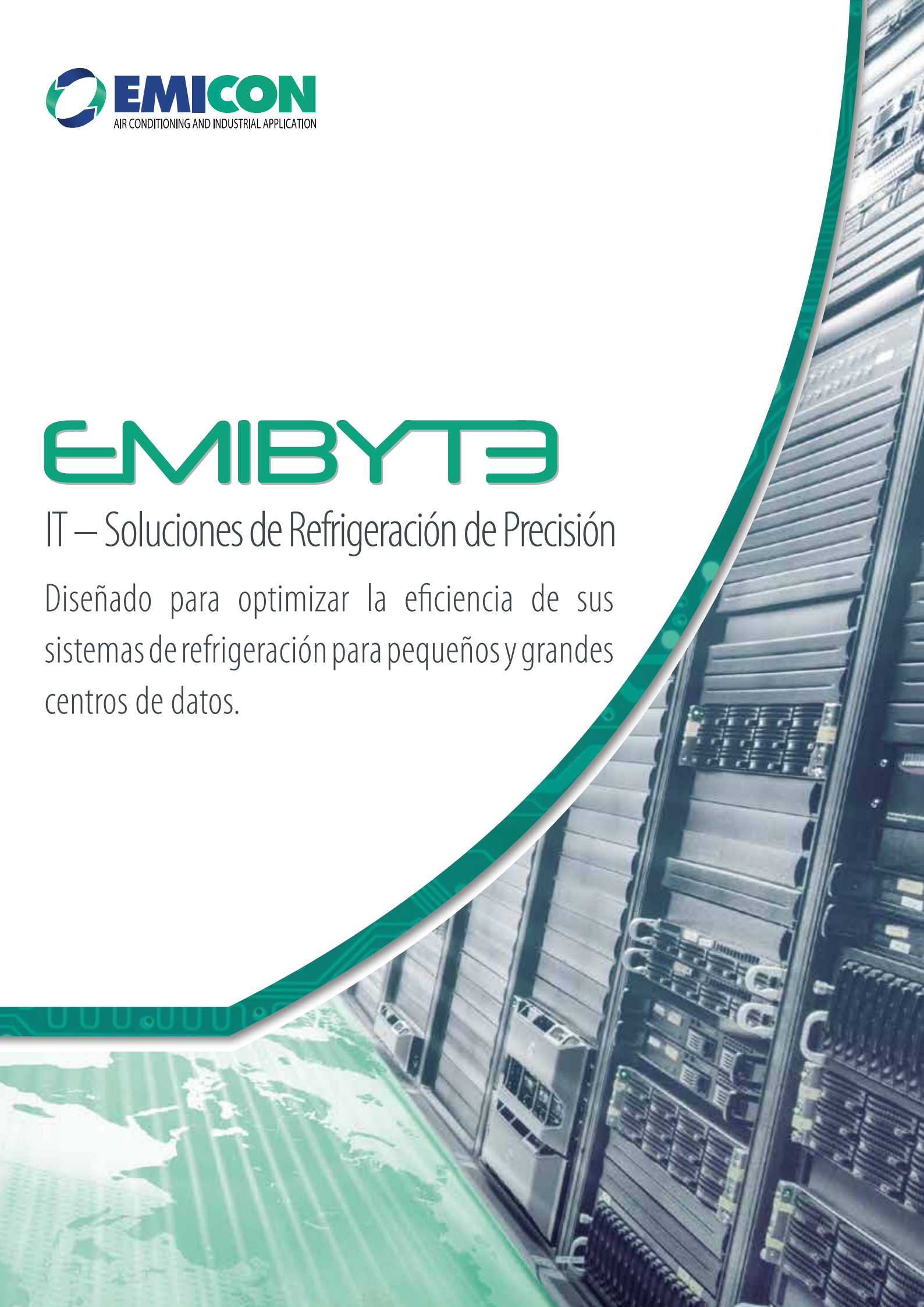


EMIBYTE

IT – Soluciones de Refrigeración de Precisión

Diseñado para optimizar la eficiencia de sus sistemas de refrigeración para pequeños y grandes centros de datos.



INNOVACIÓN & CONFORT

PROYECTO ACONDICIONAMIENTO

LA EVOLUCIÓN CONTINÚA

Por su experiencia en el sector y por los amplios antecedentes técnicos de los diseñadores, Emicon se encuentra entre los fabricantes más avanzados de acondicionadores de aire para el mercado de aire acondicionado para centros residenciales, industriales, de procesos y de centros de datos. Diseña, fabrica y distribuye enfriadoras, aires acondicionados de precisión, cubiertas de techo, bombas de calor y aires acondicionados especiales para responder mejor a las necesidades específicas, gracias a la capacidad de producir soluciones personales.

La promesa de "Innovación y Confort" de Emicon es una combinación muy apreciada en Italia e internacionalmente por proyectos para grandes obras, centros de cálculo, bancos para trabajos de climatización realizados para museos y galerías de arte, donde las necesidades de conservación de obras de gran valor requieren soluciones de aire acondicionado muy sofisticadas. No es coincidencia que desde 1984 la compañía se haya ganado la insignia de la realidad de vanguardia porque ha logrado cuidar su presencia en el mercado: ha actualizado continuamente sus conocimientos, ha construido una red de habilidades diferentes y complementarias, se ha expandido su gama de producción para garantizar una oferta más completa que nunca, ha desarrollado una actitud flexible y dinámica para satisfacer todas las necesidades de los clientes.

