

HT 10 – 100



HT 10 -18



HT 24-100

IDEAL PARA SATISFACER CONSUMOS ELEVADOS DE ACS

Bomba de calor CO₂ está diseñada para producir agua caliente sanitaria hasta 90°C, combinando el uso del refrigerante natural R-744 con la eficiencia y la simplicidad de su instalación.

La bomba de calor HT es ideal para producir agua caliente en aplicaciones comerciales e industriales. Emplea CO₂ (dióxido de carbono) como refrigerante natural.

Están disponibles en seis modelos de distinta capacidad aire/ agua. Estos tamaños son adecuados para la producción de agua caliente entre 3.000 y 15.000 litros/día.

MAYOR EFICIENCIA, MENOR CONSUMO

El sistema Aquatermic HT permite reducir el importe de la factura hasta un 70% respecto al resto de calderas convencionales.

UN REFRIGERANTE 100% NATURAL, EL CO₂

El gas refrigerante R-744 o CO₂ minimiza el impacto en la capa de ozono y a la vez aporta una elevada eficiencia energética, contribuyendo al ahorro de energía y de recursos naturales.



CARACTERÍSTICAS

- Unidad plug & Play.
- Unidad compacta de diseño robusto.
- Bajo nivel sonoro.
- Lógica de funcionamiento dedicada a la optimización del COP.
- Ventiladores de velocidad variable.
- Control con sistema de telemonitorización vía web (Ethernet).
- Posibilidad de conexión mediante protocolo Modbus RTU de serie.



Modelo			AIHD HT 10	AIHD HT 18	AIHD HT 24	AIHD HT 30	AIHD HT 48	AIHD HT 100
Código			3IDA03009	3IDA03010	3IDA03011	3IDA03012	3IDA03013	3IDA03014
Alimentación eléctrica	V/Fase/Hz		230V/1/50	380V~/3/50	380V~/3/50	380V~/3/50	380V~/3/50	380V~/3/50
Producción de agua caliente	°C		55-85	55-85	55-85	55-85	55-85	55-85
Potencia calorífica ⁽¹⁾	kW		12,1	18,5	29,2	43	54,9	124,6
COP ⁽¹⁾			5	5,1	5,1	5,1	5,2	5,2
Caudal de agua ⁽¹⁾	l/h		237	396	627	740	1180	2679
Potencia calorífica ⁽²⁾	kW		11,5	19,3	30,5	36	57,3	130,2
COP ⁽²⁾			3,9	4	4	4	4	4
Caudal de agua ⁽²⁾	l/h		153	255	403	475	758	1722
Potencia calorífica ⁽³⁾	kW		6,2	10,4	16,4	19,4	30,8	69,9
COP ⁽³⁾			3,2	3,2	3,2	3,2	3,3	3,3
Perfil			XXL	XXL	XXL	XXL	3XL	4XL
SCOPacs	Cálido		3,06	3,06	3,04	3,04	3,4	3,91
	Medio		2,81	2,81	2,81	2,81	3,1	3,52
	Frío		1,77	1,77	1,76	1,75	1,76	1,76
Capacidad necesaria	l		300	300	450	450	1000	1000
Caudal de agua ⁽³⁾	l/h		247.5/159.4/123.8	198	312	884.1/568.2/439.9	588	1335
Intensidad máxima	A		10	18	34	34	50	90
Presión máx. de trabajo	Baja/ Alta	bar	80/130	80/130	80/130	80/130	80/130	80/130
Compresor			Inverter	Semihérmético	Semihérmético	Semihérmético	Semihérmético	Semihérmético
Nº Ventiladores			1	1	2	2	3	2
Temperatura de trabajo	Máx	°C	45	45	45	45	45	45
Refrigerante			R744 / CO2	R744 / CO2	R744 / CO2	R744 / CO2	R744 / CO2	R744 / CO2
Presión sonora	5m	dB(A)	50	50	55	55	59	65
	10m	dB(A)	44	44	49	49	53	57
Kit hidráulico (gas cooler) ⁽⁴⁾	Modelo de bomba		Wilo - Stratos Z 25/1-8	Wilo - Stratos Z 25/1-8	Wilo - Stratos Z 25/1-12	Wilo - Stratos Z 25/1-12	Wilo - Stratos Z 25/1-12	Wilo - MHIE 203N/-1/E/3-2
	Diámetro de entrada	mm (*)	1	1	1-1/4	1-1/4	1-1/2	2"
	Diámetro de salida	mm (*)	1	1	1-1/4	1-1/4	1-1/2	2"
	P. Bomba	mca	8	8,1	11,6	11,6	11,7	30
	ΔP. Bomba	mca	3,6	3,6	4,8	4,8	4,4	9
	P.Disp bomba	mca	4,4	4,5	6,8	6,8	7,3	21
	Caudal agua	l/h	265	487	769	920	1447	3285
Dimensiones	Alto/ Ancho/ Fondo	mm	1900/960/810	1950/1100/950	1910/1410/980	1910/1410/980	2050/2250/980	2490/3000/1290
Peso neto		Kg	360	400	550	550	750	1300

- (1). Condiciones estándar de trabajo. Tª ambiente DB20°/WB15°; Tª agua entrada/salida a 15°/55°.
(2). Condiciones de trabajo alta temperatura. Tª ambiente DB20°/WB15°; Tª agua entrada/salida a 15°/80°.
(3). Condiciones de trabajo baja temperatura. Tª ambiente DB-10°, Tª agua entrada/salida 10° / 55°.
(4). PN=6bar; condiciones Tª evaporador +10°C; Tª agua entrada/salida a 25/55°C

Accesorios montados en fábrica

Recuperación de frío*

Doble Gas cooler

Inverter

Retorno a alta temperatura (120 bar)

Retorno a alta temperatura (130bar)

* No disponible para los modelos AIHD HT 10, 18 y 24.