



Enfriadoras de líquido

Para aplicaciones industriales con compresores de pistón o scroll



ErP
Tier2



❄️ | Potencia frigorífica de 0,9 a 15kW

MC00000093_202602



Tecnología, Innovación y Fiabilidad en la refrigeración de procesos

Soluciones de proceso a medida para un futuro sostenible

RPS desarrolla **enfriadoras de proceso personalizadas**, diseñados para garantizar fiabilidad continua y altas prestaciones en cada aplicación industrial. El objetivo de RPS es transformar cada necesidad térmica en un **sistema eficiente y tecnológicamente avanzado**, capaz de ofrecer valor duradero a sus clientes.

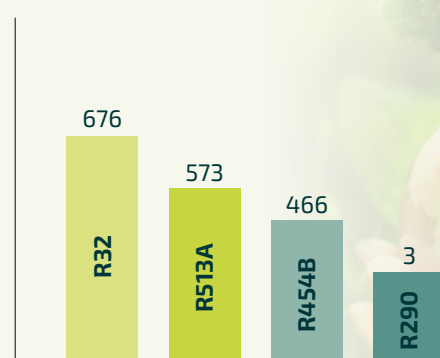
RPS mira hacia el futuro con un **enfoque innovador**, proponiendo soluciones que integran **refrigerantes ecológicos como R290, R454B, R32 y R513A**, conformes a las normativas F-GAS y REACH.

Cada proyecto está diseñado para alcanzar los más **altos estándares de eficiencia energética**, en línea con los requisitos de Ecodesign y con los desafíos de la transición energética.

Las tecnologías de ahorro energético, los sistemas full inverter y el free cooling están en el centro del diseño para reducir el consumo y el impacto ambiental. Gracias a la capacidad de personalizar cada detalle, RPS se convierte en un socio estratégico en el crecimiento sostenible de sus clientes.

Tecnología preparada para el futuro

RPS y el desafío Global Warming Potential



Soluciones con refrigerantes de bajo GWP para un futuro más sostenible



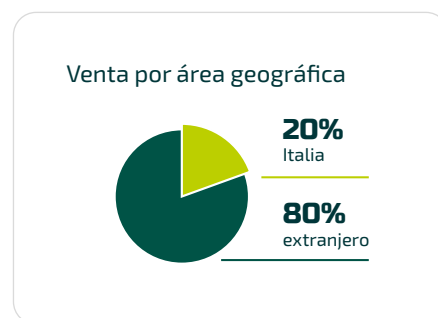
El grupo RPS

RPS es un grupo con presencia europea a través de filiales en Reino Unido, Francia y España. Gracias a la carpintería metálica interna de PIEMME S.r.l., garantiza máxima flexibilidad, velocidad productiva y personalización de las enfriadoras.



ALQUILER

Con una amplia flota de enfriadoras listas para el alquiler y un equipo de técnicos expertos, CHILLER SERVICE ofrece mantenimiento, reparaciones y soporte certificado F-GAS, garantizando continuidad y máxima eficiencia a las instalaciones industriales.



Calidad global

Más del 80% de la producción de RPS se exporta gracias a una gama de enfriadoras de proceso desarrollados según los estándares europeos y estadounidenses más rigurosos. RPS es un socio global, sinónimo de eficiencia, seguridad y pleno cumplimiento internacional.

Compacta, **Sostenible**, Inteligentes

La nueva era de
las enfriadoras de
procesos



Cube

ENFRIADORA DE LIQUIDO INDUSTRIAL



La gama CUBE en R513A ofrece enfriadoras de líquido compactas, modulares y altamente versátiles, diseñados para satisfacer las necesidades de los procesos industriales más exigentes.

El circuito hidráulico no ferroso, con un evaporador coaxial de cobre sumergido en un depósito inercial AISI 304, garantiza la estabilidad térmica, bajas caídas de presión y fiabilidad incluso con fluidos que contienen impurezas. La eficiencia energética está garantizada por compresores scroll de última generación (modelos 008–016) y el uso de refrigerantes de bajo GWP (PCA) como el R513A (R290 opcional). El control digital avanzado y la configuración plug & play con módulo hidrónico integrado simplifican la instalación, la gestión y la puesta en marcha.