EL AMBIENTE



La investigación de la calidad ambiental constituye para Emicon AC una elección cultural fundamental, la base de todas las aplicaciones tecnológicas puesta en práctica.

En este contexto, compatibilidad ambiental significa optimización de la eficiencia, afrontando en particular dos temas de gran

actualidad: el ruido y el problema del ozono.

Es precisamente la concienciación de los problemas ambientales lo

que llevó a Emicon, después de una intensa actividad de búsqueda y certificación, a incorporar en el catálogo, unidades que utilizan nuevos refrigerantes de muy bajo impacto ambiental como el HFO 1234ze y R290 de altísima eficiencia energética y bajo GWP (6 y 3).

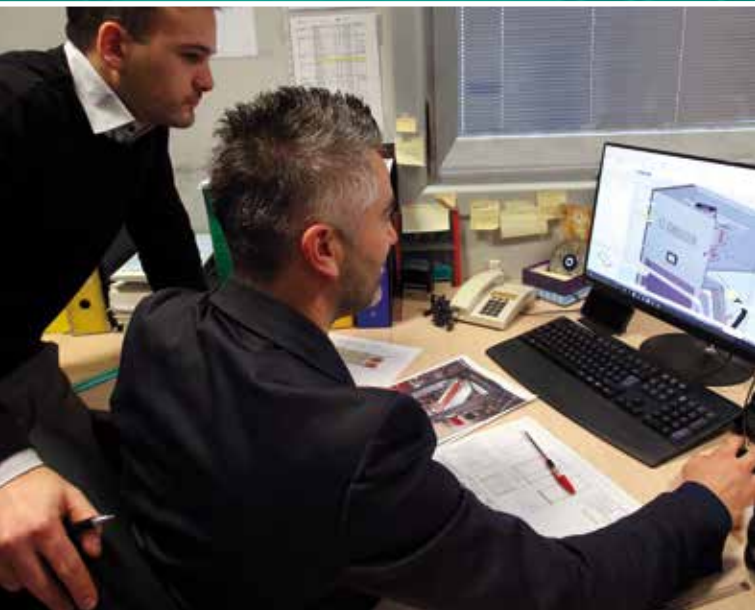
LA POLÍTICA AMBIENTAL

INVESTIGACIÓN & CALIDAD

Para garantizar la satisfacción del Cliente final, manteniendo una posición de liderazgo en el mercado y trabajando al mismo tiempo en una mejora continua de las condiciones de trabajo internas de la Empresa y de las propias prestaciones ambientales, Emicon tiene la intención de mantener activa en su propia organización una cultura de Calidad y protección del medio ambiente y, por tanto, considera que es de fundamental importancia para la protección del medio ambiente, la prevención de la contaminación y el cumplimiento sistemático de las normas ambientales.

Emicon es consciente de que el mercado y sus exigencias son la fuerza motriz de la actividad empresarial y que una organización gestionada de forma sistemática en los procesos de la empresa es el factor crítico de la satisfacción de las necesidades del cliente.

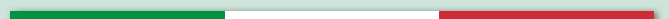
Para obtener estos resultados, la compañía cree necesario para el desarrollo y la gestión del Servicio de Gestión para la Calidad y el Medio Ambiente como herramienta básica para la supervisión de los procesos de la empresa. En este sentido, es importantísimo como motor del éxito apuntar a la formación, la participación y la motivación del personal que trabaja en un ambiente sano y la infraestructura necesaria para la correcta ejecución de sus actividades de trabajo.



DISEÑO ITALIANO

SOLUCIONES PERSONALIZADAS

Emicon Emibyte nace de la sinergia entre profesionales con roles y competencias específicas, fabricado en el tiempo y forjado desde la experiencia, que se unen y se integran para ofrecer un servicio amplio e increíblemente completo desde la deshumidificación y refrigeración del aire hasta el acondicionamiento industrial y residencial. Este es el capital humano que mueve la palanca ganadora del proyecto Hidem Group.



EMIBYTE

La unidad de refrescamiento de expansión directa "EMIBYTE" de Emicon incorpora la tecnología industrial más avanzada, diseñada, probada y tesata en los laboratorios de Emicon garantizando un refrescamiento preciso de los centros de datos y de las salas de servidores.

Utiliza refrigerante R410A el cual garantiza elevados niveles de eficiencia. Emicon EMIBYTE incluye también ventiladores EC 2.0 de nueva generación para asegurar la máxima eficiencia energética. Todo el diseño de esta unidad se ha terminado de optimizar con los intercambiadores de calor potenciados los cuales garantizan un elevado nivel complessivo de eficiencia y capacidad de acondicionamiento.

Además, la gama EMIBYTE incluye también la nueva tecnología de compresión EC Scroll con Inverter, convirtiéndose así en una solución ideal capaz de adaptarse a las necesidades de la empresa en cada momento.



