



R717
R723



Der Ammoniakabsauger

Ammoniak und Ammoniak- Dimethyl-Ether sind mitunter die umweltverträglichsten Kältemittel die uns zur Verfügung stehen. Mit einem überlegenen Wirkungsgrad. Für Kälteanlagen mit NH₃, vor allem im unteren Leistungsbereich, gibt es immer noch nur eine geringe Auswahl an Komponenten.

Mit unserem NH₃-Absaugaggregat, wird wieder eine Lücke geschlossen. Es ist technisch perfekt ausgerüstet und kann zum automatischen absaugen, selbst größter Anlagen, eingesetzt werden.

Technische Daten:

Verdichter Typ: O 12 1/NH₃
 Hubvolumen: 6,05 m³/h
 Antrieb: Keilriemen SPA
 Antriebsmotor: 2,2kW; 380...420V
 3ph; 50...60Hz
 1420 U/min
 Verflüssigerlüfter: 0,23 kW, IP 44
 230V-1ph-50Hz
 Sammler: 25 ltr
 Ölrückführsystem: über Schwimmer

Vorteile:

- > komplett ausgestattet
- > kompakt gebaut
- > leicht transportabel
- > automatisch zu betreiben

Preise auf Anfrage

Erkundigen Sie sich nach der Goeldner Aggregat-Baureihe

The ammonia sucker

Ammonia and ammonia-dimethyl-ether are within the most ecological refrigerants we have. At an outstanding performance. For refrigeration installations with NH₃, especially at a lower capacity there is only a rare assortment of components available on market.

With HKT's brand new NH₃ exhaust device another gap is closed.

This unit is perfectly equipped and can be used for automatic exhaustion of also big installations.

Technical data:

Compressor: O 12 1/NH₃
 Swept volume: 6,05 m³/h
 Drive system: belt profile SPA
 Drive motor: 2,2kW;380...400V
 3ph; 50...60Hz
 1420 rpm
 Condensor fan: 0,23kW, IP44
 230V-1ph-50Hz
 Receiver: 25 ltr
 Oil return system: oil level regulator

Advantages:

- > complete equipped
- > compact built
- > easy to transport
- > automatic operation

Prices on request

Let's inquire for the Goeldner unit series