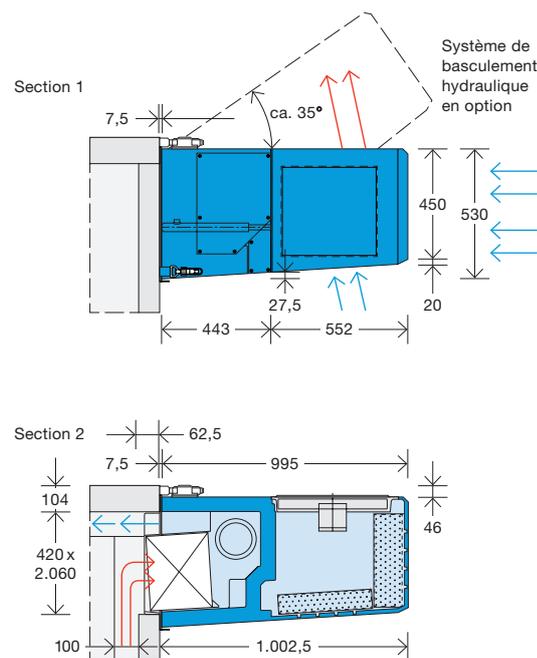
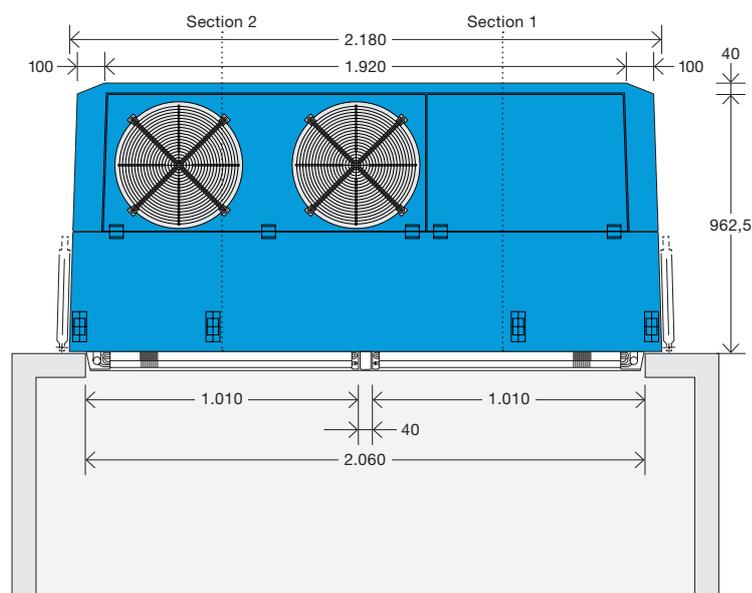


