

# Déshumidificateur APIVELOR DR/E 21

Les DR/E sont des déshumidificateurs automatiques permettent de sécher rapidement ou de maintenir un taux d'humidité constant dans les locaux. Ils sont constitués d'un circuit frigorifique géré automatiquement en série par un hygrostat intégré qui pilote leur fonctionnement. Ils aspirent l'air ambiant, le filtrent, condensent l'eau puis diffusent l'air dans le volume à traiter.

Leur robuste carrosserie métallique, leur maniabilité et leur simplicité d'utilisation en font des appareils répondant parfaitement aux besoins de séchage ainsi qu'au maintien d'une hygrométrie convenable dans les mielleries et caves.

## CARACTERISTIQUES

Puissance électrique 400 W  
Capacité de déshumidification à 30°C/80% H.R.\* : 21 L/jour  
Débit d'air : 240 M3/H  
Alimentation électrique : 230/50 V/Hz  
Plage de fonctionnement mini / maxi : 5 - 35 °C & 20 - 90 % H.R.\*  
Réfrigérant Type : R290  
Capacité réservoir : 5 L  
Dimensions L x l x H : 335 x 305 x 580 mm  
Poids à vide : 20 Kg  
Volume traite indicatif : séchage à 15°C/20°C/25°C : 25/50/80 M3  
Volume traite indicatif : entretien à 15°C/20°C/25°C : 50/90/150 M3



## DETAILS

Dotés de groupes frigorifiques hautes performances, les DR/E fonctionnent selon le principe de la condensation : l'air humide ambiant est aspire par le ventilateur puis filtre, passe sur un évaporateur ou il refroidit à une température inférieure au point de rosée.

L'humidité ainsi condensée sous forme d'eau est récupérée dans un réservoir de stockage intégré ou évacuée directement à l'extérieur de l'appareil par un tuyau de vidange.

Les performances des déshumidificateurs sont d'autant plus importantes que la température de l'air ambiant est élevée (35°C maxi) et il est judicieux d'associer aux DR/E en hiver un générateur d'air chaud pulse afin de conserver une efficacité maximale

---

## UTILISATION

Il suffit de raccorder les DR/E a une alimentation électrique 230 V monophasé et de régler l'hygostat (équipement de série) sur la valeur désirée. Le fonctionnement des DR/E sera alors complètement automatique.

Les DR/E sont équipés de réservoirs de stockage des condensats avec sécurité anti-débordement qui stoppent instantanément le fonctionnement des appareils lorsque le réservoir est plein. Un indicateur lumineux signale alors qu'il est temps de vider le réservoir.

Les condensats récupérés peuvent être traités de deux façons différentes :

- En série : Ils peuvent être stockés dans le réservoir extractible incorporé à l'appareil. Le réservoir dispose d'une sécurité anti-débordement stoppant automatiquement l'appareil quand le niveau maxi est atteint.

- En série : évacuation directe par gravité à l'aide d'un tuyau (non fourni).

Le réservoir intégré n'est alors plus utilisé. Le tuyau d'évacuation raccorde doit toujours présenter une pente descendante sur toute sa longueur

## Options

Kit motorisé intégré d'évacuation et de relevage des condensats, avec contacteur de niveau et tuyau  $\varnothing$  9 mm / Lg 6 M Supprime le réservoir intégré de stockage.