SALAS CLIMÁTICAS PARA PRUEBAS DE UNIDADES DE CONTROL CERRADAS

EL LABORATORIO YACHT

El laboratorio "Yacht" permite la verificación del rendimiento de las unidades CED enfriadas por agua y aire hasta 150kW en frío y un caudal de aire de 30.000 m³/h.

La sala climática "Yacht" permite realizar pruebas en unidades CED con expansión directa, agua fría y doble bobina.

Temperatura del aire: mín. 15°C / máx. 45°C.

Temperatura del líquido: mín. 5°C / máx. 25°C.

Al final de la prueba se emite una prueba con el rendimiento del producto en condiciones nominales, estacionales y / o solicitadas por el cliente que certifica el consumo y, por lo tanto, el índice de energía.

Ambos laboratorios pueden probar productos a 50 Hz y 60 Hz

La certificación EUROVENT se obtiene gracias a las pruebas realizadas en nuestros laboratorios internos.

Además, a través de estas herramientas será posible realizar la prueba en presencia del cliente final directamente en la planta EMICON o en conexión remota.



UNA GAMA ESPECÍFICA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Nueva selección
- Carpintería con paneles aislantes especiales
- Batería condensadora en aluminio especialmente diseñada
- Humidificador con tecnología por infrarrojos (bajo pedido)
- Nueva pantalla táctil
- Cuadro eléctrico con dispositivos de control y seguridad
- Filtro de aire de clase G4 con alarma de filtros sucios
- Sonda de temperatura del aire de impulsión y retorno
- Ventiladores EC de nueva generación
- Compresores Scroll R410A con tecnología Inverter
- Válvula de expansión electrónica con sistema SysDrive
- Válvula de tres vías
- Placa comunicación Modbus RS485
- Diferentes combinaciones con interface Bacnet, Ethernet, LAN network, DCIM
- Nueva tecnología COP Enhancer by Emicon para mejorar rendimientos EER y PUE
- Funcionamiento Stand-By logic & Rotation Mode (modo noche)
- Fuente de alimentación dual (redundancia) desde y hacia el UPS



CONECTIVIDAD

Acondicionador de aire Close Control EMIBYTE, se adapta a la nueva interfaz de usuario gráfica electrónica esencial para el correcto funcionamiento de los equipos de tecnología de la información: los dispositivos de procesamiento y almacenamiento producen calor que debe eliminarse para mantener las condiciones de funcionamiento óptimas, al mismo tiempo que garantiza la mínima energía consumida.

La supervisión de alto nivel de las unidades múltiples de EMIBYTE les permite trabajar juntas como un sistema único y armonizado que optimiza la temperatura y la humedad de la habitación.

Disponemos de la mayoría de los principales protocolos de interface (MODBUS, LONWORK, BACNET) y Emicon R&D permanece a disposición de cualquier cliente para su posterior implementación.



POTENCIADOR DEL COP EMIBYTE

El potenciador del COP EMIBYTE es la herramienta que contribuye de manera inteligente a potenciar los rendimientos de la gestión de refrigeración al elegir la proporción correcta de aire o refrigeración involucrada en el sistema para crear las condiciones óptimas y así reducir el consumo total de energía en el sistema.

Este nuevo software implementado por Emicon para la nueva gama EMIBYTE de Acondicionamiento de Precisión ayudará a las empresas instaladoras a realizar comprobaciones de métricas precisas como EER, PUE y otros datos de parámetros de enfriamiento importantes para la optimización de su operación diaria.



NUEVO CONTROL ELECTRÓNICO:

- Control innovador de la temperatura como acción combinada, que actúa tanto en el retorno como en la impulsión con un proceso de dos etapas.
- Gestión del compresor inverter (BLDC)
- Regulación ajustada de la humedad.
- Gestión avanzada de los ventiladores electrónicos.
- Gestión completa del condensador remoto.
- Posibilidad de controlar una red hasta 16 unidades.
- Modo de rotación servicio/stand-by.
- Posibilidad de regular todas las unidades desde sonda de temperatura de la unidad maestra.
- Posibilidad con una pantalla remota simple, de acceder a los parámetros operativos de cada unidad presente en la planta.
- Histórico de alarmas para cada unidad, hasta un máximo de 64 alarmas.
- Función de ventilación de energía que permite mantener activa la salida digital y analógica (0-10 V) de la alimentación del ventilador activo a un valor configurable.
- Modo funcionamiento "Noche/Día": esta función le permitirá establecer diferentes modos de trabajo entre la fase diaria y la nocturna. Con esta función es posible reducir el impacto acústico, que puede activarse según las necesidades de la instalación.
- Interface gráfico de usuario de serie.



REFRIGERACIÓN DE SALAS

Las nuevas unidades perimetrales EMIBYTE de Emicon son ideales para la integración en un sistema de acondicionamiento de alta densidad.

Gracias a su diseño optimizado y numerosas pruebas de laboratorio, estas unidades garantizan un reducido consumo eléctrico y caudal de aire, y una capacidad de refrigeración en diferentes condiciones gracias a la nueva tecnología de potenciador de COP administrada por el control electrónico avanzado totalmente compatible con una amplia gama Sistemas de supervisión y DCIM.



