

Serie weco 01 hasta 250

Enfriar de forma segura e inteligente.

Incluso con temperaturas ambientes extremas.



gwk

Refrigeradores compactos



*Unidad compacta tamaño weco 07 A
de condensación por aire*

Superioridad técnica

El equipamiento de los refrigeradores compactos, ya sean de condensación por aire ó por agua, responde al nivel técnico actual. Utilizando compresores de alto rendimiento, combinados con otros componentes sobredimensionados en todo el circuito refrigerante, se alcanza un grado de eficiencia muy alto. El resultado se traduce en unos costes operativos muy bajos, una gran seguridad de funcionamiento así como una longevidad extraordinaria de la máquina.

El concepto técnico general y una tecnología muy precisa de medición y regulación con mandos microprocesados adaptados a medida a esta aplicación concreta posibilitan una gestión de temperaturas muy exacta. Su construcción tan compacta en relación con el elevado rendimiento permite una ubicación hasta en los lugares más restringidos de espacio.

Protección medioambiental

Como empresa especializada en tecnología ahorradora en energía, somos conscientes y responsables con el medio ambiente. Desde hace muchos años hemos apostado ya consecuentemente por los gases refrigerantes compatibles con el medio ambiente en el desarrollo de nuestros nuevos productos, mucho antes de que entraran en vigor las normativas legales.

Por ello decidimos desarrollar nuestras máquinas prescindiendo de refrigerantes contaminantes y utilizando exclusivamente el R 134a libre de cloro como gas refrigerante standard y evitando así dañar la capa de ozono. Una ventaja adicional del R 134a es su gran consistencia a altas temperaturas ambientes. Una característica ésta, que agradecerá cualquier jefe de producción en los días calurosos de verano.



*Máquina compacta enfriada por aire
tamaño weco 250 AZ*

Garantía de calidad

Todos nuestros equipos de frío son productos de calidad y el resultado de más de 35 años de experiencia en la refrigeración industrial. Son muchas las máquinas suministradas en todo el mundo, también en cooperación con fabricantes de maquinaria e instalaciones, que hacen hoy su trabajo diario bajo las más duras condiciones de producción, incluso tras 20 años de funcionamiento. Los puntos importantes de nuestra filosofía de calidad son:

- Desarrollo y fabricación propios con personal experto.
- Utilización exclusiva de componentes de marca acreditada.
- Materiales resistentes a la corrosión en todos los elementos en contacto con el agua.
- Pruebas exhaustivas de funcionamiento de cada equipo en nuestros bancos de pruebas antes del suministro.
- Certificados de la secuencia de fabricación según DIN ISO EN 9001.



Características de rendimiento

Los detalles de equipamiento de la serie weco subrayan nuestra ventaja técnica:

- Circuito refrigerante con gas R 134a ecológico, libre de cloro.
- Compresores eficientes refrigerados por succión de gas, en versión hermética de pistones en la serie weco 01-03, tipo hermético scroll en la serie weco 07-71, semi-hermético de pistones en la serie weco 85-120 y semi-hermético de tornillo regulado sin escalonamientos en la serie weco 145-250.
- Compresores con calentamiento del cárter controlado electrónicamente para evitar posibles daños causados por acumulación de gas refrigerante en el aceite tras largos periodos de inactividad.
- Suministro listo para funcionar, con cargas de aceite y gas.
- Cadena completa de seguridades para la protección de la máquina, con filtro secador, mirilla con indicador de humedad, presostatos de alta y baja presión, termostato de seguridad anti-congelante y vigilancia del flujo.
- Evaporadores de gran superficie del tipo de serpentín de cobre en la serie weco 01-03, del tipo coaxial en weco 07-09, de placa en weco 11-35 y de tubo múltiple en la serie weco 48-250.
- Condensadores por aire, a partir del weco 07 alternativamente por agua, de gran superficie de intercambio.
- Ventiladores potentes con control de presión.
- Regulación electrónica microprocesada con teclado de membrana protegido y display con texto claro.

- Tanque de agua en acero inoxidable con controles de nivel y protección contra la marcha en seco de la bomba.
- Bombas potentes con circuitos de agua en materiales resistentes a la corrosión.

Gracias a una amplia y útil gama de opciones, estos refrigeradores pueden ser adaptados a diversas circunstancias locales y exigencias individuales.

- Ventiladores radiales a partir del weco 11 para conexión a un sistema de extracción ó a un circuito de aprovechamiento de calor.
- Condensador de agua adicional para recuperación del calor.
- Condensador tipo split para montaje exterior a partir de la serie weco 35-250.
- Equipamiento adicional para montaje exterior del refrigerador completo.
- Cuadro eléctrico en ejecución tropical para funcionamiento en zonas calientes con elevada humedad.
- Módulos de comunicación para todos los interfaces habituales y contactos externos.
- Tensiones eléctricas especiales.
- Pintura individualizada en colores RAL.
- Accesorios de conexión y mangueras.



