

GENERATEUR DE VAPEUR MA120 – 8.5 bars

Fiche technique

| | |
|---|--|
| Mode de fonctionnement | Automatique - Soumis à présence humaine permanente |
| Débit vapeur : | 168 kg de vapeur par heure pour 120 Kw de chauffe |
| Puissance de chauffe standard : | 120 Kw |
| Puissance de chauffe possibles : (à préciser à la commande) et débit vapeur associé | Voir tableau ci-dessous |
| Tension d'alimentation électrique | TRI 400V + Neutre + Terre - 50/60 Hz (standard) TRI 400V + Terre - 50/60 Hz (option) TRI 230 V + Terre - 50/60 Hz (option) TRI 440 V + Terre - 50/60 Hz (option) TRI 480 V + Terre - 50/60 Hz (option) |
| Pression vapeur de travail 3 modèles possibles | Réglable de 4 à 8.5 bars (standard) Réglable de 1 à 4.5 bars 0.1 à 0.2 bars maxi 0.5 bars |
| Timbre chaudière | 10 bars |
| Soupape sécurité | 9.5 bars |
| Niveaux de chauffe | Deux étages 50% + 50 % |
| Capacité chaudière | 2 x 55 litres |
| Corps de chauffe | <ul style="list-style-type: none">• Corps de chauffe en ACIER CARBONE : Vapeur industrielle• Corps de chauffe en ACIER INOX 304 + laiton• Corps de chauffe 100% en ACIER INOX 304• Corps de chauffe 100% en ACIER INOX 316 |
| Carrosserie bâtie du générateur vapeur | Carrosserie Acier peint Option : galvanisation électrolytique avant peinture |
| Options possibles : | <ul style="list-style-type: none">• Kit raccordement du générateur• Bâche à eau• Traitements d'eau• SKID pouvant accueillir le traitement d'eau, la bâche à eau, le ballon de refroidissement• Armoire électrique séparée• Réglage de la pression vapeur en aval• Kit Vapeur alimentaire FDA• Kit vapeur sèche• Kit de réduction de pression vapeur• Kit Débitmètre vapeur• Etc... |

Puissances de chauffe possibles - MA120

| <i>Puissance</i> | | | | <i>Débit vapeur</i> | |
|------------------|------|-------|----|---------------------|----------|
| 60 | 12 | 72 | Kw | 101 | Kg/heure |
| 60 | 13,5 | 73,5 | Kw | 103 | Kg/heure |
| 60 | 15 | 75 | Kw | 105 | Kg/heure |
| 60 | 15,3 | 75,3 | Kw | 105 | Kg/heure |
| 60 | 16,5 | 76,5 | Kw | 107 | Kg/heure |
| 60 | 16,8 | 76,8 | Kw | 108 | Kg/heure |
| 60 | 18 | 78 | Kw | 109 | Kg/heure |
| 60 | 18,6 | 78,6 | Kw | 110 | Kg/heure |
| 60 | 19,5 | 79,5 | Kw | 111 | Kg/heure |
| 60 | 19,8 | 79,8 | Kw | 112 | Kg/heure |
| 60 | 20 | 80 | Kw | 112 | Kg/heure |
| 60 | 21 | 81 | Kw | 113 | Kg/heure |
| 60 | 21,3 | 81,3 | Kw | 114 | Kg/heure |
| 60 | 21,5 | 81,5 | Kw | 114 | Kg/heure |
| 60 | 23,3 | 83,3 | Kw | 117 | Kg/heure |
| 60 | 24 | 84 | Kw | 118 | Kg/heure |
| 60 | 24,5 | 84,5 | Kw | 118 | Kg/heure |
| 60 | 25,5 | 85,5 | Kw | 120 | Kg/heure |
| 60 | 25,8 | 85,8 | Kw | 120 | Kg/heure |
| 60 | 26 | 86 | Kw | 120 | Kg/heure |
| 60 | 27 | 87 | Kw | 122 | Kg/heure |
| 60 | 28 | 88 | Kw | 123 | Kg/heure |
| 60 | 28,5 | 88,5 | Kw | 124 | Kg/heure |
| 60 | 28,8 | 88,8 | Kw | 124 | Kg/heure |
| 60 | 30 | 90 | Kw | 126 | Kg/heure |
| 60 | 30,3 | 90,3 | Kw | 126 | Kg/heure |
| 60 | 30,5 | 90,5 | Kw | 127 | Kg/heure |
| 60 | 31,5 | 91,5 | Kw | 128 | Kg/heure |
| 60 | 33 | 93 | Kw | 130 | Kg/heure |
| 60 | 33,3 | 93,3 | Kw | 131 | Kg/heure |
| 60 | 33,5 | 93,5 | Kw | 131 | Kg/heure |
| 60 | 34,5 | 94,5 | Kw | 132 | Kg/heure |
| 60 | 35 | 95 | Kw | 133 | Kg/heure |
| 60 | 36 | 96 | Kw | 134 | Kg/heure |
| 60 | 36,3 | 96,3 | Kw | 135 | Kg/heure |
| 60 | 37,5 | 97,5 | Kw | 137 | Kg/heure |
| 60 | 38 | 98 | Kw | 137 | Kg/heure |
| 60 | 39 | 99 | Kw | 139 | Kg/heure |
| 60 | 39,3 | 99,3 | Kw | 139 | Kg/heure |
| 60 | 40,5 | 100,5 | Kw | 141 | Kg/heure |
| 60 | 41 | 101 | Kw | 141 | Kg/heure |
| 60 | 42 | 102 | Kw | 143 | Kg/heure |
| 60 | 43,5 | 103,5 | Kw | 145 | Kg/heure |
| 60 | 44 | 104 | Kw | 146 | Kg/heure |
| 60 | 45 | 105 | Kw | 147 | Kg/heure |

