



Bombas de calor de tornillo reversibles de aire a agua

Modelo RTX B

Potencia frigorífica: 476-1.052 kW

Potencia calorífica: 545-1.105 kW



Enfriadoras con bomba de calor RTXB: Una solución sostenible para la provisión de calefacción y refrigeración

Descripción de la unidad

- Compresores de tornillo
- Ventiladores axiales ECO-PROFILE con un perfil ecológico equilibrados de forma estática y dinámica
- Intercambiadores de calor de tipo carcasa y tubos del lado de agua con conexiones hidráulicas
- Baterías de alto rendimiento de los intercambiadores de calor del lado de aire con aletas y tubos de cobre sin uniones expandidos en aluminio corrugado
- Válvula de expansión electrónica
- Controlador por microprocesador inteligente
- Carcasa y paneles de acero galvanizado y pintado



VERSIONES ACÚSTICAS Y DE RECUPERACIÓN DE CALOR

- (H): Desrecaleador para la recuperación parcial de calor.
- (L): Nivel sonoro bajo: Carcasa del compresor aislada y motores de los ventiladores de dos velocidades.
- (S): Nivel sonoro ultrabajo: Carcasa del compresor aislada, baterías sobredimensionadas y velocidad variable de los ventiladores.

Opciones

- Conjuntos de las bombas de agua simples o dobles, con o sin depósito de agua
- Motores del ventilador EC sin escobillas
- Control continuo de la capacidad de los compresores
- Arrancador progresivo
- Control de conexión/desconexión de la condensación
- Control de la condensación con modulación de la velocidad variable del ventilador
- Corrección del factor de potencia al coseno de ϕ 0,91
- Disyuntores automáticos para los compresores o los ventiladores
- Cables numerados
- Estrella-triángulo
- Kit para bajas temperaturas exteriores (modo de refrigeración)

- Resistencia eléctrica del panel de control con termostato
- Relé de protección contra el fallo de fase
- Rejillas protectoras de la batería de condensación o antiintrusión
- Manómetros de gas
- Baterías de condensación prepintadas
- Aletas de las baterías de condensación con revestimiento de epoxi
- Baterías de condensación de cobre/cobre
- Baterías de condensación de cobre/cobre estañado
- Ventiladores de alta presión estática de 100 Pa

Accesorios

- Pantalla de control remoto
- Tarjeta en serie RS485 para Modbus
- Tarjeta en serie con protocolo BACnet TCP/IP o MS/TP
- Tarjeta en serie para LonTalk
- Interruptor de flujo
- Llenado de agua automático
- Filtro de agua
- Juego de bridas
- Kit victaulic
- Manómetros de agua
- Soportes antivibración de goma o muelles.



Controlador por microprocesador sofisticado y fácil de utilizar, disponible con una selección de tarjetas en serie opcionales para la conexión con el sistema BMS.

Datos técnicos generales

Modelo	RTXB	140	150	160	180	190	220	250	300
Refrigeración (1)									
Potencia frigorífica	kW	476	515	555	634	649	767	909	1.052
Potencia absorbida por los compresores	kW	164	180	188	177	183	217	259	318
EER total (incluidos los ventiladores)		2,62	2,60	2,66	3,15	3,14	3,14	3,14	3,00
Calefacción (2)									
Potencia calorífica	kW	545	568	614	671	710	815	958	1.105
Potencia absorbida por los compresores	kW	137	144	152	162	172	200	234	283
COP total (incluidos los ventiladores)		3,52	3,51	3,54	3,61	3,62	3,59	3,63	3,50
Número de circuitos frigoríficos		2	2	2	2	2	2	2	2
Número de compresores		2	2	2	2	2	2	2	2
Tipo de compresores		Tornillo							
Tipo de intercambiador		Carcasa y tubos							
Presión sonora (3)	dB(A)	60	61	61	62	62	62	62	63
Potencia sonora	dB(A)	93	94	94	95	95	95	95	96
Presión sonora (L) (3)	dB(A)	57	58	58	60	60	60	60	61
Potencia sonora (L)	dB(A)	90	91	91	93	93	93	93	94
Presión sonora (S) (3)	dB(A)	55	56	56	57	57	57	57	58
Potencia sonora (S)	dB(A)	88	89	89	90	90	90	90	91
Potencia absorbida máxima	kW	204	234	237	250	277	329	372	440
Corriente máxima a plena carga	A	361	414	420	444	491	582	658	778
Corriente de arranque a plena carga	A	669	746	752	776	833	886	808	1.008
Suministro de alimentación eléctrica	V/F/Hz	400/3+n/50							

(1) Temperatura exterior de 35 °C y temperatura del agua enfriada de 7/12 °C.

(2) Temperatura exterior de 7 °C, 90% de humedad relativa y temperatura del agua caliente de 40/45 °C.

(3) Calculada de conformidad con la norma ISO 3744 a 10 m de distancia de la unidad.

Ventajas

- Refrigerante R134a ecológico y de alto rendimiento sin ningún impacto negativo en la capa de ozono de la estratosfera (PACO = 0).
Una buena elección en lo que respecta al refrigerante para las aplicaciones a alta temperatura ambiente.
- Diseño compacto para una instalación sencilla en edificios nuevos y existentes.
- Controlador por microprocesador sofisticado y fácil de utilizar.
- Diversas tarjetas en serie opcionales para la conexión con el sistema BMS.



Dimensiones y pesos

RTXB	140	150	160	180	190	220	250	300
Dimensiones (mm)								
A Nivel sonoro estándar/bajo	6.475	6.475	7.645	8.610	8.610	9.580	10.550	11.520
A Nivel sonoro ultrabajo	6.475	6.475	7.645	8.610	8.610	9.580	10.550	12.490
B	2.260	2.260	2.260	2.260	2.260	2.260	2.260	2.260
C	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400
Peso de transporte de la unidad (kg)								
Estándar	5.446	5.882	7.009	7.879	7.981	9.415	11.160	11.303
Nivel sonoro bajo	5.796	6.232	7.359	8.279	8.381	9.815	11.560	11.703
Nivel sonoro ultrabajo	6.432	6.867	7.371	8.287	8.399	9.835	11.893	12.832
Peso de transporte adicional de las opciones (kg)								
Recuperación parcial de calor	51	52	52	52	52	52	52	52
1	76	112	112	115	115	115	115	115
2	112	115	115	172	172	172	172	172
3	176	176	250	250	273	273	273	273
4	157	233	233	239	239	239	239	239
5	233	239	239	356	356	356	356	356
6	365	365	518	518	567	567	567	567

Opciones hidráulicas

(1): Bomba simple: presión de descarga baja.
 (2): Bomba simple: presión de descarga media.
 (3): Bomba simple: presión de descarga alta.

(4): Bomba doble: presión de descarga baja.
 (5): Bomba doble: presión de descarga media.
 (6): Bomba doble: presión de descarga alta.



Trane® es una marca de Ingersoll Rand®. Ingersoll Rand (NYSE:IR) mejora la calidad de vida mediante la creación de entornos confortables, sostenibles y eficaces. Nuestro personal y nuestra familia de marcas (que incluye Ingersoll Rand®, Trane®, Thermo King® y Club Car®) trabajan en estrecha colaboración para mejorar el confort y la calidad del aire en viviendas y todo tipo de edificios, transportar y proteger alimentos y productos perecederos e incrementar la eficacia y la productividad industriales. Somos una compañía global comprometida con un mundo en el que priman el progreso sostenible y los resultados duraderos.



engineer.trane.com

trane.com

ingersollrand.com