

1. Bioclimatizador evaporativo profesional TECNA COOLBREEZE



Garantía 5 años en todos los componentes
Garantía 10 años sólo en envoltorio

TECNA ofrece al mercado los bioclimatizadores evaporativos **TECNA COOLBREEZE**, de fabricación australiana de excelente calidad y fiabilidad máxima ya que han sido probados en condiciones de temperatura extremas (*), según condiciones ASHRAE. Los enfriadores evaporativos **TECNA COOLBREEZE** reducen drásticamente las temperaturas durante el verano, mejorando tanto el confort y la productividad de los trabajadores como la mejor conservación de las mercancías que sufren con el calor excesivo.

La combinación de la experiencia probada de más de 40 años de **COOLBREEZE** en este tipo de clima adverso, combinada con la experiencia de más de **20 años** de **TECNA** hace que nos permita ampliar la garantía en **5 años para todos los componentes y en 10 años para el envoltorio**.

Una de las características que hace único a nuestro producto en el mercado es la gran versatilidad de modelos, con una amplia gama para cada caso específico que va desde los pequeños equipos (8.000 m³/h) con salida lateral para aplicaciones residenciales y comerciales hasta la unidad doble con ventiladores axiales **QA 500D** pensada para grandes superficies industriales.

¿Por qué elegir un bioclimatizador TECNA COOLBREEZE?



Ahorro de costes:

Precio:

Hasta 3 veces menos que un sistema convencional de expansión directa.

Consumo energético:

5 veces menos electricidad que un sistema convencional.

Gastos de Mantenimiento:

Mínimos / Durabilidad: + 15 años



Calidad del aire:

Suministra aire exterior fresco, diluye las partículas de virus existentes y luego las expulsa fuera del edificio, mientras enfría el aire creando confort al ambiente.

Sistema de climatización sostenible: renovación constante del aire.

Ambiente confortable, sin sensación de sequedad o excesivo frío.

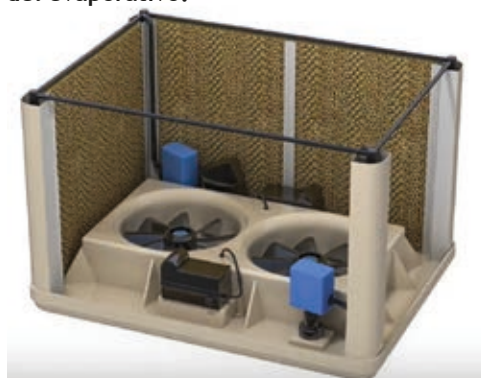


Eco Friendly:

Ahorro energético de un 60 a 80 % respecto a un sistema de compresión de gas refrigerante.

Reducción impacto medioambiental:

- Menos materiales.
- Gran calidad: mayor durabilidad.
- Adecuado sistema de gestión del agua.
- A mayor calor exterior, más alto rendimiento del evaporativo.



Modelo QA 500 D con 2 ventiladores axiales para grandes superficies industriales.

(*) Según condiciones ANSI/ASHRAE Standard 143-2000 (2000) Method of Test

Para grandes superficies, el sistema de enfriamiento evaporativo es **absolutamente eficaz** y mucho más económico que el aire acondicionado, ya que funciona exclusivamente con agua y con un mínimo gasto de electricidad.

Por otra parte, el gran caudal de aire filtrado y lavado que introducimos en las naves permite arrastrar hacia las puertas y ventanas abiertas toda clase de humos, olores, partículas en suspensión, etc., por lo que son adecuados para talleres y exposiciones de automóviles, imprentas, lavanderías, retráctilado de plásticos y en general todo tipo de industrias.

Instalación en edificios y naves industriales



Si las condiciones del edificio lo permiten, bajar hasta 3 m. del suelo.



Esquema de instalación en naves industriales.

En naves industriales muy grandes, con las puertas situadas a gran distancia de la descarga de los evaporativos, se aconseja la instalación de extractores de tejado (Punto 8, Cap. Ventilación) o ventiladores industriales de gran caudal serie APB. (Punto 7.3. Cap. Ventilación).

La instalación es sumamente sencilla ya que basta con instalar el evaporativo en el tejado de la nave y conectarlo a una toma de agua y a corriente eléctrica monofásica.

