

DR 56 L

DÉSHUMIDIFICATEUR MOBILE PROFESSIONNEL RENFORCÉ

Modèle de haut de gamme, Le DR 56 L est un déshumidificateur mobile spécialement développé pour les utilisations les plus difficiles, le fonctionnement en continu ainsi que pour répondre aux contraintes de la location de matériels.

Le DR 56 L est l'appareil idéal pour toutes les utilisations nécessitant des transports fréquents ou un travail en milieu sale ou poussiéreux. Conçu pour une maintenance rapide et simple, il permet de réduire les temps de séchage sur les chantiers, d'éviter la corrosion induite par l'humidité, d'éviter la formation de condensation ou l'apparition de moisissures dans les bâtiments, d'accélérer la remise en état des bâtiments après incendie ou inondation...



CE



Performant

Doté d'un groupe frigorifique haute performance avec compresseur rotatif, le DR 56 L peut récupérer jusqu'à 56 litres d'eau par jour. Il fonctionne selon le principe de la condensation : l'air ambiant humide est aspiré par le ventilateur à travers le filtre d'entrée d'air, puis est dirigé sur le condenseur où il refroidit à une température inférieure au point de rosée. L'humidité ainsi condensée sous forme d'eau est récupérée dans le réservoir de stockage intégré, ou évacuée à l'extérieur de l'appareil par un drain direct ou par la pompe de relevage disponible en option. Le DR 56 L est équipé d'un système de dégivrage qui inverse automatiquement le système de réfrigération en cas de formation de givre sur la batterie en hiver.

Bien équipé

Le DR 56 L est doté de nombreux équipements :

- Carrosserie rotomoulée anti-chocs teintée dans la masse
- Ventilation à 2 vitesses
- Compteur horaire
- Filtre extractible et lavable sur l'aspiration d'air
- Hygrostat intégré pilotant directement le fonctionnement de l'appareil en fonction de l'humidité ambiante
- Prise pour raccordement d'un hygrostat indépendant pour commande à distance
- Système de redémarrage automatique après coupure d'alimentation électrique
- Roues de grand diamètre pour un déplacement aisé...

DR 56 L offre 3 possibilités pour le traitement des condensats :

- **En série** : réservoir intégré de récupération des condensats avec sécurité anti-débordement. Capacité 10,5 L.
- **En série** : connecteur pour raccordement d'un tuyau d'évacuation directe par drain.
- **En option** : pompe d'évacuation et de relevage des condensats jusqu'à 5 mètres de hauteur via un tuyau souple diamètre 9 mm, longueur 6 M. Le montage de cette pompe permet de laisser en place le réservoir de l'appareil.

Maintenance facile

Le DR 56 L est conçu pour une maintenance simple et rapide. Sa carrosserie monobloc est articulée et bascule entièrement, donnant un accès direct aux composants de l'appareil. Le nettoyage en est grandement facilité et optimisé par la possibilité d'utiliser un jet d'eau à faible pression. Le filtre d'entrée d'air est facilement extractible et se nettoie facilement à l'air comprimé ou à l'eau.

Le compteur horaire équipant de série le DR 56 L permet de suivre aisément l'historique de l'appareil.

OPTION

- Kit d'évacuation automatique et de relevage des condensats jusqu'à 5 M de hauteur avec pompe, contacteur de niveau et tuyau d'évacuation souple Ø 9 mm / Lg 6 M.



Type		DR 56 L
Capacité de déshumidification à 30°C/80% H.R.*	L/jour	56
Débit d'air max	M³/H	500
	°C	3 - 35
Plage de fonctionnement mini/max	% H.R.*	38 - 99
Alimentation électrique	V/Hz	230/50
Réfrigérant	Type	R410A
Contenance réservoir	L	10,5
Puissance électrique	W	780
Niveau sonore	dB(A)	53
Dimensions H x L x P	mm	570 x 530 x 700
Poids à vide	Kg	45
Volume traité (indicatif)	Séchage à 15°C/20°C/25°C	M³
	Entretien à 15°C/20°C/25°C	M³
		110/220/330
		200/330/550

* H.R. : humidité relative



Carrosserie basculante



Tableau de commandes



Stockage de 2 appareils en hauteur