



Agregaty BLOCKSYSTEM
ekologiczne, inteligentne i zaawansowane technologicznie rozwiązania



MONOBLOKI ŚCIENNE

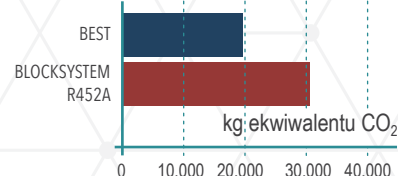
DO KOMÓR CHŁODNICZYCH • CZYNNIK CHŁODNICZY R290

**Najbardziej
kompletna oferta
na rynku**

*Chłodnictwo średnio i niskotemperaturowe
MT od 0,8 kW do 5 kW, od 5,5 m³ do 124 m³
LT od 0,5 kW do 3,3 kW, od 3 m³ do 60 m³*

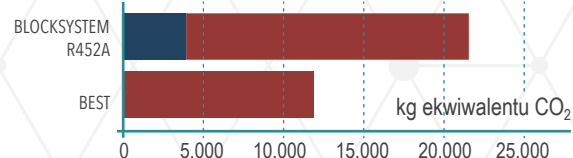
Zwiększenie zarówno sztywności, jak i wytrzymałości konstrukcji uzyskano przy jednoczesnym zmniejszeniu jej grubości, a tym samym ilości użytego metalu. Zastosowanie w skraplaczu **rurek uźebrowanych 5 mm** pozwoliło zmniejszyć również znacznie ilość czynnika chłodniczego.

OCENA CYKLU ŻYCIA -40%



Nowe, bezpieczne i wydajne wentylatory zapewniają lepszy wyrzut i dystrybucję powietrza.

TEWI -44%



■ EMISJE BEZPOŚREDNIE ■ EMISJE POŚREDNIE

Użycie naturalnego czynnika chłodniczego R290 (GWP=3) w efektywnym systemie, takim jak BEST, **zmniejsza zarówno emisje bezpośrednie, jak i pośrednie**, chroniąc nasze środowisko.

Wysokowydajne sprężarki najnowszej generacji.



NATURALNY
CZYNNIK
CHŁODNICZY

TEWI
-44%

Funkcje sterowania i wsparcia poprzez sieć Bluetooth: wszystkie parametry pracy systemu mogą być wyświetlane w czasie rzeczywistym w aplikacji na smartfonie.

Moduł komunikacyjny Modbus, oferowany standardowo z kablem połączeniowym, do integracji z dowolnym systemem nadzoru użytkownika.



Aplikacja My I.D. do sterowania i zarządzania wszystkimi zainstalowanymi urządzeniami jak również całą gamą produktów i usług Rivacold na smartfonie.

Urządzenie HACCP Ready: wartość temperatury jest monitorowana, rejestrowana i zapisywana co 15 minut.

Urządzenie IOT Ready: możliwość zdalnego sterowania i zarządzania parametrami pracy jednego lub kilku urządzeń poprzez sieć Wi-Fi lub bramę 2G, za pośrednictwem komputera lub tabletu.

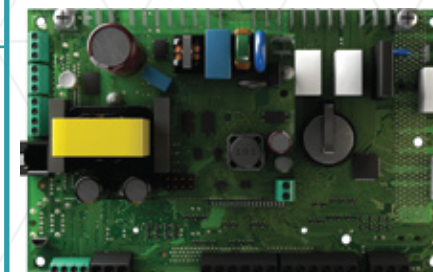
ZDALNE
STEROWANIE
Z APLIKACJĄ



Optymalne warunki przechowywania i bezpieczeństwa żywności, również dzięki specjalnym alarmom.

Rejestr alarmów i zapis wszystkich parametrów pracy z ostatnich 2 dni prezentowane na wyświetlaczu, **co ułatwia diagnostykę w przypadku usterki** i bez konieczności ingerencji w urządzenie.

Inteligentne odszranianie, nowe oprogramowanie Rivacold do automatycznego i efektywnego zarządzania cyklami odszraniania, pozwala uniknąć niebezpiecznego tworzenia lodu w obiegu termodynamicznym parownika.



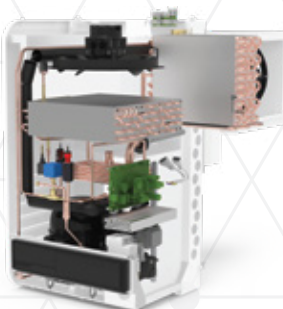
Możliwość podłączenia jednostek zewnętrznych do **kontroli wilgotności** i strefy neutralnej (ciepła/zimna).

Możliwość regulacji temperatury w chłodniach średiotemperaturowych do +10°C, gwarantująca użytkownikom **najlepsze warunki przechowywania** i większą elastyczność.

ELEKTRONIKA
RIV-OLUTION



Funkcja **wykrywania wycieków** w każdym obiegu, do ciągłego monitorowania wycieków czynnika chłodniczego i utrzymywania wysokiej niezawodności urządzenia.



Całkowicie przeprojektowany obieg termodynamiczny w parowniku w celu **optymalizacji współczynnika COP**. Maksymalna efektywność skraplacza z uźebrowanymi rurkami 5 mm i parownika z uźebrowanymi rurkami 5/16 cali, przebadana przy użyciu oprogramowania do symulacji **CFD** (Computational Fluid Dynamics). Mniejsze wymiary, mniejsze obciążenie i lepsza wymiana ciepła, zapewniają **wyższą wydajność produktu**, również dzięki standardowo dostarczanemu zaworowi termostatycznemu.

EKOLOGIA

SMART

BEST
BLOCKSYSTEM

TECHNOLOGIA

Seria monobloków BEST cechuje się również unikalnym designem **w zakresie wzornictwa przemysłowego**. Sposób wykończenia, kombinacje zastosowanych materiałów i wszystkie **najdrobniejsze szczegóły** zostały **zaprojektowane tak, aby zapewnić klientom najwyższą jakość produktów bez kompromisów**, co jest podstawową dewizą firmy Rivacold.



- **Łatwa konserwacja:** demontaż paneli obudowy odbywa się bardzo szybko i za pomocą kilku prostych czynności można uzyskać dostęp do wszystkich głównych elementów obiegu.
- **Grubsza wtyczka:** 100 mm · 150 mm · 200 mm (opcja).
- **Prostsza instalacja i najwyższa wytrzymałość** dzięki zmniejszonej grubości paneli obudowy i 5% redukcji masy.



Konstrukcja agregatów BEST jest również wynikiem szeroko zakrojonych prac badawczo-rozwojowych przeprowadzonych w **laboratorium badawczym VRL**. Wydajność, zużycie energii i niezawodność urządzenia zostały również przebadane, zmierzone i ulepszone w serii testów przeprowadzonych w naszym własnym **laboratorium, który jest wiodącym tego typu ośrodkiem w Europie**.

Wszystkie **monobloki serii BEST** są poddawane szeregowi **bardzo rygorystycznych testów** przed ich wprowadzeniem na rynek: końcowym próbom funkcjonalnym i podwójnej kontroli szczelności (hel-propan) w celu zapewnienia braku wycieków w obiegu i zagwarantowania **najwyższej jakości, jak zawsze**.

RIVACOLD

Via Sicilia 7, 61022

Fraz. Montecchio Vallefoglia (PU) Włochy

www.rivacold.com