Los equipos **TECNA COOLBREEZE** cuentan con **certificaciones CE**, y han sido recientemente testados y certificados por SGS avalando que el diseño de los mismos cumple con la **normativa ASHRAE**. Nuestro diseño garantiza una baja velocidad de paso de aire, impidiendo que se puedan arrastrar gotas de agua (en forma de aerosol) que puedan propagar la legionella. Además, nuestro sistema automático de limpieza de la bandeja se realiza cada 4 horas, evitando los depósitos calcáreos y el crecimiento de bacterias.



Debido a su poco peso, no es necesaria una grúa para su montaje, ni soporte para su instalación, bastando con su propio conducto



Sistema automático para limpieza de la bandeja cada 4 horas

1.1. Tarifa de precios evaporativos

								
Modelo	QA 160 D	QA 230 D	QA 255 D	QA 500 D	QA 100 S	QA 240 S	QAMD255EC	QAMD500EC
Código	3814QA160D	3814QA230D	3814QA255D	3814QA500D	3814QA100S	3814QA240S	3814QAMD255EC	3814QAMD500EC
Salida del aire	Abajo	Abajo	Abajo	Abajo	Lateral	Lateral	Abajo	Abajo
Potencia frigorífica (kW.)	11	15	17	34	9	15	17	34
Capacidad de enfriamiento m³.	13.000	18.000	20.500	41.000	8.000	18.500	20.500	41.000
Caudal de aire m³/h.	9.800	11.700	12.500	24.480	6.900	12.000	12.000	24.000
Motor vatios/(CV)	750 (1)	1000 (1,5)	1000(1,5)	2x1000 (1,5)	600 (0,8)	1000 (1,5)	1000 (1,5)	2x1000 (1,5)
Dimensiones A x L x H (mm.)	1090x1090x660	1090x1090x850	1090x1090x970	1630x1200x995	1090x470x1090	1090x1090x1320	1090x1090x970	1630x1200x995
Peso Kg. Vacío / Lleno	48 / 60	57 / 70	59 / 72	101 / 121	58 / 68	59 / 72	59 / 72	101 / 121
Boca salida L x H (mm.)	550 x 550	550 x 550	550 x 550	1165 x 585	Rej.640x640	Ø550x700	550x550	1165 x 585

(Mando Control NO Incluido)

Especificaciones comunes para todos los modelos COOLBREEZE Standard:

- Motor monofásico 220 v / 50 Hz. • Condensador 30 mf. • Regulador electrónico de velocidad de serie en todos los modelos
- Bomba de agua monofásica, 2.600 r.p.m. Caudal 4,5 l / min. • Conexión toma de agua: 1/2" • Conexión purga y vaciado de agua: 40 mm.
- Paneles humectantes ECOPAD • Eficacia de saturación 92%

Especificaciones comunes para todos los modelos COOLBREEZE MAXIMA:

- Motor AC 220v - 240 v 50 / 60 Hz. Electrónicamente conmutados Regulación 100% Variable Tecnología EC Inverter
- Bomba de agua monofásica, 2.600 r.p.m. Caudal 4,5 l / min. • Conexión toma de agua: 1/2" • Conexión purga y vaciado de agua: 40 mm.
- Paneles humectantes ECOPAD • Eficacia de saturación 92%

PRODUCTO EN STOCK



Nueva gama de Bioclimatizadores Evaporativos Industriales **TECNA COOLBREEZE** con tecnología INVERTER, la solución más tecnológica para MAXIMIZAR las prestaciones de las instalaciones más exigentes, convirtiendo los grandes edificios industriales y comerciales en espacios energéticamente eficientes, más productivos y saludables.

Principales ventajas:

- Funcionamiento incluso a temperaturas de 20° bh.
- Motores EC tecnología inverter 100% velocidad variable.
- Mayor eficiencia.
- Alto ahorro de energía.
- Nuevos motores Inverter con consumos de 3'75 A.
- Reducción de los costes de funcionamiento hasta un 33%.
- Funcionamiento con menos de 0'8 Kw.
- Mayor volumen de aire.
- Funcionamiento Extremadamente silencioso 43 dBA a 1m.
- Menor consumo de agua.