ENFRIADORAS

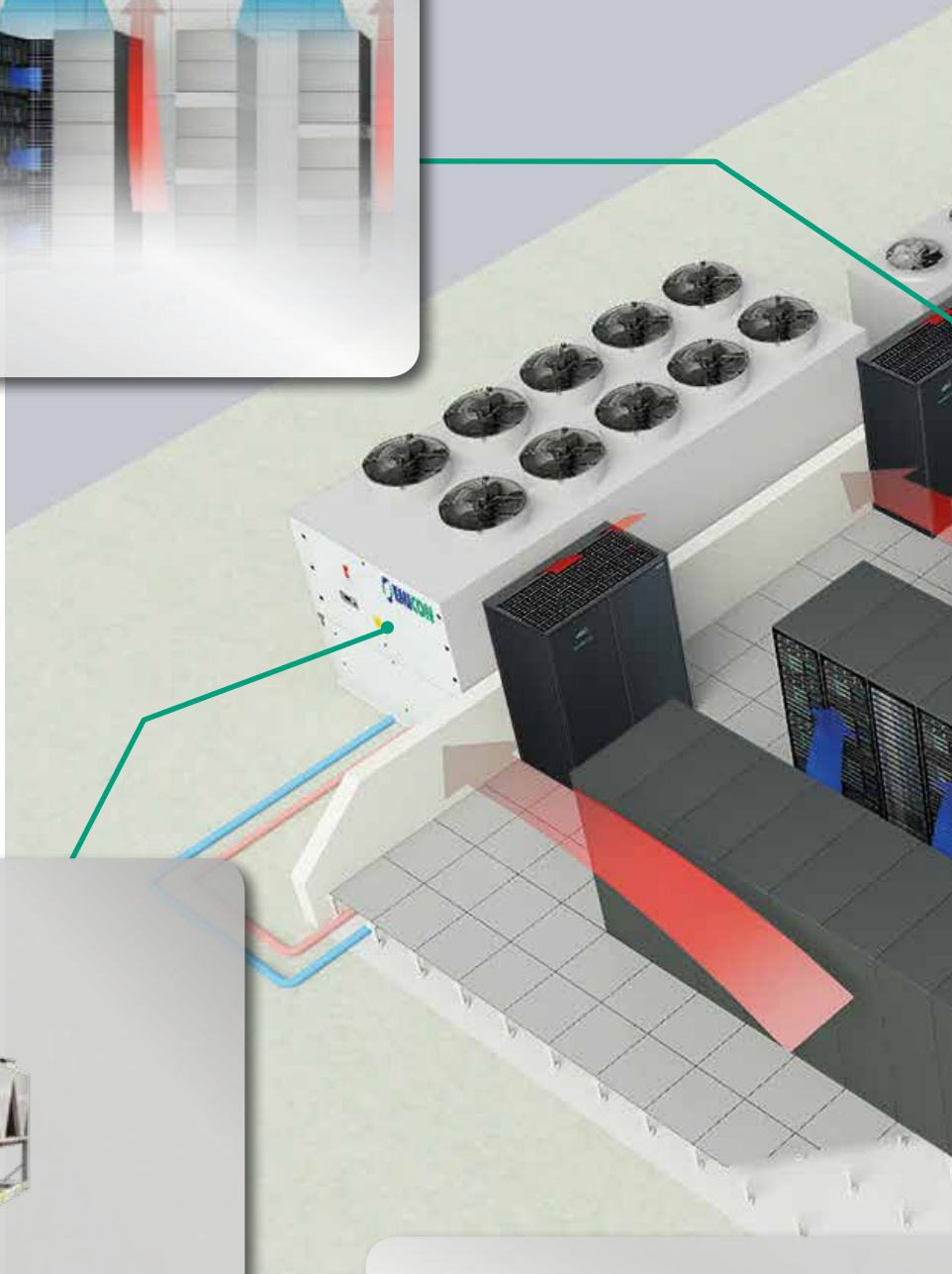


Las enfriadoras modulares refrigeradas por aire de Emicon han sido diseñadas para su instalación al exterior y son particularmente adecuadas para la refrigeración en aplicaciones industriales y comerciales. Las opciones de free-cooling y las opciones de funcionamiento del compresor las hacen ideales para aplicaciones en centros de datos con necesidades de refrigeración que van desde 100 kW hasta más de 1,2 MW.

La eficiencia de este sistema se maximiza cuando la enfriadora funciona en modo free-cooling con temperaturas del agua de entrada por encima de los niveles estándar. La gama de enfriadores de Emicon se integra a la perfección con las unidades EMIBYTE de suelo de alta eficiencia y las unidades EMI-In-Row, lo que garantiza un ahorro de energía excepcional y un mayor uso en free-cooling durante todo el año. Además, el modo de funcionamiento del compresor está diseñado para funcionar como una reserva cuando las temperaturas exteriores exceden los límites del free-cooling. Estas características, junto con el sistema EMIBYTE COP ENHANCER, proporcionan una solución completa para el sistema de enfriamiento, asegurando ahorros de energía y fiabilidad sin precedentes en los centros de datos.

