



Refroidisseurs centrifuges

Série E™ CenTraVac™



Efficacité supérieure



- Plus de 10 % plus efficace que toute autre conception de refroidisseur centrifuge
 - Un compresseur à entraînement direct offre une efficacité 2 à 3 % supérieure
 - La conception multi-étages avec un économiseur instantané intégré offre une efficacité du cycle 5 à 7 % supérieure
- Le fluide frigorigène basse pression nouvelle génération à faible PRG ayant la meilleure efficacité du secteur
- La conception du refroidisseur Duplex™ avec un dispositif à contre-courant de série offre la meilleure efficacité dans l'industrie pour les applications à gros tonnage

Bonne gestion environnementale



- Potentiel de réchauffement global proche de zéro avec le fluide frigorigène R-1233zd(E) nouvelle génération à faible PRG, l'une des rares options d'oléfinés non-inflammables disponibles aujourd'hui
- Une conception étanche basse pression maintient le fluide frigorigène à l'intérieur du refroidisseur
- Le système breveté de purge à auto-régénération EarthWise™ récupère le fluide frigorigène pour le réintroduire dans le cycle de fluides frigorigènes
- Les options d'économie d'énergie réduisent la consommation d'eau et de chaleur de l'installation

Le plus fiable



- La fiabilité inégalée du compresseur à entraînement direct grâce à une conception simple et à un nombre réduit de pièces mobiles
- Les moteurs scellés semi-hermétiquement fonctionnent dans un environnement frais et propre afin d'augmenter la durée de vie du refroidisseur
- Le régulateur Tracer AdaptiView™ avec des algorithmes brevetés permet d'anticiper et de corriger des conditions pour maintenir le refroidisseur en ligne
- Des tests poussés effectués en usine disponibles pour vérifier le fonctionnement dans les conditions définies par le client







Une technologie éprouvée



- Un compresseur multi-étages pour un fonctionnement stable dans toutes les conditions
- La technologie Trane de l'évaporateur réduit la charge de fluide frigorigène
- Le régulateur à microprocesseur de quatrième génération permet au refroidisseur de répondre rapidement aux conditions réelles de l'environnement
- Des options d'économie d'énergie telles que le refroidissement naturel, le stockage thermique, la récupération de chaleur, la pompe à chaleur et les variateurs Adaptive Frequency™

Ensuite. Maintenant. Toujours.

Portefeuille de la gamme des refroidisseurs centrifuges Trane

		Puissance (kW) : 1 750		3 500	5 275	7 000	8 800	10 550	12 300	14 000		
50 Hz		Modèle CVGF				Refroidisseur centrifuge à engrenages à deux étages, 400-1 000 tonnes (1 400-3 500 kW)						Un circuit frigorifique
		Modèle CVHH				Refroidisseur Série E™ CenTraVac, 850-2 000 tonnes (3 000-7 000 kW)						
		Refroidisseur Série E CenTraVac Duplex, 1 500-4 000 tonnes (5 300-14 000 kW)				Modèle CDHH						Deux circuits frigorifiques
60 Hz		Modèle CVGF				Refroidisseur centrifuge à engrenages à deux étages, 400-1 000 tonnes (1 400-3 500 kW)						Un circuit frigorifique
		Modèle CVHH				Refroidisseur Série E CenTraVac, 900-2 000 tonnes (3 150-7 000 kW)						
		Refroidisseur Série E CenTraVac Duplex, 1 800-4 000 tonnes (6 300-14 000 kW)				Modèle CDHH						Deux circuits frigorifiques
Capacité (tonnes) :		500	1 000	1 500	2 000	2 500	3 000	3 500	4 000			



Ingersoll Rand (NYSE : IR) améliore la qualité de vie en créant des environnements durables et confortables où règne l'efficacité. L'alliance de notre personnel et de nos marques, telles que Club Car®, Ingersoll Rand®, Thermo King® et Trane®, contribue à améliorer la qualité de l'air et le confort dans les habitations et les bâtiments, à transporter et à assurer la protection des aliments et denrées périssables et à augmenter l'efficacité et la productivité industrielles. Nous sommes une entreprise internationale dont la mission est de construire un monde de progrès durable et de résultats constants.