



→ À détente directe

→ 50 Hz

Groupe frigorifique  opticool
avec ballon de récupération de calories
et pré-refroidisseur coaxial en fourniture séparée
Photos non contractuelles

Jusqu'à

-40%

de consommation
électrique pour
le refroidissement
du lait

Jusqu'à

-70%

avec l'ajout d'un
pré-refroidisseur

Et jusqu'à

-50%

sur le chauffage de
l'eau grâce à la
récupération
de chaleur



ÉQUIPEMENTS

- Groupe(s) à compresseur(s) de type hermétique (scroll / inverter) de puissance adaptée aux performances normatives.
- Régulation frigorifique à détendeur thermostatique et électronique.
- Récupérateur de calories SERATEMP avec ballon échangeur (300 ou 500 L) et boucle d'eau glycolée.
- Coffret électrique de puissance et de régulation auto-adaptative. Alimentation électrique standard : 400V / 3Ph + N + T / 50Hz.
- Relais contrôleur de phases
- Indicateur de niveau OPTILEVEL.
- Sondes de température et capteurs de pression
- Compteur d'énergie
- Passerelle de communication MyRainbow (abonnement en supplément)
- Electrovanne anti-migration du réfrigérant à l'arrêt du compresseur.
- Montage compact, condenseur(s) séparé(s) ou groupe séparé
- Réfrigérant R513A :
 - faible PRG (Potentiel de Réchauffement Global)
 - type A1 non inflammable
 - pression de fonctionnement faible

NORMES

Conforme à la norme internationale ISO 5708 et à la norme européenne EN 13732.
Conforme aux directives européennes CE.



CHOIX DU GROUPE OPTICOOOL EN FONCTION DES CAPACITÉS DE CUVES (EN L) ET DU NOMBRE DE TRAITES

Type de groupe	I-1	II-2	III-3	III-4
Puissance frigorifique max (kW) **	16	24	35	38
4 traites	Avec ou sans pré-refroidisseur		5200 6000	7000 8000 9000
	Pré-refroidisseur obligatoire			12 000** 15 000** 18 000**
	Volume ballon (en L)	300	300	500
6 traites	Avec ou sans pré-refroidisseur	5200 6000	7000 8000 9000	10 400 12 000
	Pré-refroidisseur obligatoire			18 000** 21 000** 24 000**
	Volume ballon (en L)	300	300	500
Robot 48h	Avec ou sans pré-refroidisseur	5200 6000 7000 8000 9000	10 400 12 000	15 000 18 000 21 000
	Nombre de robots	1 - 2	2 - 3	3 - 4
	Volume ballon (en L)	300 ou 500	300 ou 500	500
Robot 72h	Avec ou sans pré-refroidisseur	5200 6000 7000 8000	9000 10 400 12 000 15 000	18 000 21 000
	Nombre de robots	1	2	3
	Volume ballon (en L)	300 ou 500	300 ou 500	500

*Puissance frigorifique à température d'évaporation 0°C et température de condensation 50°C
**Pré-refroidisseur fonctionnel obligatoire (température d'entrée du lait dans la cuve à 24°C maxi)



