



## CENTRALI FRIGORIFERE

# Serie DRAVA

Potenze Frigorifere da 16 a 65 kW in Media Temperatura

Potenze Frigorifere da 12 a 23 kW in Bassa Temperatura



Enex presenta DRAVA, le centrali frigorifere ideate nello specifico per l'utilizzo in piccoli-medi supermercati, nel settore Ho.Re.Ca. e in tutte le applicazioni in cui sono richieste unità di dimensioni ridotte e semplicità d'uso. Tra i modelli offerti da questa gamma si trovano sia macchine per la sola media temperatura, sia la versione booster, nella quale sono previste media e bassa temperatura.

Come le altre gamme, DRAVA utilizza il refrigerante naturale CO<sub>2</sub> – anidride carbonica – e quindi può e potrà essere utilizzata senza alcuna limitazione legislativa e senza le incertezze e gli svantaggi legati all'uso dei refrigeranti sintetici.

# CARATTERISTICHE PRINCIPALI

La gamma Drava è stata progettata per garantire semplicità d'uso ed essere una gamma di unità plug and play caratterizzata dai seguenti punti di forza:

- ◆ Struttura robusta e compatta;
- ◆ Bassa rumorosità: speciale montaggio dei compressori e rivestimento fonoassorbente;
- ◆ Due diverse versioni: installazione interna o esterna;
- ◆ Efficiente funzionamento subcritico: condensatore remoto (o affiancato), a batteria alettata, disposto in orizzontale (installazione esterna);
- ◆ Versione standard: pressione di progetto 60 bar lato LP/IP-120 bar lato HP;
- ◆ Completa canalizzazione degli scarichi delle valvole di sicurezza;
- ◆ Quadro elettrico;
- ◆ Ricevitore di liquido: 85 litri (versione small), 106 litri (versione medium), 140 litri (versione large);
- ◆ Certificazione CE/PED Cat. III e IV.

Le macchine frigorifere della serie Drava rappresentano la soluzione più efficace per superare le problematiche ambientali legate ai refrigeranti sintetici, dannosi per l'ambiente.



Immagine esemplificativa della serie DRAVA  
Unità raffigurata modello DRAVA TOP 3/65kW + 2/20kW LT (3 + 2)

## OPZIONI

- ◆ Recupero di calore per riscaldamento ambienti e/o dell'acqua sanitaria
- ◆ Inverter su 1 compressore MT/BT
- ◆ Pannello manometri
- ◆ Resistenza elettrica sul ricevitore di liquido (versione installazione esterna)
- ◆ **enJECTOR**® per maggiore efficienza e aumento di capacità
- ◆ Sistema di controllo personalizzabile su specifiche del cliente

Opzioni ulteriormente adattabili alle specifiche esigenze dell'impianto sviluppate a richiesta

# DATI TECNICI GENERALI

La gamma Drava comprende 5 taglie e diversi allestimenti con varie opzioni. Per tali motivi, i dati tecnici possono variare a seconda delle specifiche iniziali fornite e/o concordate con il Cliente. Di seguito i dati tecnici generali:

