

PROFROID

www.profroid.com

MiniCOOL₂ compact

CENTRALE BOOSTER CO₂ TRANSCRITIQUE



Puissance centrale MT : 20 à 300 kW
Puissance centrale BT : 2 à 130 kW

MiniCO₂OL compact

Centrale de réfrigération

Booster CO₂ transcritique

UNE CONCEPTION AXÉE SUR L'EFFICACITÉ ENVIRONNEMENTALE

La nouvelle gamme de centrale de réfrigération MiniCO₂OL® compact utilise le fluide naturel dioxyde de carbone (CO₂) pour fournir des solutions de réfrigération durables et économes en énergie. Spécialement conçu pour les supermarchés et les magasins discount, le système MiniCO₂OL compact couvre une large gamme de puissances frigorifiques. MiniCO₂OL compact démontre des économies d'énergie jusqu'à 10% par rapport aux systèmes de réfrigération traditionnels HFC dans des climats tempérés, entraînant des coûts de cycle de vie attractifs et une faible période de retour sur investissement.

Le CO₂ est le réfrigérant climatiquement neutre par excellence ; il dispose d'un potentiel de réchauffement de la planète (GWP) minimal et d'un potentiel d'appauvrissement de l'ozone (ODP) de zéro. Il est complètement compatible avec la réglementation F-Gas.

CONCEPT TECHNIQUE

- Centrales positive et négative superposées sur un seul châssis.
- 2 à 6 compresseurs positifs : 20 à 300 kW.
- 1 à 4 compresseurs négatifs : 2 à 130 kW.
- Pression de design : 25, 45, 120 bar.
- Système de séparation d'huile actif.
- Réservoirs verticaux multiples.
- Armoire électrique intégrée incorporant le contrôle et la protection du Gazcooler.
- Logique de régulation dédiée en protocole ouvert.
- Variateurs de vitesse sur compresseur positif (standard) et négatif (option).
- Groupe de maintien de pression monté en usine.
- Module de récupération de chaleur intégré (option).

AVANTAGES PRODUIT :

- Sécurité de fonctionnement.
- Optimisation énergétique.
- Personnalisation / adaptabilité.
- Machine en PED Catégorie III.
- Faible encombrement au sol.

SOLUTIONS POUR L'INSTALLATION :

- 100% fluide naturel CO₂ compatible F-GAS.
- Production de chauffage et d'eau chaude sanitaire.
- Economie d'énergie.
- Adapté aux salles des machines de faibles dimensions.
- Maintenance facile.

