

Gamme DR/E

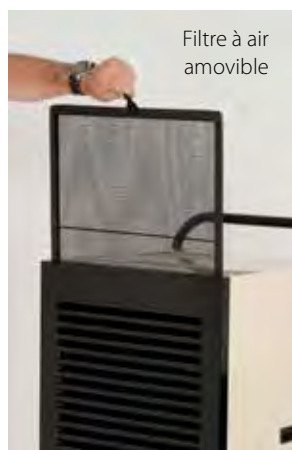
DÉSHUMIDIFICATEURS MOBILES PROFESSIONNELS

Les DR/E sont des déshumidificateurs automatiques : ils permettent de sécher rapidement ou de maintenir un taux d'humidité constant dans les locaux.

Ils sont constitués d'un circuit frigorifique géré automatiquement en série par un hygrostat intégré qui pilote leur fonctionnement.

Ils aspirent l'air ambiant, le filtrent, condensent l'eau puis diffusent l'air dans le volume à traiter.

Leur robuste carrosserie métallique, leur maniabilité et leur simplicité d'utilisation en font des appareils répondant parfaitement aux besoins de séchage sur les chantiers ou dans les ateliers, ainsi qu'au maintien d'une hygrométrie convenable dans les caves, magasins, bureaux, bibliothèques, salles d'archives.



Filtre à air
amovible

Type		DR 21 E	DR 48 E	DR 100 E
Puissance électrique	W	400	810	1 840
Capacité de déshumidification à 30°C/80% H.R.*	L/jour	21	45,6	100
Débit d'air	M ³ /H	240	350	1 000
Alimentation électrique	V/Hz	230/50	230/50	230/50
Plage de fonctionnement mini / maxi	°C	5 - 35	5 - 35	5 - 32
	% H.R.*	35 - 90	20 - 90	35 - 90
Réfrigérant	Type	R290	R290	R454a
Capacité réservoir	L	5	5,7	15
Dimensions L x l x H	mm	335 x 305 x 580	580 x 422 x 820	620 x 540 x 1095
Poids à vide	Kg	20	30,5	64
Volume traité indicatif : séchage à 15°C/20°C/25°C	M ³	25/50/80	70/95/160	250/320/430
Volume traité indicatif : entretien à 15°C/20°C/25°C	M ³	50/90/150	150/220/340	370/470/600

* H.R. : humidité relative

TARIF
PAGE
155



Performants

Dotés de groupes frigorifiques hautes performances, les DR/E fonctionnent selon le principe de la condensation : l'air humide ambiant est aspiré par le ventilateur puis filtré, passe sur un évaporateur où il refroidit à une température inférieure au point de rosée.

L'humidité ainsi condensée sous forme d'eau est récupérée dans un réservoir de stockage intégré ou évacuée directement à l'extérieur de l'appareil par un tuyau de vidange.

Les performances des déshumidificateurs sont d'autant plus importantes que la température de l'air ambiant est élevée (35°C maxi) et il est judicieux d'associer aux DR/E en hiver un générateur d'air chaud pulsé afin de conserver une efficacité maximale.

Les DR/E permettent d'évacuer de 21 à 100 litres d'eau par jour maximum suivant le modèle.

Ils permettent ainsi de réduire considérablement les temps de séchage sur les chantiers, d'éviter la formation de condensation ou de moisissures dans les bâtiments, d'accélérer la remise en état des bâtiments après sinistre...

Simple à utiliser

Il suffit de raccorder les DR/E à une alimentation électrique 230 V monophasé et de régler l'hygrostat (équipement de série) sur la valeur désirée. Le fonctionnement des DR/E sera alors complètement automatique.

Les DR/E sont équipés de réservoirs de stockage des condensats avec sécurité anti-débordement qui stoppent instantanément le fonctionnement des appareils lorsque le réservoir est plein. Un indicateur lumineux signale alors qu'il est temps de vider le réservoir.

Évacuation de l'eau

Les condensats récupérés peuvent être traités de 3 façons différentes :

- **En série** : Ils peuvent être stockés dans le réservoir extractible incorporé à l'appareil. Le réservoir dispose d'une sécurité anti-débordement stoppant automatiquement l'appareil quand le niveau maxi est atteint.
- **En série** : évacuation directe par gravité à l'aide d'un tuyau (non fourni). Le réservoir intégré n'est alors plus utilisé. Le tuyau d'évacuation raccordé doit toujours présenter une pente descendante sur toute sa longueur.
- **En option** (sauf DR21E) : Kit motorisé permettant d'évacuer et de relever les condensats jusqu'à une hauteur de 5 mètres au-dessus de l'appareil. Livré avec un tuyau d'évacuation Lg 6 M/ Ø 9 mm, ce kit est monté en usine à la place du réservoir intégré.

OPTIONS

Pour DR 48 E et DR 100 E :

- Kit motorisé intégré d'évacuation et de relevage des condensats, avec contacteur de niveau et tuyau Ø 9 mm / Lg 6 M
- Supprime le réservoir intégré de stockage



Kit automatique d'évacuation et de relevage des condensats jusqu'à 5 M de hauteur pour DR 48 E et DR 100 E

Réservoir amovible



Évacuation directe par drain