IN ROW

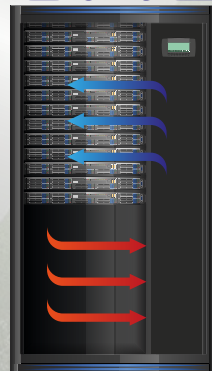
Las unidades EMI-In-Row están diseñadas específicamente para trabajar en entornos con aire de retorno a alta temperatura, optimizando la distribución de aire y maximizando la eficiencia, garantizando así ahorros en costes económicos y energéticos. La eficiencia se mejora aún más gracias al uso del refrigerante ecológico R410A, que garantiza un funcionamiento constante a los niveles más altos de eficiencia. EMI-In-Row también está diseñado para optimizar la instalación y minimizar la inversión en puesta en marcha, conexionado y mano de obra. La flexibilidad de configuración de EMI-In-Row también le permite conseguir beneficios de costes totales. Las unidades están disponibles para la integración con los racks existentes ó como una solución combinada con racks, UPS y sistemas de monitorización.





NUEVO EDGE DATA CENTER

ALL IN ONE



- Refrescamiento
- Rack / Servidor
- UPS

El nuevo Edge Data Center ofrece funcionalidad completa ante la carga generada por un rack IT estándar. Diseñado para trabajar en sectores industriales difíciles, fabricado conforme a la IP55 estándar, muy flexible y escalonado para adaptarse a las exigencias específicas del cliente, incluidos los elevados estándares de calidad del servicio.



UPS



Safepower Modular SPM se basa en el diseño modular. Cada módulo UPS de 10-40 kVA está alojado en una caja independiente plug-and-play de 19" con capacidad de sustitución en caliente (hot-swap).

Se trata prácticamente de un UPS completo. De esta forma se eliminan los puntos individuales de errores (arquitectura descentralizada). En caso de que un módulo deba ser sustituido, éste se podrá cambiar con calor sin afectar al funcionamiento del resto de módulos activos. Resulta fácil añadir potencia al sistema. Las cajas de alimentación 3U-high plug-n-power se pueden cambiar con calor permitiendo una amplia expansión vertical y horizontal.

CARACTERÍSTICAS EMIBYTE

COMPRESOR SCROLL INVERTER



La mejor solución en términos de capacidad de refrigeración variable.

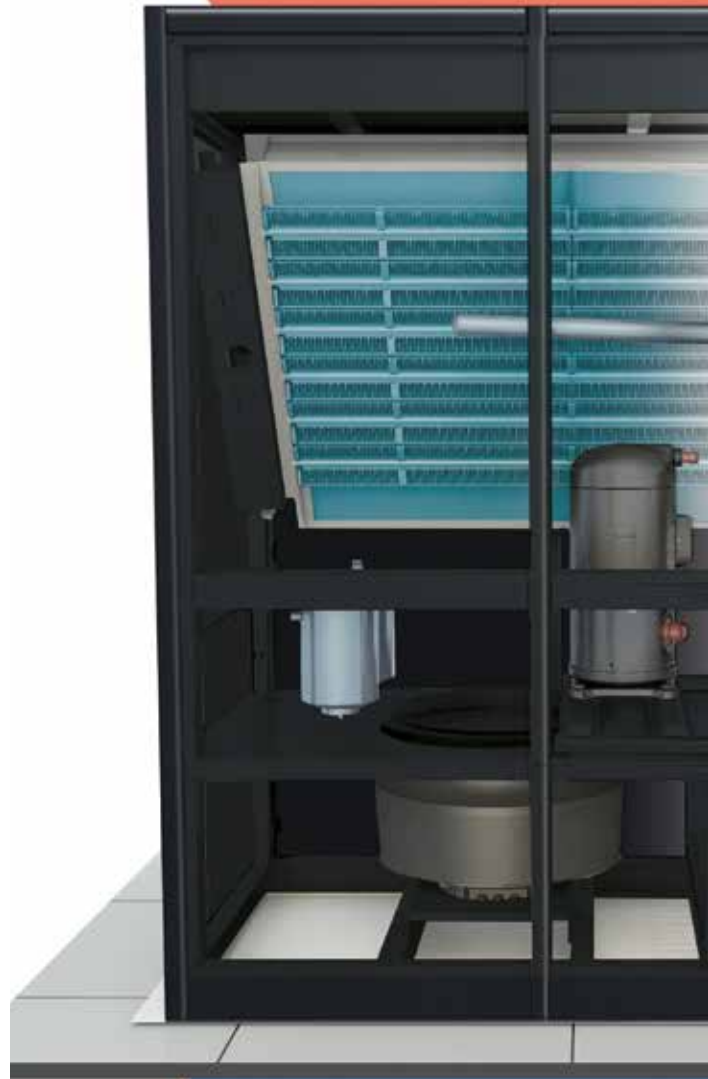
CONTROL PRECISO DE TEMPERATURA

La tecnología con compresor inverter permite monitorizar y controlar la temperatura de la sala.