| | | | | | |
|----|------|-------|----|-----|----------|
| 60 | 46,5 | 106,5 | Kw | 149 | Kg/heure |
| 60 | 48 | 108 | Kw | 151 | Kg/heure |
| 60 | 49,5 | 109,5 | Kw | 153 | Kg/heure |
| 60 | 51 | 111 | Kw | 155 | Kg/heure |
| 60 | 54 | 114 | Kw | 160 | Kg/heure |
| 60 | 57 | 117 | Kw | 164 | Kg/heure |
| 60 | 60 | 120 | Kw | 168 | Kg/heure |

| | |
|--|-------------------------|
| Niveau d'intensité sonore | Inférieur à 70 dB (A) |
| Température ambiante d'utilisation | + 5°C à 30 °C |
| Humidité ambiante | 90% maximum |
| Température de stockage | -20°C à + 50°C |
| Encombrement Largeur x profondeur x hauteur | 970 x 910 x H 1166 mm |
| Poids net | 243 kgs |
| Encombrement avec emballage | 1300 x 1050 x H 1400 mm |
| Poids brut | 288 kgs |

ALIMENTATION EN EAU DE LA CHAUDIERE

| | |
|------------------------|---|
| Alimentation en EAU | Par pompe alimentaire interne Laiton ou INOX (si vapeur 4.5 ou 7 bars) ou par électrovanne eau si vapeur 0.1 bars |
| Consommation eau | 160 litres d'eau /heure pour 120 Kw de chauffe |
| Diamètre entrée eau | 2 x Femelle ½ pouce - DN 15 - BSP |
| Diamètre sortie vapeur | 2 x Femelle ½ pouce - DN 15 – BSP ou 1 x 1 pouce |
| Diamètre vidange | 2 x Femelle ½ pouce - DN 15 - BSP |

CARACTERISTIQUES de L'EAU D'ALIMENTATION DES CHAUDIERES

| | |
|--|-------------------------------|
| Dureté totale eau alimentation TH (°F) | 1 à 2° de TH français maximum |
| PH de l'eau | Entre 8.5 et 9.5 |
| Silice SiO2 en mg.l-1 | Inférieur à 150 mg/l |
| Salinité totale en mg.l-1 | Inférieur à 3500 mg/l |
| Chlorures Cl- en mg.l-1 | Inférieur à 100 mg/l |
| Phosphates PO4 3- (mg.l-1) | Entre 15 et 100 mg/l |
| O2 | Inférieur à 0.1 mg/l |

| | | |
|---|-------------------------|------------------|
| 1 | Alimentation électrique | 3 x PG29 |
| 2 | Sortie vapeur | ½ pouce -femelle |
| 3 | Retour condensats | ½ pouce -femelle |
| 4 | Entrée EAU | ½ pouce -femelle |
| 5 | Soupape sécurité | 1 pouce -femelle |
| 6 | Sortie vidange | ½ pouce -femelle |
| 7 | Indicateur niveau eau | |



Le SKID (option) permet d'accueillir : Le générateur de vapeur, le traitement d'eau (adoucisseur...), le ballon de refroidissement, la bache à eau. L'ensemble est assemblé et connecté.



