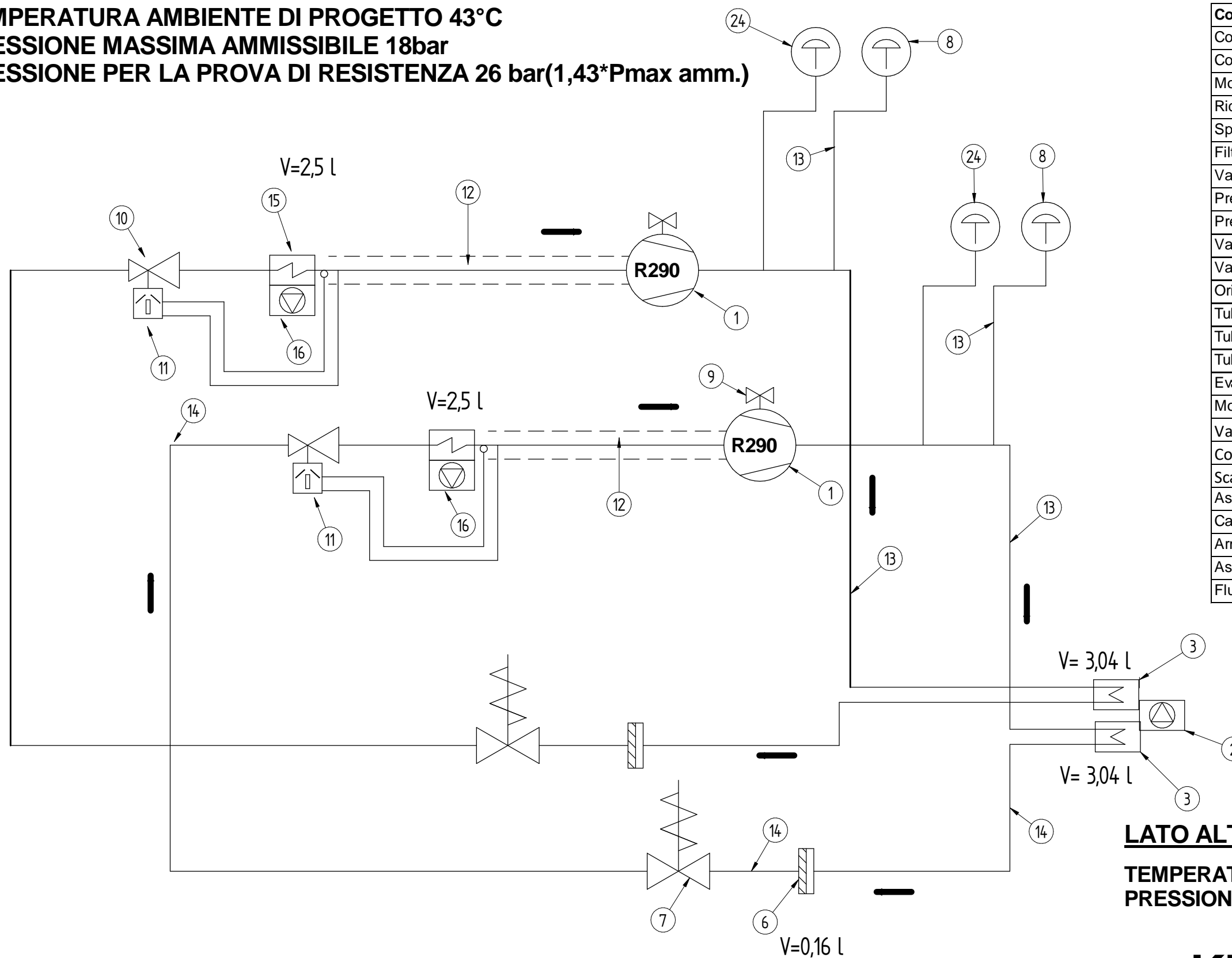


TEMPERATURA AMBIENTE DI PROGETTO 43°C
PRESSIONE MASSIMA AMMISSIBILE 18bar
PRESSIONE PER LA PROVA DI RESISTENZA 26 bar(1,43*Pmax amm.)

Componenti	Legenda
Compressore	1
Condensatore	2
Motoventilatore condensatore	3
Ricevitore liquido	4
Spia passaggio liquido	5
Filtro disidratatore	6
Valvola solenoide liquido	7
Pressostato massima	8
Pressostato parzializzazione	24
Valvola servizio	9
Valvola termostatica	10
Orificio	11
Tubazione rame aspirazione	12
Tubazione rame mandata	13
Tubazione rame liquido	14
Evaporatore	15
Motoventilatore	16
Valvola solenoide defrost	17
Condensatore ad acqua	18
Scambiatore di calore	19
Asciuga condensa	20
Capillare	21
Armaflex tubazione aspirazione Ø8x9	22
Asciuga condensa	23
Fluido refrigerante	R290



LATO BASSA PRESSIONE

TEMPERATURA FLUIDO REFRIGERANTE 25°C (equalizzazione)
 PRESSIONE CALCOLO 9bar

LATO ALTA PRESSIONE

TEMPERATURA FLUIDO REFRIGERANTE 65°C
 PRESSIONE CALCOLO 22bar

KPS72SG_102SG

POS	CODICE	DENOMINAZIONE	MATERIALE	SPESORE	FINITURA/UNIFICAZIONE	PESO	COMUNBASE	NPZ
1		SCHEMA FUNZIONALE TERMODINAMICO				Kg. 0		1
REV	DESCRIZIONE REVISIONE		DATA REVISIONE		AUTORE	DATA: 29/08/2024		
							REDATT.: BISCOTTI	
							VER/APP:	
							CODICE:	
							STAMPATO IL:	

IL PRESENTE DISEGNO COSTITUISCE PROPRIETA' PRIVATA
 TUTELATA SECONDO I TERMINI DELLE LEGGI VIGENTI.

sagi S.p.A. SOCIETA' APPARECCHIATURE GRANDI IMPIANTI