# Deshydrateur Recusorb

# **RL-60R, 60LR**



## Capacité de déshumidification à 20°C / 60 % HR

#### 4 - 5 kg/h

Débit d'air sec

#### 850 - 1000 m<sup>3</sup>/h

- Excellente performance tous climats
- Connexion de conduit
- Récupération de chaleur intégrée
- Chassis tout inox
- Roue lavable
- Options disponibles:
  - Contrôle des débits d'air par un variateur de fréquence
  - Protection du filtre
  - Régulation linéaire de la capacité de déshumidification
  - · Contrôle de l'humidité intégré
  - · Entrées d'air isolées

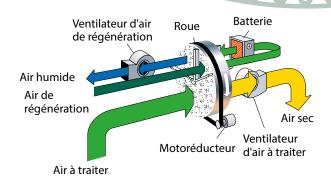






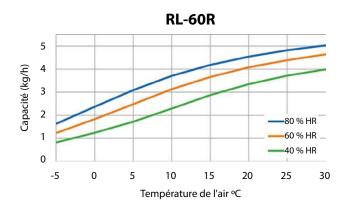
# **DONNEES TECHNIQUES**

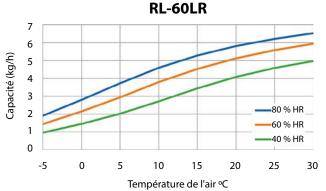
Deshydrateur type	RL-60R	RL-60LR
Capacité nominale¹ (kg/h)	4,0	5,0
Débit d'air sec² (m³/h)	850	1000
Pression statique disponible (Pa)	450	300
Débit d'air humide² (m³/h)	180	250
Pression statique disponible (Pa)	300	200
Puissance de régénération <sup>3</sup> (kW)	5,4	7,5
Consommation électrique maxi (kW)	6,0	8,3
Fusible 3 x 230/400V 50Hz (A)	16	16
Poids (kg)	68	68



- Valable pour des conditions d'entrée de 20°C/60 % HR, et débits d'air nominaux. Pour des conditions d'air différentes, la capacité sera calculée à l'aide du diagramme de correction ci-dessous.
- 2. Débit d'air avec une densité de 1,20 kg/m<sup>3</sup>.
- L'appareil est equipé en standard d'une batterie électrique. Une batterie vapeur est egalement disponible sur demande.

## DIAGRAMME DE CORRECTION





### **DIMENSIONS**

Changement sans préavis. Télécharger le plan d'installation sur www.dst-sg.com