VENTILADORES EC 2.0



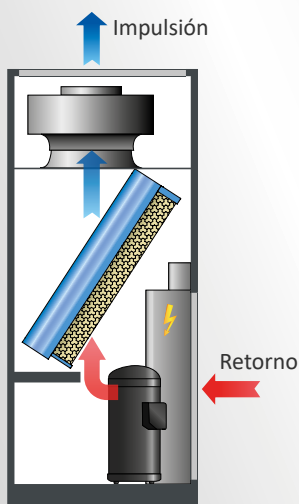
La nueva generación de ventiladores Emicon EC 2.0 es el corazón de los acondicionadores de aire de precisión EMIBYTE minimizando considerablemente los niveles sonoros e incrementando la eficiencia de la unidad.



CONFIGURACIONES EMIBYTE

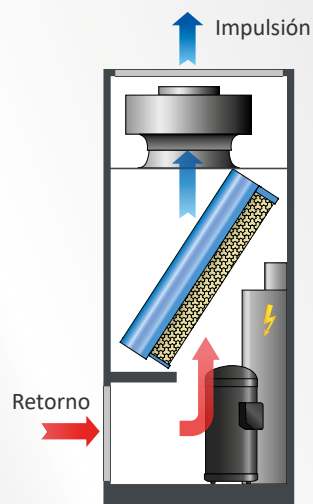
U

Retorno de aire frontal
Impulsión de aire por arriba



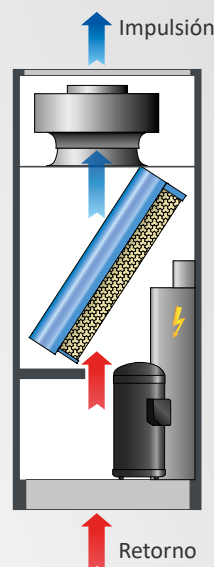
B

Retorno de aire por la parte posterior
Impulsión de aire por arriba



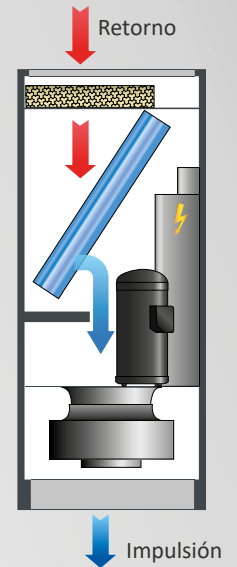
V

Retorno de aire por debajo
Impulsión de aire por arriba



D

Retorno de aire por arriba
Impulsión de aire por debajo





VÁLVULA DE EXPANSIÓN ELECTRÓNICA



Esta válvula está diseñada para optimizar constantemente el rendimiento del circuito frigorífico para lograr también la máxima eficiencia a cargas parciales. El software para la gestión adecuada de las válvulas también está integrado en el control del equipo.

CONTROL



El nuevo display electrónico EMIBYTE es totalmente programable por Emicon y permite el desarrollo de interfaces sencillos, intuitivos y atractivos para el usuario final. La gama de pantallas táctiles TFT puede combinar diferentes colores y niveles de transparencia utilizando la tecnología Alpha Blending.

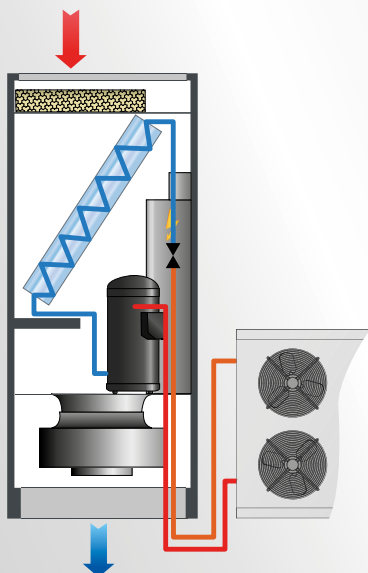
HUMIDIFICADOR ULTRASÓNICO



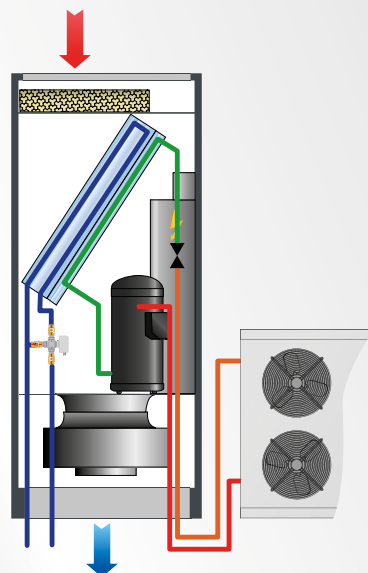
Permite conseguir una humedad perfectamente controlada en casi cualquier sala grande o zona de almacenamiento. Puede mantener una humedad del 10 al 90% a bajas temperaturas con procesos antibacterianos y de desmineralización para preservar la mejor calidad de humedad para la conservación de alimentos, museos, tiendas de antigüedades, cavas de tabaco y cigarrillos, instalaciones industriales y otras aplicaciones. El humidificador ultrasónico es el nuevo humidificador de niebla fría por ultrasonidos para grandes salas. Se ha desarrollado para controlar y mantener constante el nivel deseado de humedad para un ambiente específico.

