



# CO<sub>2</sub>-Booster

Installation CO<sub>2</sub> sur mesure, spécialement conçue pour votre boulangerie

Optez pour le KOMA CO<sub>2</sub>-Booster et investissez dans un avenir durable et efficace. Ce puissant système CO<sub>2</sub> est spécialement conçu pour les boulangeries avec des charges fortement fluctuantes et est idéal pour les chambres de stockage, les chambres de fermentation et les tunnels de surgélation. Chaque CO<sub>2</sub>-Booster est conçu sur mesure pour répondre entièrement à vos exigences spécifiques et fabriqué dans notre usine aux Pays-Bas. Cela garantit un fonctionnement fiable et continu, même en cas de pannes imprévues.

## CARACTÉRISTIQUES :

- Impact environnemental minimal grâce au fluide frigorigène CO<sub>2</sub>
- Spécialement conçu pour les applications de boulangerie (charges fluctuantes)
- Économisez jusqu'à **30 % sur les coûts énergétiques**
- Éligible aux subventions
- Aucune restriction liée aux **F-gaz et PFAS**
- Fonctionnement fiable en toutes circonstances grâce à une **régulation avancée de la capacité**
- Polyvalence inégalée : refroidissement, congélation et surgélation à jusqu'à 3 niveaux de température simultanément
- Châssis en acier développé en interne et **composants de haute qualité**
- Assemblage en conteneur (optionnel)
- Module d'eau froide pour climatisation/eau de process (optionnel)



## MODÈLES DISPONIBLES :

Taille du cadre	2+2 t/m 6+6
Nombre de compresseurs MT	2-6
Nombre de compresseurs LT	1-6
Max. capacité MT (kW)*	ca. 400
Max. capacité LT (kW)*	ca. 250
Capacité du réservoir de liquide (min. 90L)	max. 2x450L

\*Toutes les capacités sont calculées à -5°C MT, -25°C LT et 36°C en sortie du refroidisseur de gaz.

## DOMAINES D'APPLICATION :

- Refroidissement : -5°C, 6-160 kW
- CDS/REC : 15-250 kW
- Congélation : -25°C, 15-250 kW
- Surgélation : -40°C, 12-160 kW

## ÉQUIPEMENT STANDARD :

- Monté sur un châssis
- Armoire électrique
- Configuration de compresseurs de 1+2 à 6+6
- Régulateurs de capacité sur les compresseurs principaux
- Échangeur de chaleur pour gaz aspiré pour un rendement accru
- Détection de CO<sub>2</sub>
- Protection contre les surpressions

## PRESSION DE CONCEPTION :

- Haute pression : 120 bar
- Réservoir : 60 bar
- Pression d'aspiration MT : 45 bar
- Pression d'aspiration LT : 30 bar

## OPTIONS:

- Module de récupération de chaleur avec bypass à trois voies
- Kit de compteur d'énergie
- Conteneur (salle des machines plug & play) pour installation extérieure
- Refroidisseur à gaz silencieux
- Module d'eau froide

Tests d'usine approfondis pour garantir une mise en service rapide des installations sous pression et électriques. La documentation et les manuels sont conformes aux exigences légales. Marquage CE conformément au règlement européen PED 2014/68/UE.

## Spécifications techniques

Tension	400V-3-50HZ
Poids	1 500 - 4 500 kg
Dimensions (LxlxH)	min. 3350x1200x2400 (2+2) max. 5570x1200x2400 (6+6)
Raccord d'aspiration	max. 2 1/8" (54 mm)
Raccord de liquide	max. 1 5/8" (42 mm)
Technologie	Transcritique de CO <sub>2</sub> avec capacité dynamique
Réfrigérant	R744 (CO <sub>2</sub> )
Tuyau de refroidissement	K65 (cuivre renforcé)
Régulateur	Danfoss/Carel