- 1 Habillage en fibre de verre renforcé :** extrêmement robuste, absorbant le bruit et ultra léger. En option : système de basculement hydraulique breveté permettant de gagner jusqu'à 300 mm sur hauteur totale.
- 2 Turbine axiale sur toute la largeur de la caisse :** grande vitesse et débit d'air maximal constant de plus de 8.500 m³/h. Distribution d'air régulier dans l'ensemble du compartiment de chargement. Hauteur de soufflage de seulement 100 mm, permettant un chargement sur deux niveaux jusqu'à l'avant, sans aucune perte de hauteur de chargement. Turbines renforcées entraînées par un moteur triphasé à accouplement direct, pas d'usure de balais ni de courroie.
- 3 2 évaporateurs en dehors du compartiment de chargement, sur toute la largeur de la caisse :** nouveau fonctionnement multi-température sans évaporateurs supplémentaires, pour les applications longitudinales. Aucun risque d'endommagement des évaporateurs et marchandises pendant le chargement et le déchargement.
- 4 Système de fixation rapide** et seulement un connecteur électrique. Raccords rapides automatiques étanches, aussi pour les connexions additionnelles sur les systèmes multi températures ou les systèmes additionnels de froid tel les tubes eutectiques. Remplacement de l'unité en quelques minutes améliorant la disponibilité du véhicule à près de 100 %.
- 5 Dégivrage en alternance des évaporateurs en quelques minutes à peine :** aucune interruption du refroidissement et aucune consommation d'énergie supplémentaire liée à une commutation énergivore des pompes à chaleur à 4 voies.
- 6 Très grandes surfaces d'évaporation et de condensation :** efficacité énergétique élevée, augmentation des temps de refroidissement grâce à la nette augmentation des intervalles de dégivrage.
- 7 Débit sonore nettement réduit :** baisse de plus de 15 dB(A) = 95 % grâce à une grande ventilateur axiale tournant lentement.
- 8 Pas de risque de pannes avec les tuyauteries de réfrigérant.** Cela grâce au niveau quasiment nul de vibrations générées par le système d'entraînement par génératrice. Aucune perte thermique liée à la chaleur dégagée par un moteur diesel intégré.
- 9 Compresseur robuste pour applications sévères avec pompe à huile, dans un boîtier blindé :** Développé spécifiquement pour le réfrigérant à très hautes capacités R410A. Haute fiabilité d'opération et d'efficacité, gamme de vitesse entre 500 et 3.000 tours par minutes. Coefficient de rendement incomparable, consommation d'énergie réduite.
- 10 Réfrigérant à très hautes capacités R410A :** 20 % de réduction de la consommation d'énergie et 80 % de réduction du PRG (Potentiel de Réchauffement Global). La plus grosse puissance de réfrigération pour des températures de caisse jusqu'à -40°C, pas de réduction de la capacité lors du fonctionnement sur secteur.
- 11 Moteur électrique spécialement développé par FRIGOBLOCK étudié pour une grande réserve de capacité :** fonctionnement sécurisé sur l'ensemble de la plage de gamme de vitesse de la génératrice. Roulements à billes surdimensionnés et graissables pour une durée de vie extrême.
- 12 Seulement une courroie V standard basse usure,** courte et directe sans appairage.
- 13 Technique FRIGOBLOCK compacte utilisant un invertisseur avec régulateur électronique**
- Au moins 80 % de la puissance frigorifique nominale disponible lorsque le moteur du camion fonctionne au ralenti
 - Démarrage délicat de la machine frigorifique et du générateur FRIGOBLOCK
 - Régulation individuelle de jusqu'à 8 moteurs à courant alternatif entre 500 et 2.500 t/min. Régulation parfaitement adaptée aux besoins en refroidissement pour des compresseurs et ventilateurs en pleine charge et charge partielle
 - Fonctionnement optimal de la génératrice FRIGOBLOCK, refroidie par eau quelque soit la vitesse assurant 400/500 V en constant
 - Consommation de carburant réduite de jusqu'à 75 % et émissions polluantes réduites jusqu'à 95 % lors des freinages et accélération.



INFORMATIONS TECHNIQUES FK 25i

	2 Evaporateurs	UNITÉ
Nombre d'évaporateurs		
Puissance de réfrigération à +30°C de température ambiante		
Température de caisse de ±0°C	14.500 / 23.300 / (26.000) **	W
Température de caisse de -20°C	7.900 / 13.700 / (16.000) **	W
Coefficient de puissance de réfrigération à +30°C		
Température de caisse de 0°C	6,90 / 5,80 *	kWh/l
Température de caisse de -20°C	5,30 / 4,70 *	kWh/l
Puissance de chauffage		
Système gaz chauds jusqu'à	40.000	W
Réfrigérant		
HFC	R410A	
Compresseur		
Cylindres	4	
Volume balayé	14,0-55,9 / (69,8) **	m³/h
Vitesse	500 / 2.000 / (2.500) **	t/min
Moteur électrique		
Puissance	11	kW
Evaporateur		
Surface d'échange	2 x 35	m²
Turbine Diamètre Ø 160 x L	2 x 864	mm
Puissance moteur turbine	2 x 0,75	kW
Débit d'air	> 8.500	m³/h
Vitesse de l'air sortie	14-18	m/sec
Distance de soufflage (sans gaines)	10	m
Condenseur		
Surface d'échange	72	m²
Diamètre ventilateurs Ø	2 x 440	mm
Génératrice		
Puissance	30,0 / 37,5	kVA
Réseau secteur		
Fusibles am	32	A
Poids		
Groupe de réfrigération	410	kg
Génératrice	60	kg

* Coefficient moyen de capacité frigorifique en mode d'économie d'énergie/mode standard Inverter en kWh de froid par litre de diesel

** Indications entre parenthèses pour le mode de récupération (mode frein/accélération) sans aucune consommation de carburant à une vitesse de rotation du compresseur de 2.500 t/min.

Données pouvant être changées sans préavis.