

## **TE RCU RT0010**

### **IMPIANTO DI BONIFICA APPARECCHIATURE CONTENENTI FLUIDI REFRIGERANTI NON INFIAMMABILI**

#### **DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO**

La macchina consente il prelievo del fluido refrigerante dal circuito di apparecchiature e macchinari di medie e grandi dimensioni utilizzati per la refrigerazione ed il condizionamento, la separazione del fluido refrigerante dall'olio presente all'interno del circuito stesso, l'eliminazione degli inquinanti (residui solidi, acidità e umidità ) e l'invio di fluido ad opportuno contenitore a pressione (bombola) atto allo stoccaggio del rifiuto.

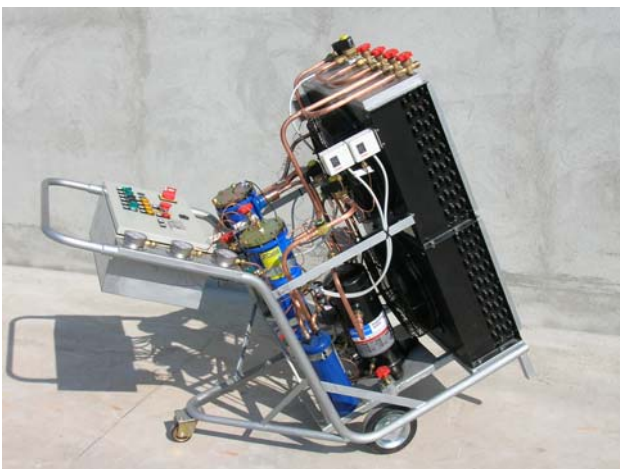
Il fluido refrigerante inquinato prelevato è separato dall'olio attraverso apposito separatore riscaldato mediante flusso di gas caldo proveniente dal compressore dell'impianto; il separatore è dotato di un sistema di controllo del livello di olio accumulato in modo tale da permettere lo scarico dell'olio a cura dell'operatore.

Il fluido refrigerante recuperato è inviato dal separatore all'unità di compressione e condensazione, costituita da un ricevitore di liquido, un compressore ermetico per l'aspirazione del fluido, un condensatore a piastre e due condensatori ad aria che garantiscono la completa condensazione del fluido refrigerante aspirato.

In tal modo è possibile garantire il pieno recupero del fluido refrigerante che viene inviato allo stato liquido alla bombola per lo stoccaggio del rifiuto.

Le operazioni di recupero e bonifica del circuito dal fluido refrigerante inquinato sono comandate e controllate attraverso quadro elettrico principale bordo macchina: la funzionale collocazione della strumentazione e del pannello elettrico permette un'ottimale gestione dell'impianto da parte dell'operatore.

L'impianto è assemblato su struttura metallica dotata di carrello, tre ruote e due piedi di appoggio, per permettere lo spostamento ed il posizionamento della macchina, da parte di un solo uomo, in funzione delle esigenze di gestione del Cliente.





# TAZZETTI



## INFORMAZIONI TECNICHE

Unità	TE RCU RT0010
Fluidi compatibili	CFC, HCFC e HFC non infiammabili con tensione di vapore a 50°C non superiore a 28 bar <sup>(1)</sup>
Capacità di recupero	50 kg/h
Fasi recuperate	Bonifica fase gas e liquida
Dimensioni indicative	1200 x 900 x 1500 mm (H)
Peso indicativo	150 kg
Alimentazione elettrica	380 VAC - 50 Hz - 16 A
Alimentazione pneumatica	non richiesta
Dotazioni dell'impianto <sup>(2)</sup>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ 2 manichette flessibili per le connessioni agli impianti</li><li>▪ 2 manichette flessibili per collegamento alla bombola</li><li>▪ Separatore olio con controllo di livello</li><li>▪ Unità condensatrice dotata di scambiatore a piastre, ricevitore di liquido con valvola di sicurezza, compressore, due condensatori ad aria</li><li>▪ Quadro elettrico di comando e controllo</li><li>▪ Istruzioni operative e catalogo meccanico dell'impianto</li></ul>

<sup>1</sup> Disponibile anche versione per pressioni superiori (R-410A)  
L'impianto non può essere utilizzato con apparecchiature che contengano ammoniaca.

<sup>2</sup> Si intende escluso dalla fornitura quanto non espressamente specificato.