VERSIONES EMIBYTE

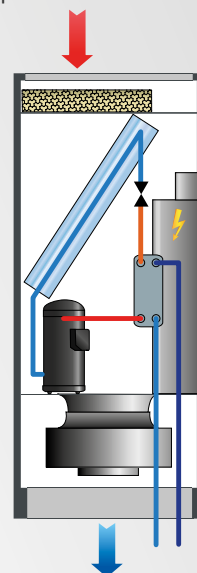
Expansión directa con condensador remoto



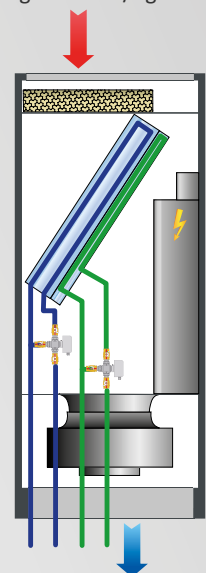
Expansión directa con batería de agua refrigerada adicional



Expansión directa con condensador refrigerado por agua incorporado



Doble fuente de agua refrigerada
- Batería de agua refrigerada
- Agua de red/Agua de pozo



DATOS TÉCNICOS

DXA Scroll – Circuito simple		71	91	111	131	181	211	241	261	301
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	6,7	9,1	10,7	12,7	17,5	21,6	24,3	26,3	29,6
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	6,4	8,5	10,7	12,7	16,5	21,6	23,3	25,6	26,7
Potencia absorbida tot (compresores+ventiladores)	kW	1,8	2,3	2,7	3,6	4,6	5,5	6,4	6,7	7,5
SHR		0,96	0,93	1,00	1,00	0,95	1,00	0,96	0,97	0,90
EER	W/W	3,81	3,89	3,97	3,55	3,78	3,93	3,83	3,91	3,95
Caudal de aire	m ³ /h	2.700	2.700	2.700	3.900	3.900	6.050	6.050	8.150	8.150
ESP máx.	Pa	541	519	457	478	418	607	607	443	443
Peso	kg	179	181	190	214	222	315	315	359	366
Nº etapas	nº	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Chasis	nº	1	1	1	2	2	3	3	4	4

DXA Scroll – Circuito simple		351	401	421	461	501	551	711	841	911
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	35,9	39,6	42,2	46,0	49,1	54,8	70,7	84,2	90,9
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	32,6	34,0	42,2	45,5	49,1	54,7	67,8	71,2	83,5
Potencia absorbida tot (compresores+ventiladores)	kW	8,8	9,7	10,1	11,1	11,3	13,2	17,2	21,6	21,9
SHR		0,91	0,86	1,00	0,99	1,00	1,00	0,96	0,85	0,92
EER	W/W	4,09	4,11	4,19	4,15	4,33	4,15	4,10	3,91	4,15
Caudal de aire	m ³ /h	8.150	8.150	11.500	14.500	14.500	14.500	17.600	20.900	20.900
ESP máx.	Pa	399	399	400	471	426	426	427	475	431
Peso	kg	377	391	488	532	550	550	686	757	789
Nº etapas	nº	1	1	1	1	1	1	1	2	2
Chasis	nº	4	4	4,5	5	5	5	6	7	7

¹ Tª sala 24° HR 50%, Cond. 48°C – frecuencia máx. compresor

DXA Scroll – Circuito doble		252	352	402	422	472	552	622	722
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	24,7	35,0	39,3	42,2	47,3	54,7	61,9	72,9
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	24,7	32,3	33,9	42,2	45,9	54,6	57,5	68,7
Potencia absorbida tot (compresores+ventiladores)	kW	6,9	9,0	10,7	11,0	12,7	13,4	15,0	17,8
SHR		1,00	0,92	0,86	1,00	0,97	1,00	0,93	0,94
EER	W/W	3,56	3,90	3,69	3,84	3,72	4,07	4,14	4,10
Caudal de aire	m ³ /h	8.150	8.150	8.150	14.500	14.500	14.500	14.500	17.600
ESP máx.	Pa	443	399	399	471	471	426	426	427
Peso	kg	386	415	415	552	551	572	587	648
Nº etapas	nº	2	2	2	2	2	2	2	2
Chasis	nº	4	4	4	5	5	5	5	6

DXA Scroll – Circuito doble		802	842	862	912	942	1022	1312	1352
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	80,2	84,2	85,7	91,1	93,5	101,6	131,0	135,1
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	71,6	71,2	71,7	84,3	85,3	88,1	110,9	112,5
Potencia absorbida tot (compresores+ventiladores)	kW	19,5	21,6	25,0	21,9	25,2	26,1	32,9	34,1
SHR		0,89	0,85	0,84	0,93	0,91	0,87	0,85	0,83
EER	W/W	4,11	3,91	3,43	4,16	3,72	3,89	3,98	3,96
Caudal de aire	m ³ /h	17.600	20.900	20.900	20.900	20.900	20.900	25.700	25.700
ESP máx.	Pa	427	475	475	431	431	431	452	452
Peso	kg	676	757	790	788	820	827	1111	1025
Nº etapas	nº	2	2	4	2	4	4	2	4
Chasis	nº	6	7	7	7	7	7	8	8

