



EASYREC-1R

EQUIPO DE RECUPERACIÓN - RECICLAJE

Sistema de destilación con control del flujo de refrigerante líquido que permite la separación de aceite/aditivos hasta 900 cc de altísima eficacia.

Dispositivo de evacuación automática que permite cambiar fácilmente el tipo de refrigerante.

Equipado con presostato de baja que desconecta el equipo una vez finalizada la recuperación del refrigerante, lo que evita los problemas de averías en el compresor de la unidad al trabajar en ausencia de refrigerante.

Señalización visual (LED verde) de final de recuperación.

Dispositivo de seguridad alta presión.

Equipado con dos válvulas de cierre que evitan la fuga de refrigerante.

Manómetros "Pulse Free" con tornillo de regulación.

Cilindro cerámico "Alta Resistencia" con junta en fibra de carbono.

Visor y filtro incluidos.

Amplia gráfica con instrucciones rápidas de manejo.

Utilizable con R32 y R1234ze, exclusivamente por personal habilitado con formación específica para el uso de dichos gases.

Dimensiones	Peso
545 x 300 x 395 mm	18,9 kg



UE-517/2014 - CONTROL DEL USO

ARTÍCULO 13

3. Queda prohibido a partir de 1 de enero de 2020 el uso de gases fluorados de efecto invernadero con un potencial de calentamiento atmosférico igual o superior a 2.500, para revisar o efectuar el mantenimiento de aparatos de refrigeración con un tamaño de carga de 40 toneladas equivalentes de CO₂ o más.

Hasta el 1 de enero de 2030, la prohibición contemplada en el párrafo primero no se aplicará a las dos categorías de gases fluorados de efecto invernadero siguientes:

b) Los gases fluorados de efecto invernadero **reciclados**, con un potencial de calentamiento atmosférico igual o superior a 2.500, usados para el mantenimiento o la revisión de aparatos de refrigeración existentes, siempre que dichos gases se hayan recuperado de tales aparatos. Estos gases reciclados solo podrán ser usados por la empresa que haya realizado la recuperación como parte del mantenimiento o la revisión, o por la empresa para la que se haya realizado la recuperación como parte del mantenimiento o la revisión.



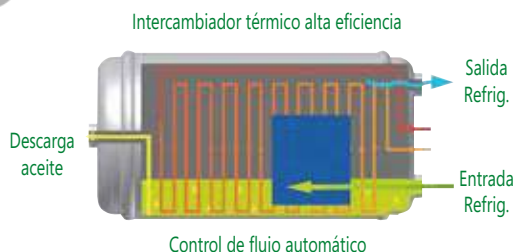
Características técnicas

Refrigerantes	CFC, HCFC, HFC y HFO (incluidos R32 y R1234ze)
Alimentación	220 - 240V AC 50 - 60 Hz
Potencia	550W
Máxima corriente absorbida	4A
Compresor	De pistón, en seco
Bloqueo automático de seguridad	38.5 bar/3850 kPa (558 psi)
Temperatura de trabajo	0 - 40 °C

Capacidad de recuperación	R12-R134a	R22-R407C	R404A-R410A-R507-R32
Vapor	14 kg/h	15 kg/h	16 kg/h
Líquido (recuperación)	96 kg/h	108 kg/h	132 kg/h
Líquido (reciclaje)	16 kg/h	17 kg/h	18 kg/h
Push-pull	276 kg/h	336 kg/h	378 kg/h



Sistema de destilación y control integrado



- ELEVADO intercambio térmico que permite optimizar el procedimiento de destilación
- Sistema automático de control de flujo
- Control máximo de relleno