Máxima fiabilidad en cualquier condición

Las enfriadoras CUBE ofrecen una combinación de robustez y protección avanzada, que incluye: sensor antihielo, interruptor de flujo, sensor de nivel, presostatos de alta/baja presión y un controlador de fases. El evaporador coaxial sumergido en el depósito de inercia garantiza una temperatura estable y reduce el número de arranques del compresor. Con el bypass hidráulico automático (opcional), el sistema mantiene la máxima fiabilidad incluso en condiciones de funcionamiento críticas.

Circuito hidráulico estándar de metales no ferrosos

Todas las unidades CUBE están equipadas con un circuito hidráulico completamente de metales no ferrosos, fabricado con acero inoxidable AISI 304, polímeros y latón, para garantizar la máxima pureza y compatibilidad química con fluidos delicados. El evaporador coaxial de cobre está sumergido en un depósito de compensación de acero inoxidable. Ideal para aplicaciones en las industrias alimentaria, médica y láser, donde la integridad del fluido refrigerante es esencial para la calidad y la fiabilidad del proceso.

Operativa compacta y flexible

Diseñados para ofrecer fiabilidad y alto rendimiento, las enfriadoras CUBE enfrían eficientemente tanto agua como aceite, adaptándose a circuitos atmosféricos o presurizados. Su robusta construcción con cáncamos de elevación estándar y sus dimensiones compactas facilitan su manipulación e instalación. La fuente de alimentación de doble frecuencia 50/60 Hz (modelos 001 – 005) garantiza una flexibilidad operativa única, ideal para aplicaciones industriales complejas.

Innovación sostenible que respeta el futuro

Diseñados para ofrecer eficiencia, durabilidad y respeto por el medio ambiente, las enfriadoras CUBE integran soluciones tecnológicas avanzadas y refrigerantes de bajo impacto, como el R513A y el propano R290 (opcional). Esta gama, preparada para el futuro, está diseñada para anticiparse a las normativas medioambientales más estrictas, reducir la huella de carbono (CO₂) y garantizar una inversión segura, duradera y sostenible a largo plazo.

Soluciones modulares para la refrigeración industrial

■ Versión BH

Bypass gas caliente ($\pm 0,5$ K)



Las unidades CUBE – BH pueden configurarse con un evaporador coaxial de cobre o de placas AISI 316 que incorporan de serie un circuito hidráulico para metales no ferrosos. Ofrecen una alta estabilidad de fluido ($\pm 0,5$ K), gracias a la regulación de gas caliente, los ventiladores EC sin escobillas y el avanzado control PI. Ideales para sistemas láser y procesos de alta precisión, garantizan un rendimiento fiable incluso con cargas térmicas variables.

■ Versión para circuitos hidráulicos presurizados



Esta versión, disponible para los modelos 006 – 016, cuenta con un depósito diseñado para aplicaciones en circuitos hidráulicos presurizados (6 barg), como en las industrias automotriz, de plásticos, láser y de máquinas herramienta, donde se requiere una presión controlada y estabilidad térmica. Incluye de serie una válvula de venteo, una válvula de seguridad y un vaso de expansión (opcional). Una solución compacta y lista para usar que garantiza la máxima fiabilidad, seguridad y facilidad de instalación.

■ Versión UL

60 Hz



Los modelos 001–007 (230V/1/60Hz) y 006–016 (460V/3/60Hz) están disponibles en versión cUL conforme las normas UL para EEUU y Canadá. El cuadro eléctrico, diseñado y certificado según la norma UL508A, utiliza componentes de alta calidad y cables eléctricos con certificación UL. El cuadro eléctrico de las unidades 009 – 016 ofrece una clasificación IP44 – NEMA Tipo 1, esto hace que las unidades sean aptas para instalaciones en exteriores con altos estándares de seguridad y fiabilidad.

