

Optimice el Funcionamiento de Vitrinas, Ahorre en Costos de Energía, y Evite Riesgos

Las vitrinas refrigeradas funcionan de forma más eficiente y sin problemas gracias a la inteligencia, predictiva y preventiva. Las bombas de condensado Hartell ofrecen reducción del uso de energía, lo que ayuda a reducir los costos operativos, y ofrecen potentes capacidades de autocontrol.

Gracias a inteligencia artificial, funciones como el análisis predictivo, el autodiagnóstico y un sistema de alarma proactivo, facilitan mantenimiento.

No se requiere configuración o comisión especial. Estas unidades se autocalibran durante una serie de ciclos y establecen los parámetros de alarma ideales según la instalación y el equipo que se utilice.



Prevenga Riesgos y Evite Accidentes por Resbalones y Caídas Causadas por Derrames

Un sistema de alarma proactivo ofrece una potente solución para evitar derrames y mantener a las personas a salvo de peligrosos accidentes por resbalones y caídas. Al supervisar activamente el rendimiento de las bombas, el sistema puede detectar posibles fallos y enviar inmediatamente notificaciones de alarma, lo que permite a los operarios tomar medidas rápidas para evitar daños por agua o tiempo de inactividad del sistema.

Las bombas de condensado inteligentes contribuyen a garantizar la seguridad de las personas y la protección de los activos, además de ofrecer a los operadores la tranquilidad de saber que sus vitrinas refrigeradas funcionan correctamente.

BENEFICIOS:

- Menores costes de instalación en comparación con los sistemas de drenaje o de vacío estándar, con un periodo de recuperación de la inversión mucho menor
- Menor consumo de energía hasta en un 99% en comparación con las bandejas evaporadoras eléctricas
- Sistema de alarma proactivo:
 - Evita entornos peligrosos y aumenta la salud y la seguridad
 - Elimina la costosa purga de los residuos de condensado
 - Garantiza una larga vida útil sin problemas
 - Permite mudar las vitrinas a otros lugares sin tener que instalar nuevos y costosos desagües

CARACTERÍSTICAS DESTACADAS:

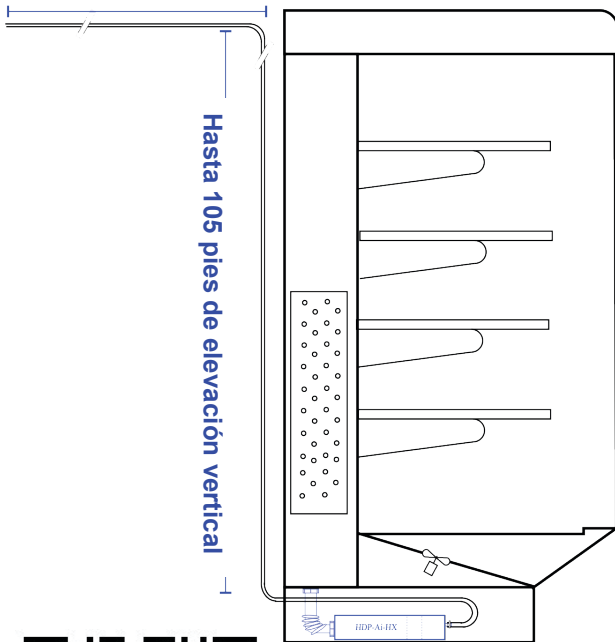
- Las alarmas sonoras y visuales no intrusivas resaltan el estado de la alarma sin interrupción
- 7 Indicaciones de alarma sonoras y visuales
- Sistema de autocalibración y supervisión
- Instalación sin complicaciones
- Conexión de salida: ½ pulg. (14 mm) de diámetro exterior

Especificaciones del producto:

- Alto de bombeo 105 pies , recorrido horizontal 300 pies
- Caudal 21 GPH
- Capacidad del tanque: 1 Gal (H1), 2 Gal (V1)
- Voltaje: 115V o 230V 50/60hz +/-10%
- Conexión de entrada: 2 pulg. (50mm) DI
- Conexión de salida: ½ pulg. (14 mm) DE
- Filtro de residuos de metal soldado
- Sistema de alarma proactivo con IA
- Funciones sonoras y visuales no intrusivas
- Alarma instantánea de fallos
- Contactos BMS sin tensión

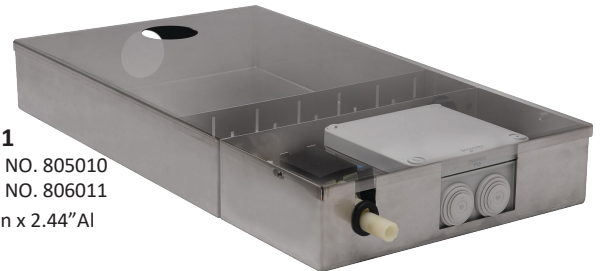
Lift/Feet	0'	32.8'	65.6'	98.4'	115'
Lift/Meters	0	10	20	30	35
Horizontal Run 3'/1m	21.1 gal/hr (80 l/hr)	9.5 gal/hr (36 l/hr)	6.0 gal/hr (23 l/hr)	4.2 gal/hr (16 l/hr)	
Horizontal Run 32.8'/10m	17.9 gal/hr (68 l/hr)	7.9 gal/hr (30 l/hr)	5.16 gal/hr (19.5 l/hr)	3.59 gal/hr (13.6 l/hr)	
Horizontal Run 65.6'/20m	15.2 gal/hr (57.8 l/hr)	6.7 gal/hr (25.5 l/hr)	4.38 gal/hr (16.6 l/hr)	3.0 gal/hr (11.5 l/hr)	
Horizontal Run 98.4'/30m	13 gal/hr (49.1 l/hr)	5.7 gal/hr (21.7 l/hr)	3.72 gal/hr (14.1 l/hr)	2.6 gal/hr (9.8 l/hr)	

Hasta 300 Pies de Recorrido de Descarga



Dos Versiones:

Horizontal: HDP -A1-H1 perfil ultrabajo
2.44"/62 mm de altura, tanque de 4 litros
Uso debajo del gabinete



HDP-AI-H1
115v PARTE NO. 805010
230v PARTE NO. 806011
18" L X 10" An x 2.44" Al

Vertical: HDP-A1-V1 tanque grande de 2 gal/8L

HDP-AI-V1
115v PARTE NO. 805012
230v PARTE NO. 806013
18" L X 5" An x 6" Al



ESCANEAR PARA
MÁS INFORMACIÓN