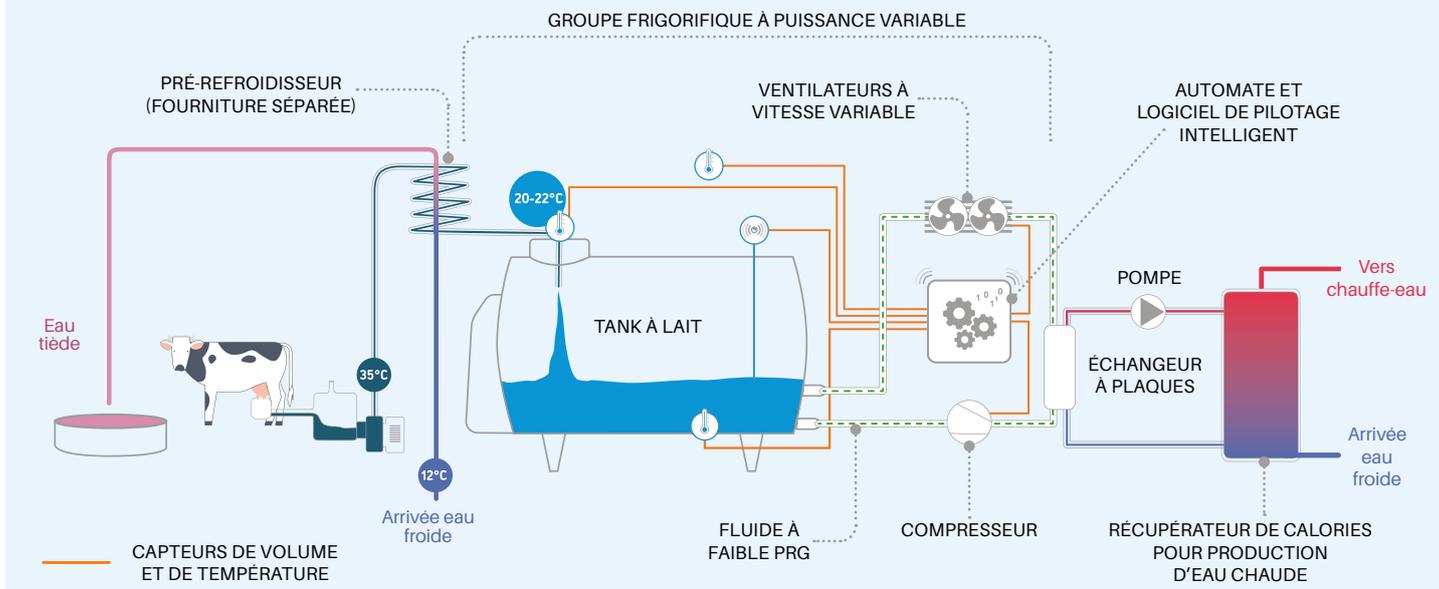
MONTAGES FRIGORIFIQUES

Type I-1 ou II-2	Type III-3	Type III-4
<p>Montage C/2x1V</p> <p>1 groupe compact</p> <p>2 condensateurs mono-ventilateur</p>	<p>Montage GS/2x1V</p> <p>1 groupe séparé (au sol ou au mur)</p> <p>2 condensateurs mono-ventilateur</p>	<p>Montage CCD/2x1V</p> <p>1 groupe compact (avec condensateurs séparés)</p> <p>2 condensateurs mono-ventilateur séparés (au sol ou au mur)</p>

Type III-3	Type III-4
<p>Montage C/2V + CS/1V</p> <p>1 groupe compact bi-ventilateur</p> <p>1 condenseur mono-ventilateur séparé (au sol ou au mur)</p>	<p>Montage GS/2V + CS/1V</p> <p>1 groupe séparé bi-ventilateur (au sol)</p> <p>1 condenseur mono-ventilateur séparé (au sol ou au mur)</p>

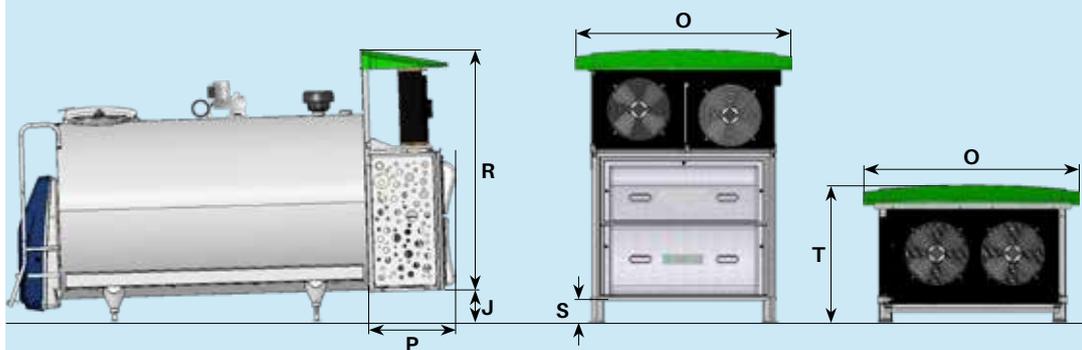
Type III-3	Type III-4
<p>Montage C/2V + CS/2V</p> <p>1 groupe compact bi-ventilateur</p> <p>1 condenseur bi-ventilateur séparé (au sol ou au mur)</p>	<p>Montage GS/2V + CS/2V</p> <p>1 groupe séparé bi-ventilateur (au sol)</p> <p>1 condenseur bi-ventilateur séparé (au sol ou au mur)</p>

SYNOPTIQUE / PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

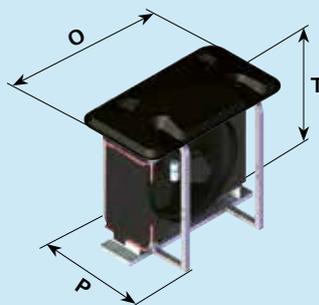


CARACTÉRISTIQUES ET DIMENSIONS (en mm et poids en kg)

GROUPE FRIGORIFIQUE



TYPE DE GROUPE	I-1	II-2	III-3	III-4
J Distance moyenne groupe-sol	320		350	
O Largeur	1790		1790 (+806)	1790 (+1790)
P Profondeur	780		780 (+575)	780 (+780)
R Hauteur groupe compact	2095		2212	
S Hauteur pieds (groupe séparé)			180	
T Hauteur condenseur séparé	1122		1122 (+1078)	1122 (+1122)
Poids	300	340	380	400



BALLON DE RÉCUPÉRATION



MODÈLES	300 L	500 L
Diamètre	670	750
Hauteur	1615	1950
Poids	122	195