

Bombas de Calor Aire - Agua PH SERIES



Ventajas demostradas que marcan la diferencia

Tecnología HP-Booster: permite una precisa regulación del caudal de gas en el circuito para adaptarse a las fluctuaciones de la temperatura ambiente.

Esta tecnología aumenta el COP hasta un 20% y permite que el compresor funcione en condiciones óptimas ampliando la vida útil del mismo.

Desescarche por inversión de ciclo: esta cualidad permite a la bomba de calor funcionar a temperaturas cercanas a los 0°C. La inversión de ciclo funde el hielo formado en el evaporador rápidamente.

Carcasa exterior en ABS termoformado, inmune a la corrosión y a factores ambientales.





Heat pump
2
YEAR
Guarantee

Titanium
exchanger
5
YEAR
Guarantee

Compressor
2
YEAR
Guarantee

Todas nuestras bombas de calor están equipadas con intercambiador térmico de placas de titanio: la superficie de intercambio es más importante con una placa que con un tubo, lo que provoca una mejor recuperación de las calorías y pues un rendimiento superior. Por consiguiente es una de las bombas más económicas del mercado. El titanio es un material inalterable totalmente compatible con cualquier tipo de tratamiento, incluido el tratamiento por electrolisis de sal.

Todas nuestras bombas tienen una garantía de 2 años y 5 años en el intercambiador de titanio.

Modelos PH	PH18L	PH25L	PH35L	PH50L	PH65LS	PH80LS	PH120LS	PH150LS
Potencia kW a 26°	7,50	10,00	13,50	17,50	28,00	33,00	45,00	60,00
Consumo kW	1,06	1,42	2,06	2,44	3,30	4,30	5,83	7,94
COP a 15°	4.52	4.64	4.78	4.68	4.94	5.16	5.04	5.05
Nivel Sonoro dB(A)	61.10	61.80	65.70	68.40	69.40	69.50	72.90	79.60
Alimentación (V)	230V 1 fase	230V 1 fase	230V 1 fase	230V 1 fase	400V 3 fases	400V 3 fases	400V 3 fases	400V 3 fases
Diferencial (A)	5.00	6.50	9.50	11.40	7.30	9.20	11.20	15.20
Seccion cable (mm ₂)	2.5	2.5	2.5	4.0	2.5	4.0	4.0	4.0
Peso (Kg)	47	59	77	88	145	147	232	242
Compresor	Rotatorio - R 410A				Scroll - R 410A			
Volumen del vaso	31	43	64	74	105	144	190	260