■ Versión PR

Evaporador de placas de alta eficiencia



El núcleo de la versión PR es el evaporador de placas soldadas en acero inoxidable AISI 316. Este diseño garantiza una resistencia total a la corrosión, protegiendo el fluido de proceso de la contaminación, ideal para sectores sensibles. Las grandes superficies de intercambio de calor están integradas en dimensiones extremadamente compactas y garantizan niveles de eficiencia energética (SEPR) superiores a los del estándar.

■ Versión FO

Enfriadora para aceite



La versión FO está diseñada específicamente para la refrigeración de aceite en los procesos industriales más exigentes. Esta configuración integra un evaporador de placas con una superficie de intercambio de calor optimizada para garantizar la máxima eficiencia térmica y bombas de engranajes de alta presión (hasta 10 bar), lo que garantiza la fiabilidad y la continuidad operativa incluso en condiciones adversas.

■ Versión LW

Baja temperatura del agua (-10°C)



La versión LW disponible para las unidades CUBE 2–3 (mod. 006–016) que está diseñada para la producción de agua glicolada hasta -10°C gracias a un mayor aislamiento térmico del circuito hidráulico, el interruptor de flujo y la parametrización específica del controlador. Ideal para los sectores de alimentación, bebidas y vino, así como para aplicaciones en los sectores químico y farmacéutico donde se requiere un control de temperatura preciso y fiable.

■ Versión LA

Baja temperatura ambiente (-10°C)



La versión LA disponible para las unidades CUBE 2–3 (mod. 006–016) está diseñada para un funcionamiento seguro en entornos de hasta -10°C . Equipada con ventiladores EC sin escobillas, aislamiento térmico del circuito hidráulico y resistencia del cárter del compresor, garantiza la máxima fiabilidad, protección contra las heladas y continuidad operativa incluso en condiciones climáticas adversas.

■ Versión ML

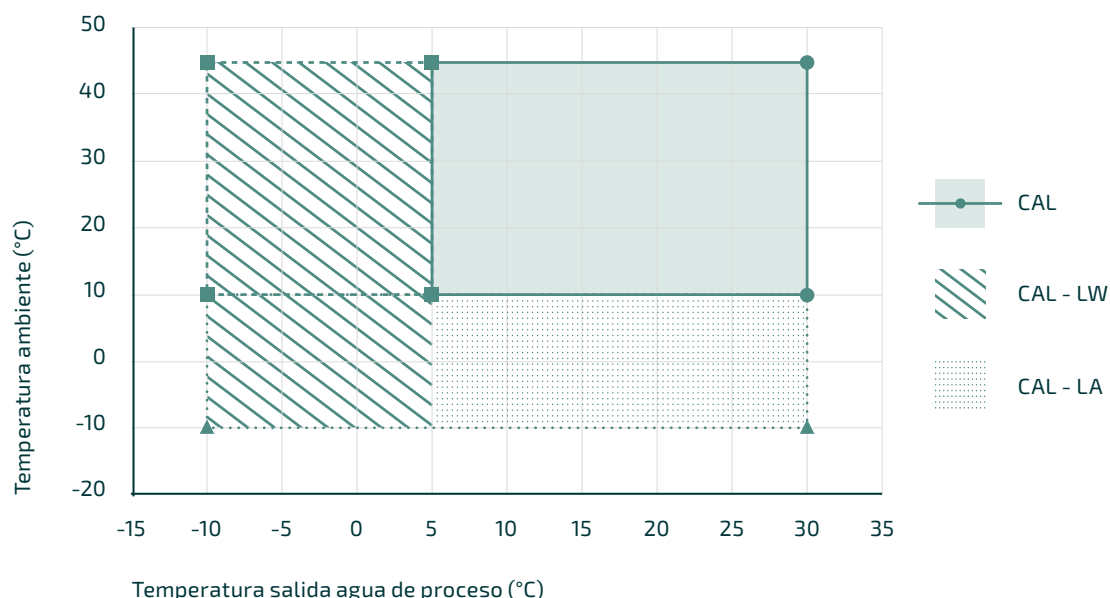
Baja temperatura ambiente (-20°C) especial



La versión ML de las enfriadoras CUBE 2–3 (mod. 006–016) esta diseñada para funcionar de forma segura hasta -20°C . Equipada con ventiladores EC sin escobillas, aislamiento térmico del circuito hidráulico, resistencia cárter compresor y resistencia en el cuadro eléctrico, también incluye una protección de policarbonato para el controlador, lo que garantiza la fiabilidad y la continuidad operativa en climas extremos.