Modello Unità (*)		DRAVA SMALL 2/30kW	DRAVA SMALL 2/30kW + 1/10kW LT	DRAVA TOP 3/65kW	DRAVA TOP 3/65kW + 1/10kW LT	DRAVA TOP 3/65kW + 2/20kW LT
Capacità frigorifera bassa temperatura (-33°C)	[kW]	-	12,0	-	12,0	23,0
Capacità frigorifera media temperatura (-9°C)	[kW]	30,0	16,0	65,0	50,0	36,0
Potenza elettrica in ingresso	[kW]					
<b>Livello di bassa temperatura (**)</b>						
Numero di compressori	[-]	-	1	-	1	2
Capacità frigorifera	[kW]	-	12,0	-	12,0	23,0
<b>Livello di media temperatura (**)</b>						
Numero di compressori	[-]	2	2	3	3	3
Capacità frigorifera	[kW]	30,0	16,0	65,0	50,0	36,0
<b>Dati Elettrici</b>						
Potenza assorbita Nominale (**)	[kW]	17,8	20,7	33,8	42,4	45,3
Corrente assorbita Nominale (**)	[A]	31,4	36,5	74,4	80,5	86,6
<b>Diametri delle connessioni (K65 Connections)</b>						
Aspirazione di bassa temperatura	[mm]	-	16	-	16	22
Aspirazione di media temperatura	[mm]	22	22	35	28	28
Mandata al Gas Cooler	[mm]	22	22	28	28	28
Linea CO <sub>2</sub> liquida	[mm]	22	22	28	28	28
<b>Serbatoi</b>						
Volume del Ricevitore di Liquido	[litri]	50,0	85,0	106,0	140,0	140,0
Volume della riserva d'olio	[litri]	26,0	26,0	40,0	40,0	40,0
<b>Dimensioni</b>						
Lunghezza max	[mm]	2150	2150	3000	3000	3000
Larghezza max	[mm]	950	950	1100	1100	1100
Altezza max (****)	[mm]	1650	1650	1800	1800	1800
Peso stimato (*****)	[kg]	1200	1400	1600	1700	1800

**NOTE:**

Dati espressi riferiti a condizione con temperatura aria ambiente 34°C, pressione di scarico in condizione di media temperatura 92 bar e temperatura di uscita gas cooler 36°C.

\* Categoria PED IV

\*\* Senza Inverter

\*\*\* Stimato a 10m dalla sorgente. Non comprende la pressione sonora del gas cooler.

\*\*\*\* La dimensione non tiene conto dell'ingombro dei piedini

\*\*\*\*\* Il peso indicato non include il Gas Cooler

# DESCRIZIONE DI CAPITOLATO DELLE UNITA' STANDARD

Struttura: telaio in carpenteria di acciaio zincata e verniciata a polveri epossidiche RAL5008 (altri colori a richiesta).

Pannellatura di copertura (a richiesta): in lamiera zincata verniciata o in alluminio verniciato, con rivestimento insonorizzante.

Compressori MT e BT su unico telaio in configurazione booster.  
Ricevitore olio orizzontale con sistema di separazione dell'olio per gravità e regolazione livello olio per singolo compressore con controllore elettronico di tipo ottico.

Tubazioni: in acciaio inox AISI304L saldato a TIG. Raccorderia in acciaio inox stampato. Le tubazioni sono staffate con fissaggi di tipo industriale. Le tubazioni fredde sono isolate termicamente con isolante Armaflex o equivalente a celle chiuse a bassa permeabilità di vapore.

Valvole di regolazione HP e flash gas: step motor in acciaio inox, montate con rubinetti di intercettazione e filtro.

Scambiatori: gli scambiatori di calore per recupero di calore e lo scambiatore rigenerativo sono di tipo a piastre in acciaio INOX AISI 316L. Rivestimento con benda grassa, barriera al vapore e isolamento con gomma a celle chiuse.

Serbatoi: in acciaio al carbonio verniciati. I serbatoi freddi sono isolati come descritto di seguito. Pressione di progetto standard 60 bar (a richiesta 80 bar – altre opzioni possibili).

Isolamento: Armaflex o equivalente a celle chiuse, abbinato a protezione, per le parti fredde, con benda grassa e barriera al vapore.

Condensatore / gas cooler (fornitura opzionale): tubi e curvette in K65, pressione di progetto 130 bar. Geometria passo tubi/passo ranghi 25 x 22 mm.

Eiettore di liquido (opzionale): secondo concetto impiantistico sviluppato da Enex e brevetto Enex, per permettere regolazione alimentazione allagata evaporatori. Blocco in alluminio con cartridge rimovibile.

