SERIE **LDH**

DESHUMIDIFICADORES
INDUSTRIALES

FICHA TÉCNICA

# LDH 70

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**
70 L/día

**POTENCIA**
1160 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)** | 70 |
| **Caudal de aire (m³/h)** | 650 |
| **Rango de trabajo (°C)** | 3-40 |
| **Rango de trabajo (%)** | 20-100 |
| **Depósito (L)** | 17 |
| **Tensión (V)** | 230 |
| **Potencia eléctrica (W)** | 1160 |
| **Refrigerante** | R454C |
| **Dimensiones (cm)** | 57×56×90 |
| **Peso (kg)** | 65 |

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Panel electrónico de control.
- Contador total y parcial reseteable.
- Cable de alimentación con enchufe.
- Apagado automático programable.
- Indicador luminoso y acústico de depósito lleno.
- Reinicio automático tras cortes de energía.
- Compresor rotatorio hermético de alta eficiencia.
- Descongelación automática mediante inyección de gas caliente.
- Depósito de recogida de agua integrado de 17 litros.
- 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.