Límites operativos

Enfriamiento



Las enfriadoras de líquido CAL están diseñados para funcionar a plena carga con temperaturas exteriores de hasta +45 °C en verano y hasta +5 °C en invierno (-10 °C versión LA mod. 006-016; -20 °C versión ML especial mod. 006-016). En la configuración estándar, produce agua fría con temperaturas de salida del evaporador de hasta +30 °C, con un límite mínimo de +5 °C, que puede reducirse a -10 °C en la versión LW mod. 006-016.

Controlador avanzado por microprocesador

El controlador por microprocesador RS10 ha sido diseñado por RPS para garantizar la máxima continuidad operativa, la reducción de costes y una gestión intuitiva, con funciones inteligentes que optimizan cada detalle del sistema.

RS10 – Sencillez y eficiencia para enfriadoras estándar

El sistema de control RS10 de las unidades CUBE se basa en la tecnología DIXELL IC100CX. Su pantalla de dos dígitos con iconos intuitivos permite un acceso claro e inmediato a parámetros, sondas y cargas. Gracias a la gestión de alarmas con un historial de hasta 50 eventos y protecciones integradas (presión, anticongelante, caudal de agua), el funcionamiento está siempre bajo control. Las funciones de consigna dinámica y descarga optimizan el consumo, mientras que la conectividad Modbus RS485 (mediante el módulo de interfaz XJ485 TTL/RS485) asegura la integración completa con los sistemas de supervisión.