Pannello elettrico con grado di protezione IP54 (lamiera zincata verniciato Ral 7035 bucciato) o IP67 (acciaio inox) con controllori di differenti brand. Inverter su almeno un compressore per bancata.

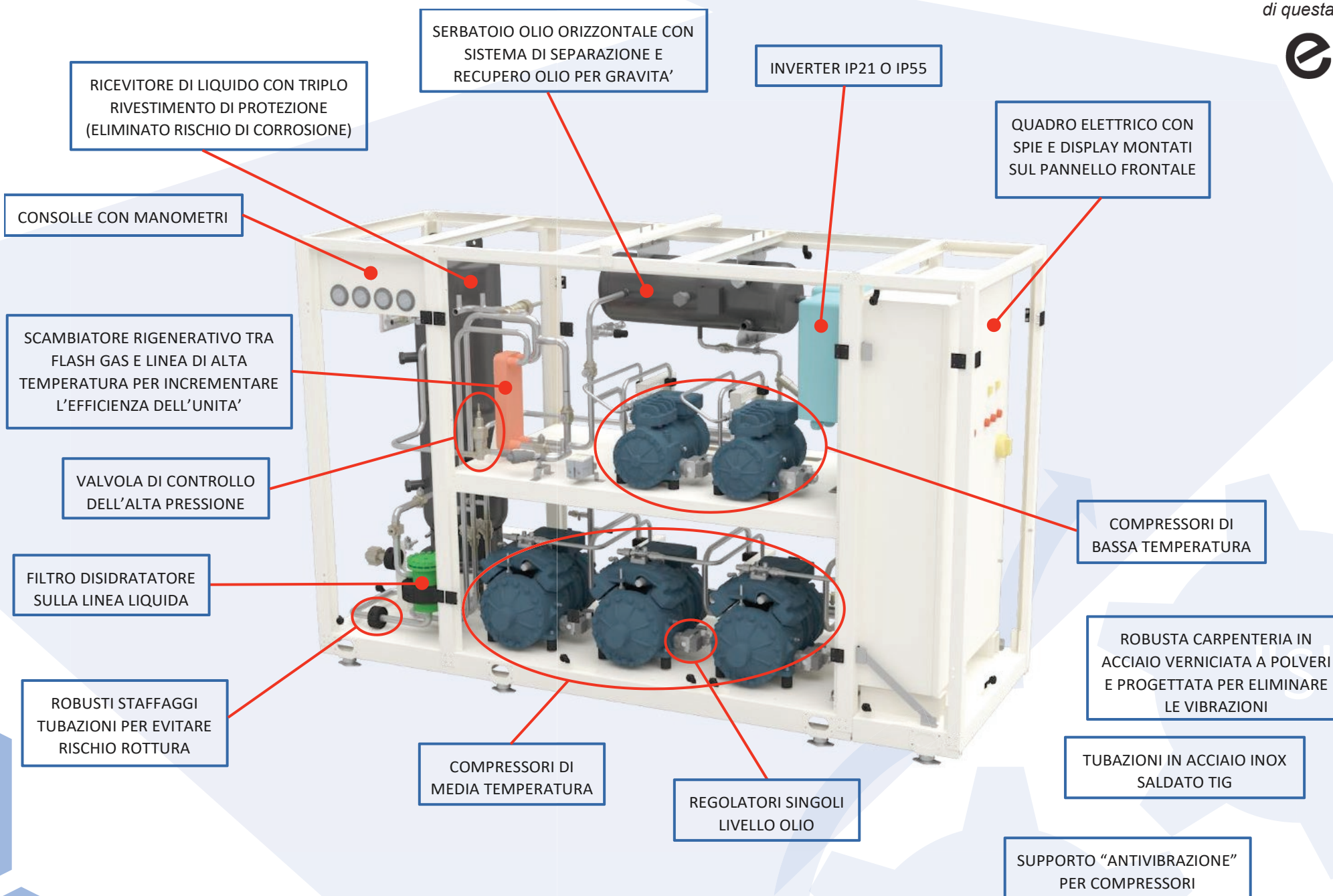
Compressori: ottimizzati per funzionamento alle specifiche condizioni, con collettore ricavato da fusione per limitare temperatura olio, con parti meccaniche mobili di costruzione robusta e provata da oltre 10 anni di funzionamento affidabile e "trouble free". In particolare spinotto trattato con indurimento mediante deposito di carbonio e biella di forte spessore. Lubrificazione forzata con pompa anche per spinotto e occhio di biella.

