SERIE **LDH**

DESHUMIDIFICADORES
INDUSTRIALES

FICHA TÉCNICA

LDH 100

La serie LDH está diseñada para trabajar de forma autónoma en espacios húmedos o de difícil ventilación, ofreciendo alto rendimiento de extracción y control preciso.



ALIMENTACIÓN
Eléctrica, 230 V

RENDIMIENTO
100 L/día

POTENCIA
1550 W

COMPONENTES PRINCIPALES



CUERPO GALVANIZADO
Estructura resistente y protegida frente a la corrosión, diseñada para soportar las exigencias del uso profesional.



COMPRESOR ROTATORIO
Comprime y hace circular el refrigerante para favorecer una deshumidificación continua y eficiente.



RUEDAS ANTIHUELLA
Facilitan el desplazamiento del equipo sin dejar marcas sobre el suelo.

DATOS TÉCNICOS

Rendimiento (L/día)	100
Caudal de aire (m³/h)	1000
Rango de trabajo (°C)	3-40
Rango de trabajo (%)	20-100
Depósito (L)	Sin depósito
Tensión (V)	230
Potencia eléctrica (W)	1550
Refrigerante	R454C
Dimensiones (cm)	68×67×98
Peso (kg)	84

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Panel electrónico de control.
- Contador total y parcial reseteable.
- Cable de alimentación con enchufe.
- Apagado automático programable.
- Reinicio automático tras cortes de energía.
- Compresor rotatorio hermético de alta eficiencia.
- Descongelación automática mediante inyección de gas caliente.
- Sin depósito integrado. Descarga directa de agua.
- Posibilidad de descarga directa o mediante bomba auxiliar.
- Gas refrigerante ecológico conforme a Reglamento UE 2020.
- Asa telescópica tubular para transporte.
- Estructura completa en chapa galvanizada pintada.
- Ruedas de goma resistentes a manchas y superficies irregulares.
- Modelos apilables para almacenamiento optimizado.