Estructura tecnológica avanzada

cube Mod. 001 - 005

Compresor

Cuadro eléctrico

Controlador RS10

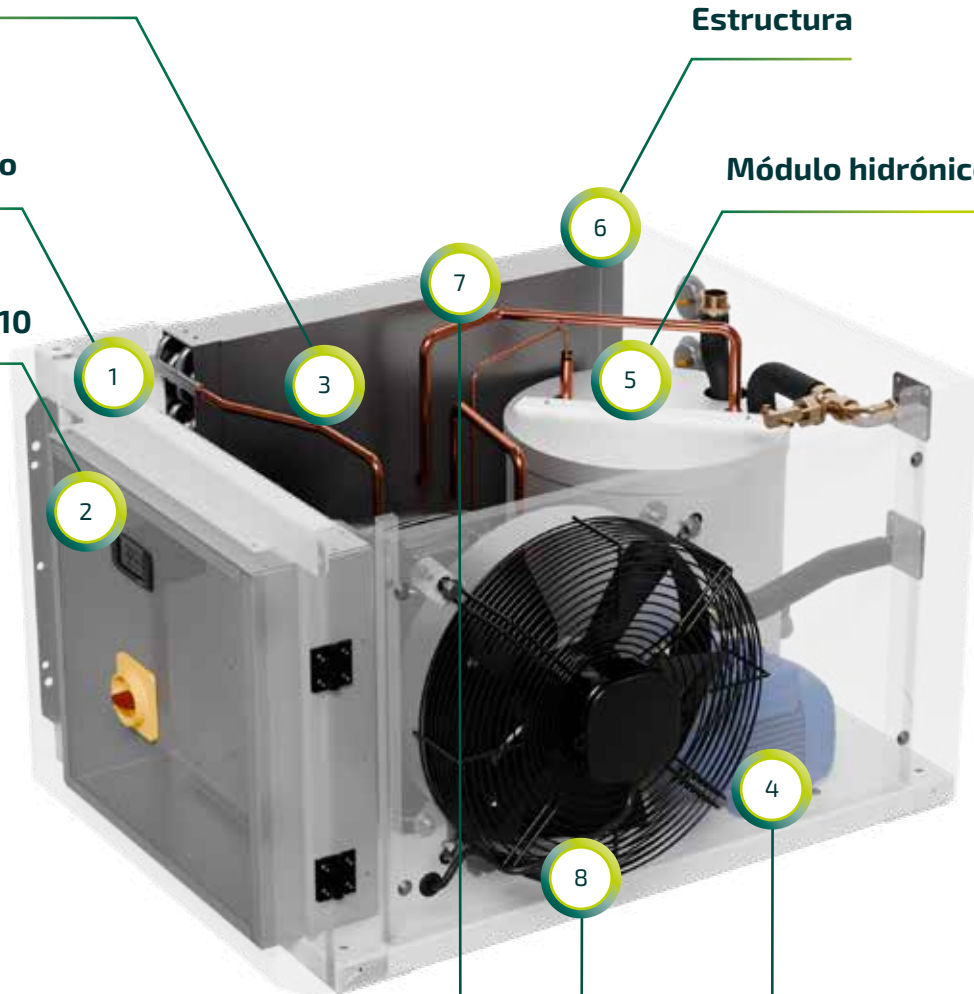
Estructura

Módulo hidrónico

Sección de condensación

Bomba

Ventilador



1

Cuadro eléctrico

El cuadro eléctrico cumple con la norma EN 60204-1, (IP33 interior – bifrecuencia 50/60Hz) y garantiza la máxima seguridad gracias al interruptor principal interconectado y la separación eléctrica entre control y alimentación. Los contactos de encendido/apagado remoto y de alarma general están disponible de serie.

5

Ventilador axial

Los ventiladores AC estándar cuentan con aspas de aluminio resistentes a la corrosión y un motor con protección térmica. Su grado de protección IP54 garantiza su fiabilidad en diversos entornos industriales. Los ventiladores EC (opcional) incorporan aspas de PP y una carcasa de aluminio fundido a presión. Gracias a su motor sin escobillas y su variador integrado, ofrecen hasta un 30% de ahorro energético y un control de velocidad variable del 10% al 100%.

2

Controlador RS10

El controlador RS10, basado en el microprocesador DIXELL IC121CX, gestiona y muestra en tiempo real el estado de la unidad, las sondas de temperatura/presión, las cargas y las funciones operativas. Incluye un registro de alarmas de hasta 50 eventos, un punto de consigna dinámico basado en entradas analógicas, medición de horas de funcionamiento y arranques de compresores/bombas, una interfaz serie TTL y un módulo XJ485 opcional para comunicación Modbus RS485.

6

Estructura

La estructura de acero galvanizado, pintada con polvo de poliéster RAL 7035, garantiza una alta resistencia a la corrosión y a los agentes atmosféricos. La estructura portante con paneles desmontables garantiza un acceso rápido a los componentes internos para un mantenimiento eficiente. Su manejo es sencillo y seguro gracias a los cáncamos integrados de serie.

3

Compresor

Los compresores herméticos de pistón ofrecen un excelente equilibrio entre eficiencia energética, fiabilidad y facilidad de mantenimiento. Su diseño compacto y robusto garantiza bajas vibraciones y ruido, reduciendo los costes operativos generales y asegurando un rendimiento constante incluso en aplicaciones industriales continuas.

7

Sección de condensación

Condensador de aletas de alta eficiencia con tubos de cobre microaleteados y aletas de aluminio. Diseñado para altas temperaturas, protegido por un filtro de aire de aluminio lavable. La amplia separación entre las aletas permite minimizar las necesidades de mantenimiento y optimizar el intercambio de calor.

4

Bomba

Bombas periféricas con cuerpo de Ryton/latón, impulsor de latón y sello mecánico de SiC/grafito/FPM, ideales para altas presiones incluso con bajos caudales y funcionamiento continuo 24/7. Disponibles en versiones P3 (3 barg) y P5 (5 barg).

