



3 AÑOS
GARANTÍA
TOTAL
COMPROMISO DE CALIDAD

58dB
SEGÚN MODELO



BOMBA DE CALOR INVERTER
CON KIT HIDRÁULICO INCORPORADO

CHILLER INVERTER MINI CHILLER

Compresor de alta eficiencia DC inverter

La tecnología DC Inverter consigue una gran eficiencia y un gran ahorro de energía gracias a dicho compresor y a los motores de los ventiladores DC, que permite que la salida de aire de la unidad exterior sea modulada por las demandas de la carga de calor. La tecnología Inverter ahorra energía con su funcionamiento continuo ya que ofrece la máxima capacidad frigorífica con un menor consumo eléctrico.

- Compresor DC Inverter
- Motor ventilador DC Inverter
- Intercambiador de calor de alto rendimiento

Paro de emergencia

Se incorpora de serie un pulsador de paro de emergencia. Además, el manómetro y el acceso al controlador display incorporados en el panel frontal permiten un mantenimiento más rápido y fácil.

Grupo hidráulico incorporado

- Bomba de alto rendimiento
- Vaso de expansión
- Intercambiador de calor de placas
- Presostato diferencial

Diseño compacto

Gracias a sus reducidas dimensiones los mini-chillers Inverter pueden ser instalados en la mayoría de los casos garantizando así una gran versatilidad en la instalación.

Dispone de un panel de control que muestra todos los parámetros de funcionamiento de la unidad con lo que facilita su uso. También incorpora un medidor de presión de agua.

Kit hidráulico incorporado

Incorpora el kit hidráulico en su interior consiguiendo así un ahorro tanto de espacio como de costes de instalación.

Control Eliwell incorporado de serie

El controlador Eliwell ST500 permite configurar los parámetros básicos de funcionamiento

- Modo de funcionamiento
- Temperatura de trabajo
- Control de desescarches
- Auto-diagnóstico de averías, etc.

DATOS TÉCNICOS

MINI CHILLER



MODELOS

HTW-MGCV7WD2N1 HTW-MGCV10WD2N1 HTW-MGCV12WD2RN1 HTW-MGCV14WD2RN1 HTW-MGCV16WD2RN1

Alimentación Eléctrica V,F,HZ 220-240V (1 Fases~50Hz) 380-415V (3 Fases~50Hz)

RENDIMIENTO

		Capacidad	kW	7	10	11,2	12,5	14,5
Capacidad refrigeración ¹	Consumo	W	2250	2950	3380	3900	4530	
	SEER	-	3,11	3,39	3,31	3,2	3,2	
	Capacidad	kW	08/01/1900	11	12,3	13,8	16	
Capacidad calefacción ²	Consumo	W	2500	3140	3720	4250	4850	
	SCOP		3,2	3,5	3,31	3,25	3,3	

RENDIMIENTO

		m3/h	5100	7000	7000	7000	7000
Caudal de aire							
Presión sonora		dB(A)	58	59	59	60	60
Temperatura funcionamiento agua	Refrigeración	°C	4~20	4~20	4~20	4~20	4~20
	Calefacción	°C	30~55	30~55	30~55	30~55	30~55
Refrigerante	Tipo	-	R410A	R410A	R410A	R410A	R410A
	Cantidad de carga	Kg	2,5	2,8	2,8	2,9	3,2

DIMENSIONES Y PESO

		mm	990x966x354	950x1328x400	950x1328x400	950x1328x400	950x1328x400
Dimensiones netas (An×Al×Pr)							
Dimensiones brutas (An×Al×Pr)		mm	1120x1100x435	1030x1456x435	1030x1456x435	1030x1456x435	1030x1456x435
Peso neto/bruto		Kg	81/91	110/121	110/121	111/122	111/122

CONEXIONES

		mm ²	3 x 2,5	3 x 4	5 x 4	5 x 4	5 x 4
Cableado eléctrico	Alimentación						
	Comunicación	mm ²	3 x 1	3 x 1	3 x 1	3 x 1	3 x 1
Tubería entrada y salida	Agua	Pulg.	1"	1-1/4"	1-1/4"	1-1/4"	1-1/4"

NOTAS:

Debido a la mejora continua, las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.

1. Refrigeración: Aire del condensador 35°C. Agua del evaporador entrada/salida 12 / 7°C.

2. Calefacción: Aire del evaporador 7°C 85% de H.R. Condensador de agua entrada/salida 40 / 45°C.

3. Comprobación realizada a 1m de distancia en frente de la unidad en una habitación semi-anechoica (presión sonora).