

FRIGA-BOHN

# eCO<sub>2</sub>Boost XS

Sistema split de CO<sub>2</sub>



CO<sub>2</sub>



|||| MT 1 - 10 kW  
|||| LT 1 - 6 kW



- # **Facilidad de instalación:** gracias a su diseño compacto, es más fácil de manejar el grupo de condensación; la válvula de expansión electrónica integrada facilita la instalación. Acoplado a los evaporadores de 80 bar, no necesitará una válvula de seguridad.
- # **Reducción de la factura energética:** el perfecto equilibrio entre grupo y evaporador garantiza un funcionamiento adaptado a la demanda frigorífica y la integración de un compresor scroll inverter proporciona una potencia de refrigeración óptima.
- # **Inversión ecosostenible:** la elección del R744 (CO2) como fluido frigorígeno garantizará a su cliente un menor consumo de energía y le eximirá de pagar impuestos por usar refrigerantes, al tiempo que cuida el medio ambiente.

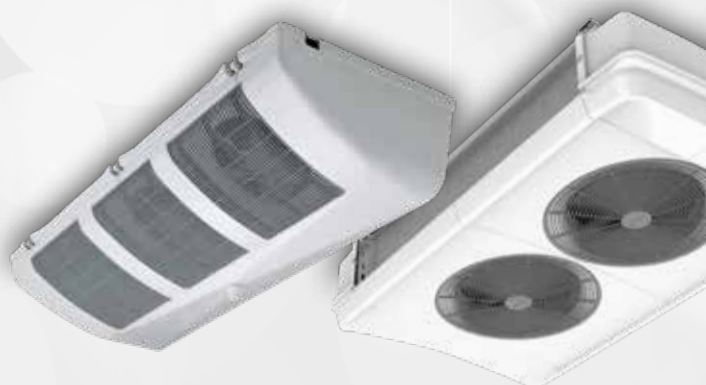
## COMPRESOR

- # Compresor scroll inverter para disfrutar una potencia de refrigeración óptima y un funcionamiento silencioso.



## GAS COOLER

- # Velocidad variable en el ventilador de condensación.
- # Tecnología de microcanales.



“ Al comprar un sistema split eCO2Boost XS (grupo + evaporador), contará con el apoyo de un único proveedor para toda su instalación y tendrá garantizada la disponibilidad de cada uno de los componentes del paquete. ”

## REGULACIÓN

- # Válvula de expansión electrónica integrada por circuito cerrado de frío
- # El control por contacto seco de la unidad condensadora es compatible con todos los sistemas de regulación disponibles en el mercado.
- # Comunicación Modbus de serie.

## CARROCERÍA

- # Robusta, hecha con chapas de acero galvanizado prelacadas de color gris.

## VENTILADOR

- # Los motoventiladores de alta gama permiten un funcionamiento muy silencioso del grupo de condensación y no alteran el descanso de los vecinos en las zonas residenciales:

**eCO2Boost XS 1**                      **50 dB(A)\***

**eCO2Boost XS 2/3**                    **53 dB(A)\***

\* Lp a 1 metro - Frecuencia de compresor: 70 Hz

“  
Gracias a los evaporadores  
de 80 bar, no necesitaré  
una válvula de seguridad.  
”

## EVAPORADORES

- # Según las necesidades de su aplicación, el grupo de condensación eCO2Boost XS puede acoplarse a un evaporador de techo (MR), de doble flujo (NTA) o cúbico (3C-A) de 80 bar.
- # Montado en fábrica con válvula de expansión y electroválvula.

Para más detalles, consulte nuestra documentación sobre los evaporadores MR, NTA y 3C-A.





**eCO<sub>2</sub>Boost XS 1**  
1 circuito

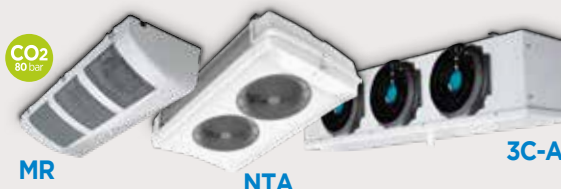


**eCO<sub>2</sub>Boost XS 2**  
1 circuito

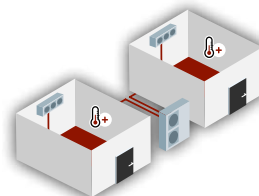
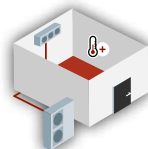
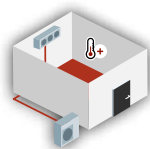


**eCO<sub>2</sub>Boost XS 3**  
2 circuitos

Evaporadores de CO<sub>2</sub> (80 bar)  
1 evaporador / circuito

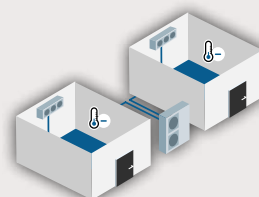
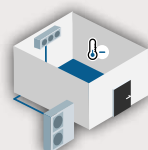