Refrigerador compacto serie weco 15 WB con condensador por agua

Informaciones técnicas de un vistazo

Denominación modelo weco	Rendimiento a temperatura agua 15 °C (kW)	Coeficiente	Potencia absorbida* (kW)	Bomba (Standard)		Dimensiones An x Pr x Alt (mm)	Peso máx. (kg)
				Caudal máximo (m ³ /h)	Presión máxima (bar)		
01	1,5	-	0,7	3,6	3,8	777 x 735 x 1100	140
03	3,0	-	1,4	3,6	3,8	777 x 735 x 1100	140
07	7,4	5,3	2,1	4,2	4,5	777 x 835 x 1253	160
09	9,0	5,2	2,6	4,2	4,5	777 x 835 x 1253	170
11	9,0	5,3	2,6	4,2	4,5	1110 x 1060 x 1830	330
15	15,0	5,5	4,1	4,2	4,5	1360 x 1060 x 1830	380
24	23,5	5,3	6,5	7,2	6,0	1360 x 1060 x 1830	410
35	33,0	5,2	9,3	7,2	6,0	1900 x 1060 x 1830	790
48	47,0	5,3	13,1	9,0	6,3	2150 x 1215 x 2035	950
59	57,5	5,2	16,0	12,0	5,3	2150 x 1215 x 2035	1030
71	69,0	5,3	19,1	12,0	5,3	2150 x 1215 x 2035	1050
85	86,0	4,3	25,6	30,0	5,5	2650 x 1215 x 2035	1340
100	102,0	4,4	29,5	30,0	5,5	2650 x 1215 x 2035	1380
120	118,0	4,3	35,7	30,0	5,5	2650 x 1215 x 2035	1500
145	146,0	5,0	39,3	45,0	4,6	3825 x 1750 x 2350	2550
170	171,0	5,4	44,5	48,0	5,7	3825 x 1750 x 2350	2600
190	190,0	5,2	50,9	48,0	5,7	3825 x 1750 x 2350	2650
230	226,0	5,5	56,6	48,0	6,3	4645 x 1750 x 2350	3200
250	251,0	5,2	65,7	84,0	5,0	4645 x 1750 x 2350	3250

*Potencia absorbida a 40 °C Temperatura aire/agua

Reservadas las modificaciones técnicas!



Refrigerador compacto serie **weco 48 AB** de condensación por aire y ventiladores axiales

Refrigeradores – rentables y ecológicos

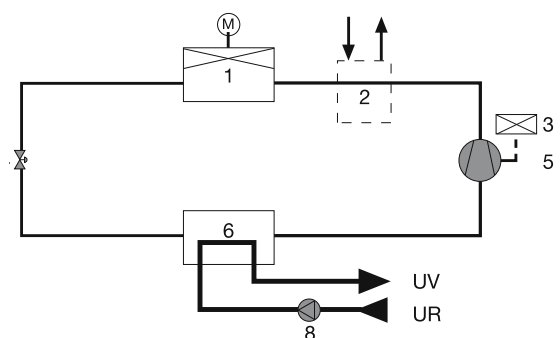
Son innumerables los procesos industriales que aportan y disipan calor. En ellos, la energía (calor) sobrante es evacuada del punto de consumo mediante agua fría. La calidad del proceso está ligada normalmente con la constancia de temperatura del agua enfriadora. Debido a que las condiciones ambientales oscilan considerablemente según el lugar y la época del año, los parámetros de producción globales y reproducibles pueden crearse solamente bajo la aplicación de gene-

radores autónomos de agua fría. En los ámbitos inferiores y medios se utilizan para ello equipos de frío compactos

La aplicación de estos equipos compactos es igualmente razonable desde el punto de vista ecológico. La industrialización globalizada creciente en casi todas las ramas industriales conlleva un aumento del consumo de agua enfriadora. La escasez de agua y por consiguiente su aumento de coste así como

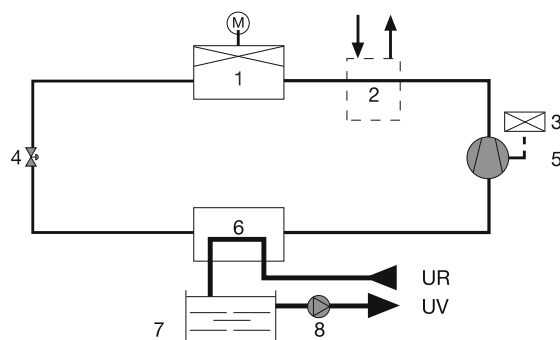
el endurecimiento de las leyes sobre vertidos obligan cada vez más a la implantación de sistemas de enfriamiento en circuito cerrado. La elección en cuanto al medio ambiente es fácil, pues los equipos compactos ofrecen también ventajas económicas. Además de una alta productividad constante, ofrecen en comparación directa unos costes de funcionamiento y mantenimiento más bajos, lo que ayuda a cada usuario a reducir sus costes de fabricación.

