

MODELO | UNIDAD IMPULSADA POR MOTOR DIRECTO

TR-550

Refrigeración máxima diseñada para el transporte de productos congelados en camiones medianos con un volumen de contenedores de 20 ~ 30m³.

- ✓ Controlador multifunción con sistema de control por microprocesador.
- ✓ Condensador de flujo paralelo con ventiladores centrífugos, montado debajo para los camiones refrigerado con cabezal superior.
- ✓ Pantalla digital: parámetros de configuración y alarmas; temperatura en °C o °F.
- ✓ Dispositivos de seguridad: protección alta y baja contra la presión del refrigerante; Protección térmica.
- ✓ Opción: calefacción, registrador de datos, motor de reserva.

MODELO		TR-550
Rango de temperatura (en contenedor)		-20 °C ~ +30 °C
Capacidad de refrigeración	0 °C(+32 °F)	5800W / 6745Kcal / 19800 BTU
	-20 °C(-0.4 °F)	3000 W / 3489Kcal / 10240BTU
Compresor	Modelo	QP16
	Desplazamiento	163cc/r
	Peso	8.9kg
Condensador	Bobina	Bobinas de flujo paralelo con micro-canales de aluminio
	Ventilador	Dos ventiladores(DC12V/24V)
	Dimensiones	1456×540×505 mm
	Peso	60kg
Evaporador	Bobina	Tubo de cobre y aleta de aluminio
	Ventilador	Dos ventiladores(DC12V/24V)
	Flujo de Aire	2200m ³ /h
	Dimensiones	1224×508×278 mm
	Peso	32kg
Voltaje		DC12V / DC24V
Refrigerante		R404a/ 2.8kg
Descongelación		Descongelación con gas caliente (Auto./Manual)
Aplicación		25~35m ³

