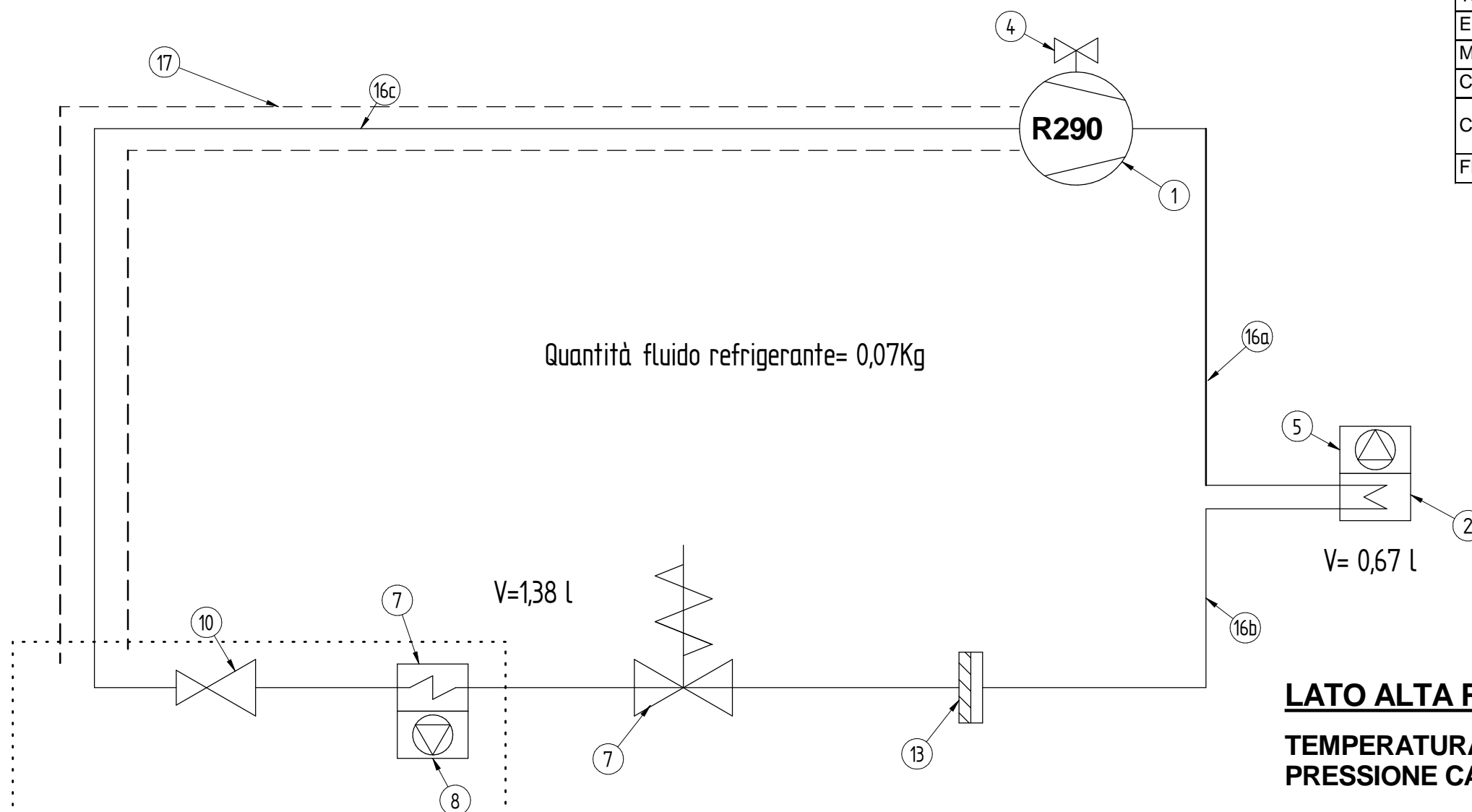


**TEMPERATURA AMBIENTE DI PROGETTO 43°C**  
**PRESSIONE MASSIMA AMMISSIBILE 18bar**  
**PRESSIONE PER LA PROVA DI RESISTENZA 26 bar(1,43\*Pmax amm.)**

Componenti	Legenda
Compressore	1
Condensatore	2
Motoventilatore condensatore	5
Valvola di servizio	4
Filtro disidratatore	13
Valvola solenoide liquido	7
Valvola Termostatica	10
Tubazione rame aspirazione	16c
Tubazione rame mandata	16a
Tubazione rame liquido	16b
Evaporatore	7
Motoventilatore	8
Capillare	21
Coibentazione aspirazione	17
Fluido refrigerante	R290



**LATO ALTA PRESSIONE**

**TEMPERATURA FLUIDO REFRIGERANTE 65°C**  
**PRESSIONE CALCOLO 22bar**

**LATO BASSA PRESSIONE**

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

# SBU20GLE\_GTE\_GTE\_GTU

POS	CODICE	DENOMINAZIONE	MATERIALE	SPESSORE	FINITURA/UNIFICAZIONE	PESO	COMUNBASE	NPZ
1		SCHEMA FUNZIONALE TERMODINAMICO				Kg. 0		1
REV	DESCRIZIONE REVISIONE				DATA REVISIONE	AUTORE	DATA: 06/07/2018	
							REDATT.: BISCOTTI	
							VER/APP: BISCOTTI	
							CODICE:	
							STAMPATO IL:	

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



S.p.A. SOCIETA' APPARECCHIATURE GRANDI IMPIANTI