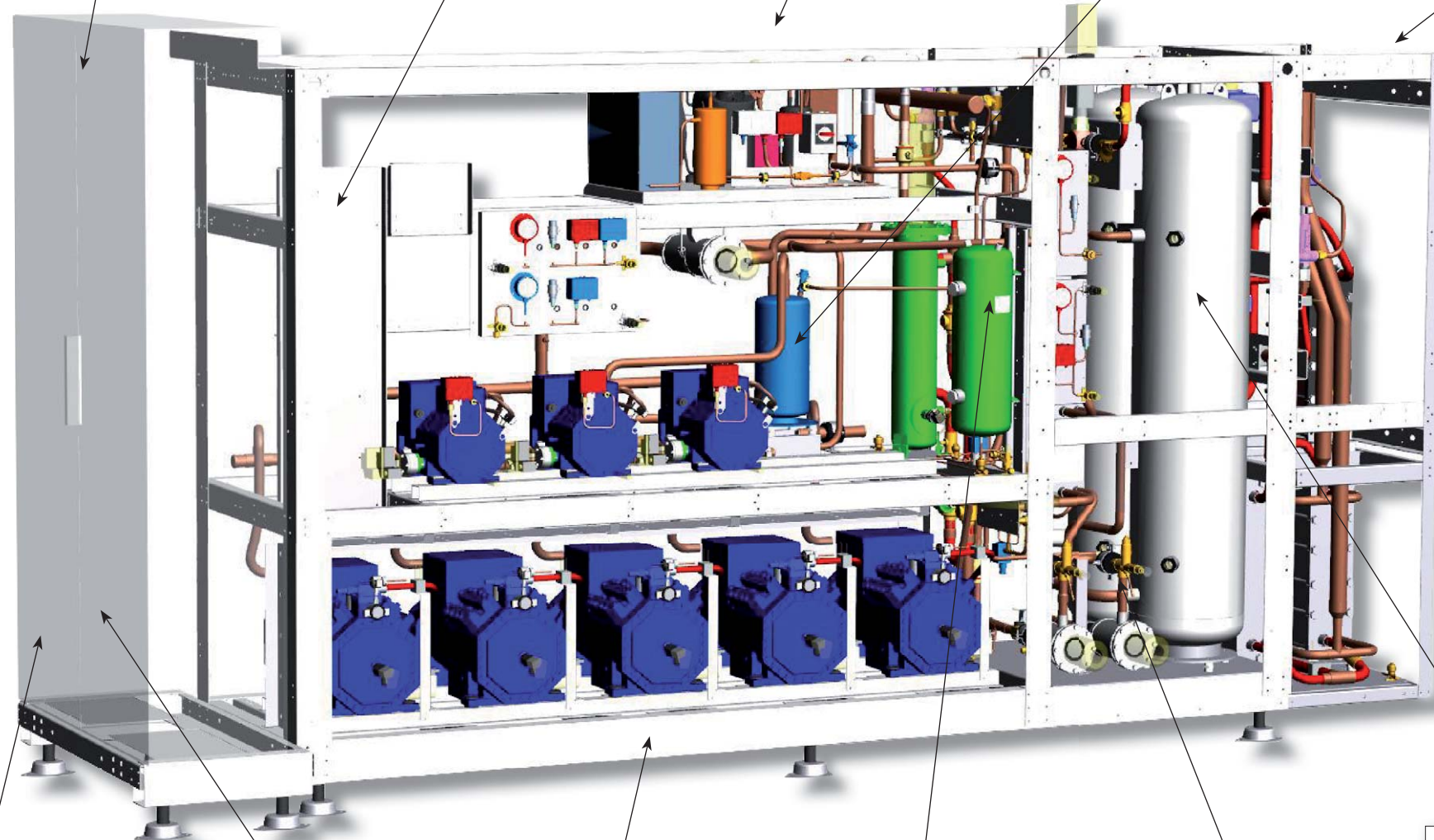
Sécurité de fonctionnement :
Armoire électrique livrée raccordée.

Economie d'énergie :
Variateur de fréquence sur compresseur MT et BT (option).

Sécurité de fonctionnement :
Groupe de maintien de pression intégré.

Sécurité de fonctionnement :
BACL sur centrale négative (option).

Economie d'énergie :
Module de récupération de chaleur avec plusieurs options disponibles.



Adaptabilité :
Armoire électrique avec départ postes sur mesure.

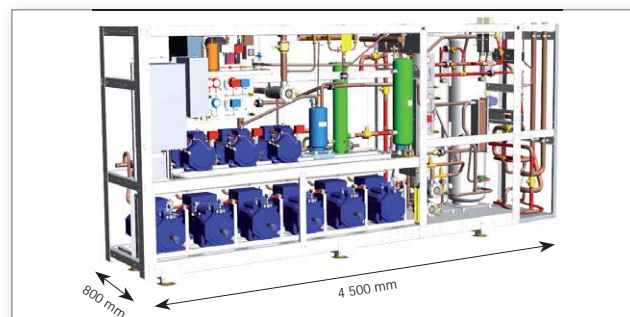
Sécurité de fonctionnement :
Option marche secours semi-automatique.

Maintenance facile :
Accès aux composants par la face avant.

Sécurité de fonctionnement :
Séparateur d'huile & bouteille d'huile.

Maintenance facile :
Double ligne déshydrateur (option).

Maintenance facile :
Réservoirs multiples Cat III ou IV PED. De 66 litres à 2 x 198 litres.



Faible encombrement au sol :
300 kW positif et 150 kW négatif en 900/4 000 mm au sol. 4 500 mm avec récupérateur de chaleur.



Fonctionnement sécurisé :
Régulation spécifique dédiée pour les applications CO₂ transcritiques avec algorithmes d'optimisation des rendements.