LIMGE

FICHA TÉCNICA

SERIE LDH

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.

Eléctrica

DESHUMIDIFCADORES
INDUSTRIALES



CUERPO GALVANIZADO



COMPRESOR ROTATORIO



RUEDAS ANTIHUELLA

MODELO	RENDIMIENTO (L/día)	CAUDAL DE AIRE (m^3/h)	RANGO DE TRABAJO (°C)	RANGO DE TRABAJO (%)	DEPÓSITO (L)	TENSIÓN (V)	P. ELÉCTRICA (W)	REFRIGERANTE	MEDIDAS (cm)	PESO (kg)
LDH-35	35	290	3-40	20-100	7	230	609	R454C	50x47x73	40
LDH-50	50	450	3-40	20-100	17	230	873	R454C	57x56x78	55
LDH-70	70	650	3-40	20-100	17	230	1.160	R454C	57x56x90	65
LDH-100	100	1.000	3-40	20-100	Sin depósito	230	1.550	R454C	68x67x98	84

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 (excepto modelo DR100).
- 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.