Olio PAG per una maggiore durata.

## SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA

## BREVETTI ed INNOVAZIONI ENEX

Enex ha prodotto numerose innovazioni nel settore della refrigerazione con CO<sub>2</sub>, alcune di queste hanno dato luogo ad importanti brevetti tra i quali la "sovralimentazione degli evaporatori". Le centrali DRAVA possono essere dotate a richiesta di questa esclusiva innovazione.



### VERSIONI

◆ Versione "S"  
- singolo stadio MT  
- design IPR standard

◆ Versione "B"  
- versione booster  
- design IPR standard  
- intercooler opzionale

◆ Versione "EL"  
- versione booster  
- design IPR standard  
- intercooler opzionale  
- sovralimentazione dell'enJECTOR® liquido per MT e BT

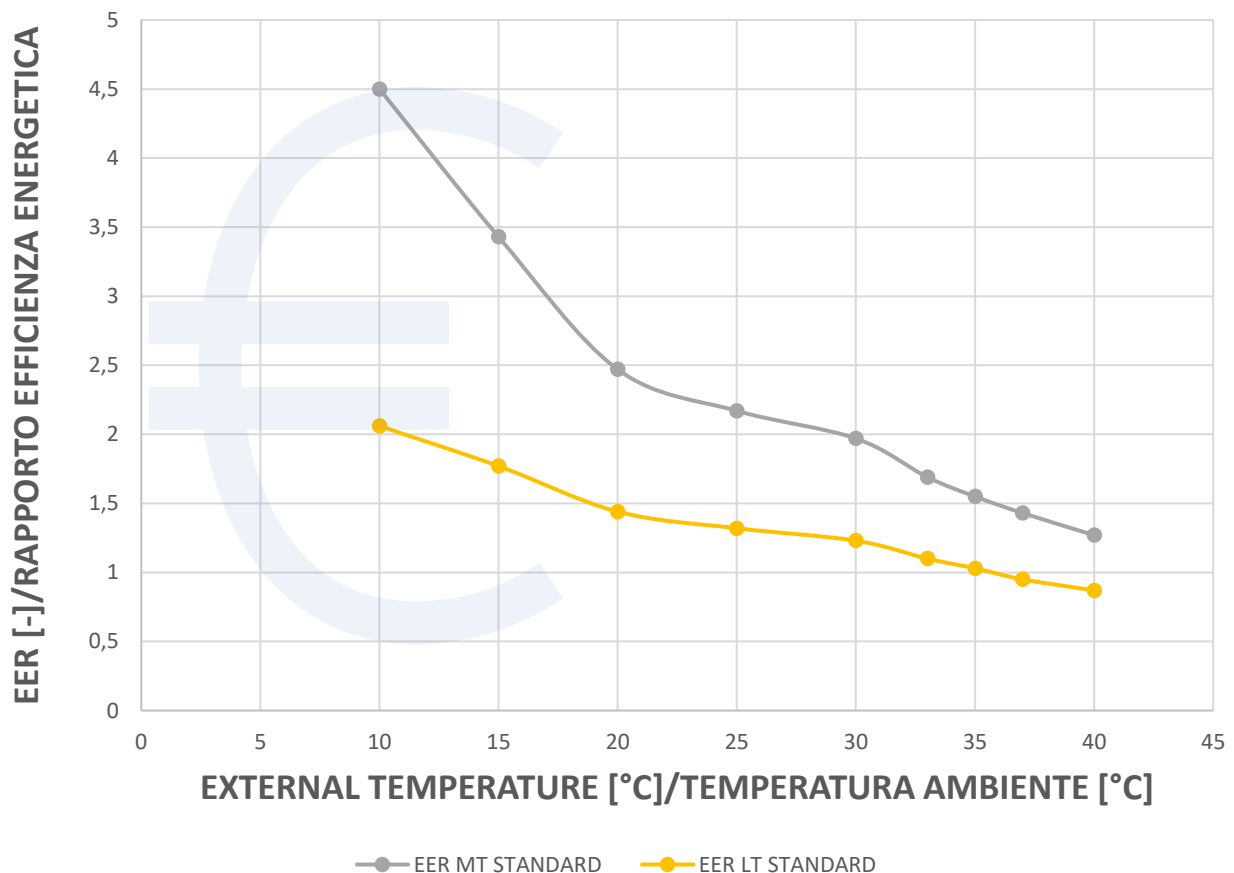
Versioni ulteriormente adattabili alle specifiche esigenze dell'impianto sviluppate a richiesta.

