

Modèle : RDHC-110

Déshumidificateur commercial 140 pintes conçu pour une utilisation commerciale robuste et une élimination efficace de l'humidité. Idéal pour les environnements commerciaux et industriels et pour la restauration de dommages causés par l'eau.



Filtre lavable

CARACTÉRISTIQUES

Conçu pour un usage commercial

- Boîtier métallique robuste pour usage intensif
- Élimination efficace de l'humidité (140 pintes par jour à 95 °F, 90 % HR)

Commandes numériques

- L'affichage numérique de dépannage et les commandes électroniques vous permettent de régler le niveau d'humidité désiré et la minuterie de 24 heures
- Redémarrage automatique après une coupure de courant aux réglages précédents

Design portatif

- Facile à déplacer grâce aux roues pneumatiques et à la poignée facile à saisir
- Empilable pour un rangement pratique de plusieurs unités lorsqu'il n'est pas utilisé; poignées latérales intégrées pour aider à soulever l'unité

Filtre lavable

- Collecte les grosses particules de poussière et prévient l'accumulation de bactéries. Facile à enlever pour le nettoyage

Modèle : RDHC-110

SURVOL DU PRODUIT



① **Panneau de commandes numériques**

L'affichage numérique de dépannage et les commandes électroniques vous permettent de régler le niveau d'humidité désiré et la minuterie de 24 heures

② **Réservoir d'eau ou drainage continu**

Comprend un réservoir collecteur d'eau de 5,5 L ou un tuyau de 5 m (16,4 pi) pour le drainage continu

③ **Poignées faciles à saisir**

④ **Roues robustes et résistantes**

Offre une mobilité facile

⑤ **Gestion du cordon**

Support inclus à l'arrière de l'appareil pour enrouler le cordon d'alimentation

SPÉCIFICATIONS

Attributs

Capacité de déshumidification (pintes/jour) :

140 pintes/jour @ 95°F, 90 % HR

127 pintes/jour @ 90°F, 90 % HR

110 pintes/jour @ 86°F, 80 % HR

70 pintes/jour @ 80°F, 60 % HR

Circulation d'air / Débit : 450 m³/h (264,8 CFM)

Gamme Humidistat : Réglable

Plage de températures de fonctionnement : 5°C - 38°C

Zone d'application effective : 111.5 mètres carrés
(1,200 pi. carrés)

Indicateur de niveau de remplissage du godet / Alarme : Oui

Capacité du godet : 5,5 L (1,45 gallon)

Option de vidange directe continue : Oui

Longueur du tuyau de drainage : 5 m (16,4 pi.)

Son : 60 dB

Commandes électroniques/affichage numérique : Oui

Filtre lavable : Oui

Minuterie marche/arrêt (heure) : 24 heures

Redémarrage automatique : Oui

Dégivrage automatique : Oui

Fluide frigorigène : R410A

Dimensions et poids

Unité (L x P x H) :

430 mm x 515 mm x 825 mm (17 po x 20,3 po x 32,5 po)

Poids unitaire : 36 kg (79,3 lb)

Boîte (L x P x H) :

520 mm x 565 mm x 730 mm (20,5 po x 22,2 po x 28,7 po)

Poids de la boîte : 39,5 kg (87 lb)

Puissance électrique nominale

Alimentation électrique : 115 V / 60 Hz

Consommation d'énergie : 728 W / 6.75 A @ 86 °F, 80 % RH

Longueur du cordon : 3 m (10 pi.)

Certification: cETLus

Code CUP

Boîte individuelle : 849023080596

Garantie

Garantie limitée d'un an, pièces et mains-d'oeuvre