Cámara/s fría/s **MT**



Cámara/s fría/s **LT**

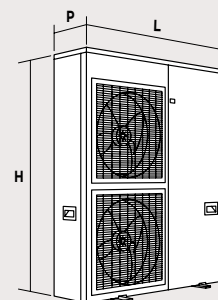
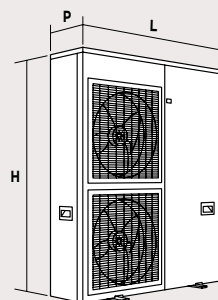
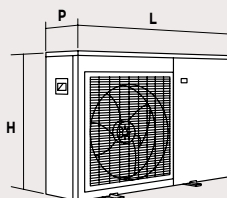
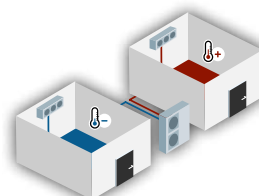
-



Cámara fría **MT**  
+ cámara fría **LT**

-

-



Dimensiones **A x L x P**

**670 x 950 x 285 mm**

**1300 x 1105 x 285 mm**

Potencia **MT**

**1 - 10 kW**

Potencia **LT**

-

**1 - 6 kW**

Compresor **Scroll Inverter**

**1** compresor

**2** compresores

**3** compresores

Nivel sonoro

**50 dB(A)\***

**53 dB(A)\***

Alimentación

230 V/1/50 Hz o 60 Hz

400 V/3/50 Hz o 60 Hz

Peso

**58 kg**

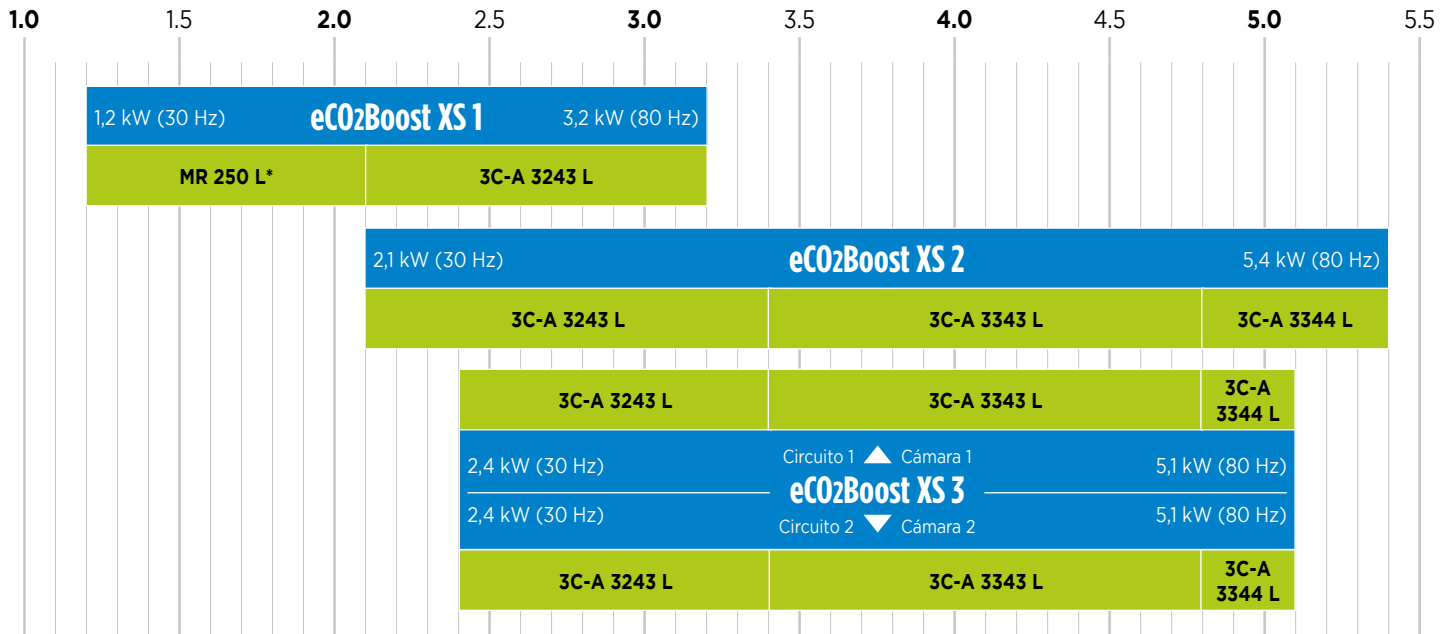
**113 kg**

**141 kg**

\* Lp a 1 metro - Frecuencia de compresor: 70 Hz

## EJEMPLOS DE CONFIGURACIONES GRUPO/EVAPORADOR PARA CÁMARA MT

Condiciones SC2 | 0 °C - DT = 8K | -8 °C / 32 °C



## EJEMPLOS DE CONFIGURACIONES DE GRUPO/EVAPORADOR PARA CÁMARA LT

Condiciones SC3 | -18 °C - DT = 7K | -25 °C / 32 °C