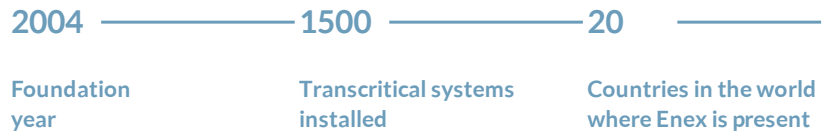
## VANTAGGI TECNOLOGICI DERIVANTI DAL KNOW HOW DI ENEX

- ◆ Alta efficienza: realizzazione ottimale del ciclo booster con inserimento di intercooler e scambiatore di calore rigenerativo;
- ◆ Struttura robusta e compatta;
- ◆ Tubazioni in acciaio inox;
- ◆ Bassa rumorosità;
- ◆ Backup automatico dei componenti critici per un funzionamento stabile e continuativo;
- ◆ Componenti facilmente accessibili;
- ◆ Unità plug and play;
- ◆ Versione standard: pressione di progetto 60 bar lato LP/IP-120 bar lato HP;
- ◆ Completa canalizzazione degli scarichi delle valvole di sicurezza;
- ◆ Certificazione CE/PED Cat. IV.

## PRESTAZIONI ENERGETICHE AL VARIARE DELLA TEMPERATURA ESTERNA

CURVES EER/CURVE RAPPORTO EFFICIENZA ENERGETICA





Pubblicazione: Brochure Commerciale, serie DRAVA | Versione Gennaio 2020 | ITA

Copyright © ENEX S.R.L. Società a Socio Unico  
Via Veneto 12, 31038 Padernello di Paese (Treviso), Italy | P.IVA IT02328320300  
Tel +39 0422 440429 | Fax +39 0422 961021 | info@enex.it | www.enex.it

Tutti i diritti riservati in tutti i Paesi.

I dati tecnici e le informazioni espresse nella presente pubblicazione sono di proprietà ENEX S.R.L. ed hanno carattere informativo generale. Nell'ottica del miglioramento continuo, ENEX S.R.L. ha la facoltà di apportare in qualsiasi momento, senza alcun obbligo o impegno, tutte le modifiche ritenute necessarie per il miglioramento del prodotto, per questa ragione modifiche anche sostanziali possono essere apportate alla documentazione senza preavviso. Le immagini esemplificative dei prodotti e dei componenti interni alle unità hanno carattere illustrativo e dunque eventuali marche dei componenti impiegati per la costruzione delle unità, possono differire da eventuali marche rappresentate nel presente documento. Questo documento è stato redatto con la massima cura ed attenzione ai contenuti esposti, ciò nonostante ENEX S.R.L. non può assumersi alcuna responsabilità derivante dall'utilizzo, diretto o indiretto, delle informazioni in esso contenute.