'ACCESSIBILITE



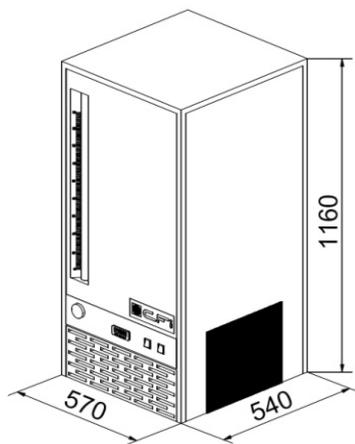
- 4 L'accumulation de l'eau est garantie par une cuve arrondie surdimensionnée. La cuve en inox alimentaire est isolée par de la mousse de polyuréthane souple. Tous les serpentins frigorifiques sont en inox. L'écartement des tubes inox du serpentin est maintenu sur toute la hauteur pour assurer un parfait échange. La circulation de l'eau est assurée entre tous les tubes du serpentin : le contact est maximum.
- 5 Avec l'alliance d'un agitateur d'eau, le rendement est optimisé au maximum. Cette efficacité d'échange permet de réduire les coûts de fonctionnement et de consommation d'énergie. Le système frigorifique fonctionne avec du fluide frigorifique R452A, parfaitement adapté à ce type de fonctionnement. La détente du fluide frigorifique est assurée par un détendeur contrôlant en permanence une alimentation optimale du serpentin.
- 6 Les refroidisseurs sont équipés d'un raccord d'alimentation en eau potable 10/12 et d'une évacuation de trop plein. Le remplissage est automatique avec un contrôle permanent du niveau d'eau intérieur.
- 7 Un filtre à eau à forte capacité de filtration, assure une eau de coulée sans impureté.
- 8 Le RE L 250 est livré en standard avec une pompe de tirage intégrée. Elle est en option sur les RE L90 et RE L120.

TABLEAU DE COMMANDE : SIMPLICITE ET PRECISION

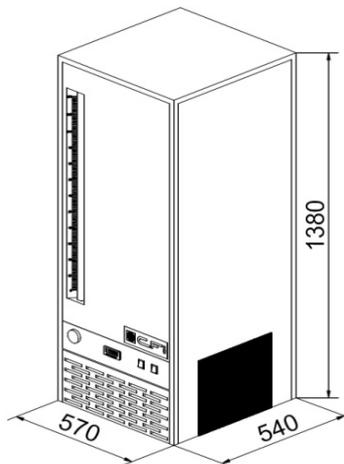


- 9 Le tableau de commande électromécanique permet une extrême précision quant à la température souhaitée. Le thermostat contrôle la température de l'eau au 10^{ème} de degré près. La couleur bleue de l'affichage vous procure une lecture plus agréable.
- 10 Un interrupteur permet de choisir le refroidissement de l'eau, ou un brassage seul pour profiter d'une eau à une température ambiante sans sollicitation supplémentaire d'énergie.
- 11 La simplicité et l'efficacité caractérisent notre gamme.

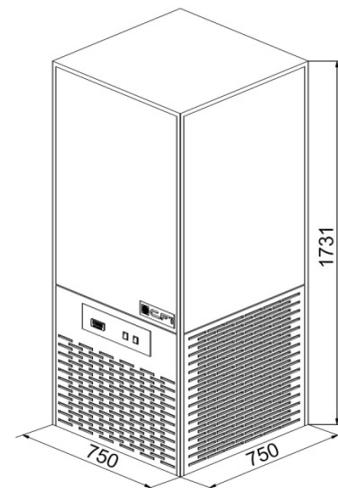
CARACTÉRISTIQUES DE LA GAMME



RE L 90



RE L 120



RE L 250

	RE L 90	RE L 120	RE L 250
Débit horaire de +18 à +2°C	90 litres / heure	120 litres / heure	250 litres / heure
Volume de cuve brut	100 litres	130 litres	280 litres
Volume de cuve utile	90 litres	120 litres	250 litres
Groupe	5/8 CV	1 1/8 CV	2 CV
Fluide	R 452 A	R 452 A	R 452 A
Puissance frigorifique à -10°C	1,2 kW	1,9 kW	3,1 kW
Tension	220-240 V ~ I PH+N+T	220-240 V ~ I PH+N+T	220-240 V ~ I PH+N+T
Fréquence	50 Hz	50 Hz	50 Hz
Puissance électrique raccord STD	1,6 kW	1,8 kW	2 kW
Raccordement	8A	8A	12A
Poids net vide	85 kg	110 kg	210 kg
Poids en eau	185 kg	240 kg	490 kg
Longueur	570 mm	570 mm	750 mm
Profondeur	540 mm	540 mm	750 mm
Hauteur	1160 mm	1380 mm	1731 mm