

DANTHERM GROUP



Sovelor DR 100 E – déshumidificateurs électriques mobiles

Déshumidificateurs électriques mobiles

SOVELOR devient MASTER
de qualité éprouvée



Robustes et rentables, les DR 100E sont des déshumidificateurs portables robustes qui conviennent parfaitement aux projets dans le secteur de la construction, aux travaux de restauration, au contrôle des dégâts des eaux et aux travaux de location.



Sovelor DR 100E



Sovelor DR E réservoir amovible



Sovelor DR E évacuation directe par drain



Sovelor DR E filtre à air amovible

Options

- Kit motorisé intégré d'évacuation et de relevage des condensats, avec contacteur de niveau et tuyau ø 9 mm / Lg 6 M
- Supprime le réservoir intégré de stockage

Performants

Dotés de groupes frigorifiques hautes performances, les DR/E fonctionnent selon le principe de la condensation : l'air humide ambiant est aspiré par le ventilateur puis filtré, passe sur un évaporateur où il refroidit à une température inférieure au point de rosée.

L'humidité ainsi condensée sous forme d'eau est récupérée dans un réservoir de stockage intégré ou évacuée directement à l'extérieur de l'appareil par un tuyau de vidange.

Les performances des déshumidificateurs sont d'autant plus importantes que la température de l'air ambiant est élevée (35°C maxi) et il est judicieux d'associer aux DR/E en hiver un générateur d'air chaud pulsé afin de conserver une efficacité maximale.

Les DR/E permettent d'évacuer de 100 litres d'eau par jour.

Ils permettent ainsi de réduire considérablement les temps de séchage sur les chantiers, d'éviter la formation de condensation ou de moisissures dans les bâtiments, d'accélérer la remise en état des bâtiments après sinistre...

Simples à utiliser

Il suffit de raccorder les DR/E à une alimentation électrique 230 V monophasé et de régler l'hygrostat (équipement de série) sur la valeur désirée. Le fonctionnement des DR/E sera alors complètement automatique.

Les DR/E sont équipés de réservoirs de stockage des condensats avec sécurité anti-débordement qui stoppent instantanément le fonctionnement des appareils lorsque le réservoir est plein. Un indicateur lumineux signale alors qu'il est temps de vider le réservoir.

Évacuation de l'eau

Les condensats récupérés peuvent être traités de 3 façons différentes :

En série : Ils peuvent être stockés dans le réservoir extractible incorporé à l'appareil. Le réservoir dispose d'une sécurité anti-débordement stoppant automatiquement l'appareil quand le niveau maxi est atteint.

En série : évacuation directe par gravité à l'aide d'un tuyau (non fourni). Le réservoir intégré n'est alors plus utilisé. Le tuyau d'évacuation raccordé doit toujours présenter une pente descendante sur toute sa longueur.

En option : Kit motorisé permettant d'évacuer et de relever les condensats jusqu'à une hauteur de 5 mètres au-dessus de l'appareil. Livré avec un tuyau d'évacuation Lg 6 M/ ø 9 mm à monter.

Caractéristiques du produit

Caractéristiques	Unités	DR 100 E
Capacité (30°C/80% HR)	l/24h	100
Plage de fonctionnement : température	°C	5-32
Plage de fonctionnement : humidité	%	35-90
Débit d'air	m ³ /h	1000
Puissance électrique	W	1.840
Alimentation électrique	V/Hz	1.000
Réfrigérant	Type	R454a

Caractéristiques	Unités	DR 100 E
Capacité réservoir	l	15
Volume traité indicatif : séchage à 15°C/20°C/25°C	m ³	250/320/430
Volume traité indicatif : entretien à 15°C/20°C/25°C	m ³	370/470/600
Taille du produit (L x l x H)	mm	620 x 540 x 1095
Poids	kg	64

Adapté aux applications suivantes

- Agriculture
- Bâtiments commerciaux
- Construction
- Industrie, usines et production
- Sociétés de location
- Traitement des dégâts des eaux
- Usine de traitement de l'eau