Sistemas disponibles



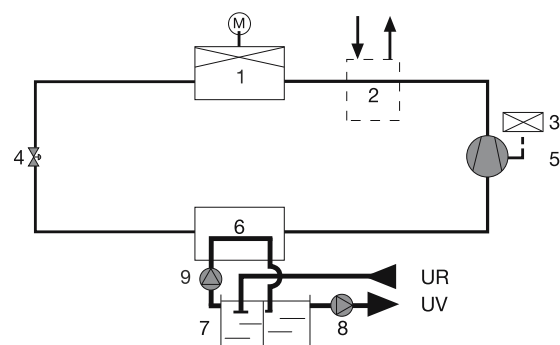
Diseño básico (G)

Esta versión, con bomba – pero sin tanque propio de agua – es la adecuada para conectar a puntos de consumo abiertos (balsas de agua, bañeras abiertas de extrusión, etc.)



Diseño standard (B)

Esta versión dispone de una bomba y de un tanque interno de agua. Es la más indicada para conectar a una red de enfriamiento para llegar a los puntos de consumo, como por ejemplo a los moldes y al intercambiador hidráulico de máquina de inyección.



Diseño centralizado (Z)

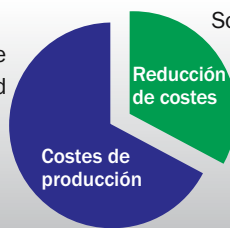
Este sistema está dotado de dos bombas y de un tanque de agua dividido para el agua fría y la recalentada. La elección acertada cuando hay varios puntos de consumo simultáneos ó cuando se producen cargas muy variables en la red de agua.

Leyenda: 1 = Condensador / 2 = Condensador adicional* / 3 = Regulador de temperatura / 4 = Válvula de expansión / 5 = Compresor / 6 = Evaporador / 7 = Tanque de agua / 8 = Bomba agua fría / 9 = Bomba evaporador / UV = Hacia el punto de consumo / UR = Retorno / — = Circuito agua fría / — = circuito refrigerante / * = Opcional

gwk Enfriar y atemperar con sistema

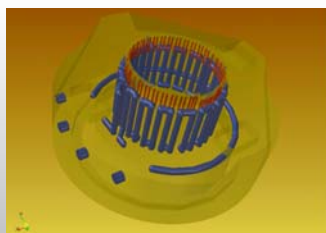
Aumentar la productividad

El campo de la refrigeración y atemperación tiene un gran potencial para aumentar la productividad y con ello reducir los costes en muchos sectores industriales.



Son muchos los factores que contribuyen a aumentar la productividad:

- Reducción del tiempo de enfriamiento y por ello ahorro de horas necesarias de máquina
- Mejora de la calidad del producto
- Aumento de la disponibilidad de medios de producción
- Reducción de los gastos de funcionamiento
- Reducción de gastos de mantenimiento



gwk integrat 4D

Calidad óptima del producto por un reparto homogéneo de la temperatura con insertos en molde termostabilizados muy próximos a la cavidad.



gwk - Instalaciones KU

La solución más fácil y económica para el aumento de la disponibilidad y la reducción de costes de mantenimiento en sistemas abiertos de refrigeración.



gwk system integrat

Aumento de la productividad por atemperación totalmente autónoma de los diversos segmentos del molde.



gwk hermeticoool hybrid

Concepto innovador de instalaciones para una clara reducción de costes de funcionamiento y mantenimiento en comparación con los sistemas de refrigeración convencionales.



gwk teco cw

Evacuación rentable de calor en puntos de consumo muy fríos mediante atemperación patentada para bajas temperaturas.



gwk - Instalaciones en contenedor

Máxima flexibilidad y mínimo esfuerzo en la planificación, instalación y traslado de una instalación centralizada de frío.



gwk SKL / SKW

Producción fiable y rentable de agua fría en ámbitos de temperatura baja, incluso bajo las condiciones ambientales más duras.



gwk active

Ajuste y mantenimiento óptimo de los parámetros de rendimiento con agua siempre limpia gracias a instalaciones de acondicionamiento totalmente automáticas.



gwk HSW

Reducción de costes mediante recuperación del calor con una tecnología madurada.



gwk Service

Reducción de costes de mantenimiento y protección de los recursos propios por una ejecución profesional de todos los trabajos de instalación y mantenimiento, incluyendo el tratamiento del agua.

gwk

Gesellschaft Wärme Kältetechnik mbH
D-58566 Kierspe · Friedrich-Ebert-Straße 306-314
Tel. +49 23 59 -66 50 · Fax +49 23 59 -66 51 56
www.gwk.com · info@gwk.com

Representante-importador exclusivo en España:

Diapam industrial, S. A.

Polígono Ind. La Ferrería - C/ Treball, 18
08110 Montcada i Reixac

Tel. 93 564 86 03 - Fax 93 575 11 77 · diapam@diapam.net

Diapam industrial, S. A.

C/ Julio Palacios, 31 - 10A · 28029 Madrid

Tel. 91 315 97 24 - Fax 91 314 90 55 · info@diapam.net