¹ Tª sala 24° HR 50%, Cond. 48°C – frecuencia máx. compresor

Dimensiones y número de ventiladores

Talla-Chasis	nº	1	2	3	4	4,5	5	6	7	8
Largo (L)	mm	550	750	980	1.160	1.505	1.860	2.210	2.565	3.100
Ancho (D)	mm	550	550	750	850	850	850	850	850	850
Alto (H)	mm	1.980	1.980	1.980	1.980	1.980	1.980	1.980	1.980	1.980
Número de ventiladores	nº	1	1	1	1	1	2	2	2	3

EDi EC Scroll – Circuito simple		101	121	141	171	201	251	271
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	9,9	12,3	14,4	17,1	20,2	25,2	27,4
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	9,4	10,0	10,3	13,6	16,7	20,6	24,5
Potencia absorbida tot (compresores+ventiladores)	kW	3,0	3,7	4,3	5,2	6,0	7,0	7,0
SHR		0,95	0,82	0,72	0,80	0,83	0,82	0,89
EER		3,25	3,31	3,36	3,27	3,37	3,61	3,90
Caudal de aire	m ³ /h	3.900	3.900	3.900	3.900	3.900	6.050	6.050
ESP máx.	Pa	442	442	442	529	460	603	607
Peso	kg	171	182	182	233	238	286	294
Potencia mínima de modulación	%	40	40	40	40	40	40	40
Nº compresores	nº	1	1	1	1	1	1	1
Chasis	nº	1	1	1	2	2	3	3

EDi EC Scroll – Circuito simple		351	521	631	821	971	1171	1361
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	35,7	52,0	63,4	81,9	97,3	117,1	136,1
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	27,8	39,2	51,5	65,7	78,2	94,2	112,9
Potencia absorbida tot (compresores+ventiladores)	kW	9,4	14,2	16,8	21,5	25,1	30,7	35,0
SHR		0,78	0,75	0,81	0,80	0,80	0,81	0,83
EER		3,79	3,67	3,77	3,81	3,88	3,81	3,89
Caudal de aire	m ³ /h	6.050	8.150	11.500	14.500	17.600	20.900	25.700
ESP máx.	Pa	607	400	450	427	427	431	452
Peso	kg	294	355	398	480	650	740	960
Potencia mínima de modulación	%	30	30	30	30	30	30	30
Nº compresores	nº	1	1	2	2	2	2	2
Chasis	nº	3	4	4,5	5	6	7	8

¹ Tª sala 24° HR 50%, Cond. 48°C – frecuencia máx. compresor

WU Refrigeradas por agua		06	10	15	18	25	30	40	45	50	60
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	6,7	10,6	13,9	17,8	22,1	31,3	39,3	45,7	50,8	58,4
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	5,3	7,8	9,7	12,8	15,2	22,6	27,1	32,0	34,9	42,0
Potencia absorbida total (ventiladores)	kW	0,2	0,2	0,3	0,5	0,6	0,7	0,9	1,0	1,1	1,6
SHR		0,79	0,74	0,69	0,72	0,69	0,72	0,69	0,70	0,69	0,72
Caudal de aire	m ³ /h	2.550	2.550	2.550	4.100	4.100	7.200	7.200	9.100	9.100	13.400
ESP máx.	Pa	546	498	445	413	362	535	485	329	305	310
Peso	kg	139	143	148	173	179	237	248	312	318	410
Chasis	nº	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4,5

WU Refrigeradas por agua		65	70	90	100	115	120	130	150	170
Potencia frigorífica (Total) ¹ R410A	kW	67,3	73,1	93,6	103,4	113,4	122,8	133,8	152,1	167,2
Potencia frigorífica (Sensible) ¹ R410A	kW	47,0	50,3	64,0	71,8	77,4	85,3	91,6	105,9	114,3
Potencia absorbida total (ventiladores)	kW	1,7	1,8	1,9	2,4	2,5	2,7	2,9	3,1	3,3
SHR		0,70	0,69	0,68	0,69	0,68	0,69	0,68	0,70	0,68
Caudal de aire	m ³ /h	13.400	13.400	16.600	20.100	20.100	23.800	23.800	29.500	29.500
ESP máx.	Pa	285	260	345	294	271	359	336	414	391
Peso	kg	420	430	475	520	528	605	622	758	779
Chasis	nº	4,5	4,5	5	6	6	7	7	8	8

¹ Tª sala 24° HR 50%, Agua 7/12°C

Humidificación y potencia resistencia eléctrica										
Talla-Chasis	nº	1	2	3	4	4,5	5	6	7	8
Capacidad humidificación máx.	kg/h	1,5	3	5	8	8	8	8	8	8
Potencia calorífica máx.	kW	3	4,5	6	9	9	15	18	24	27
Valor máx. potencia calorífica	nº	1	3	2	3	3	3	3	3	3



EMICON A.C. S.p.A.
Via A. Volta, 49
47014 Meldola (FC)
ITALY

www.emiconac.it
emicon@emiconac.it



HIDEM
GROUP

www.hidemgroup.com

1601000040EN



COMF. 03/19