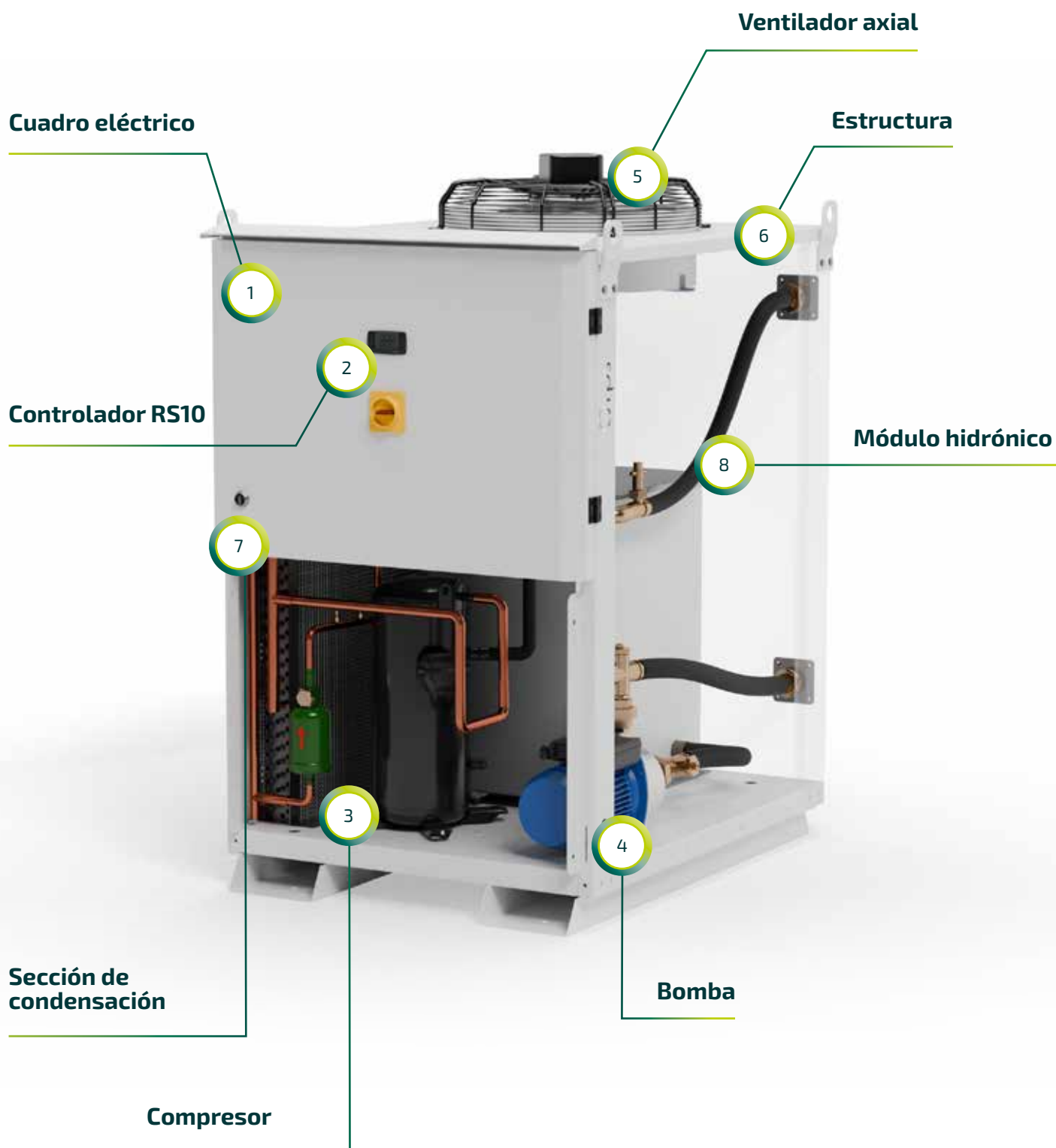
8

Módulo hidrónico - no ferrus

El módulo hidrónico de las enfriadoras CUBE 1 integra un evaporador de serpentín de cobre sumergido en un tanque de acero inoxidable con aislamiento térmico, diseñado para soportar altos caudales con mínimas caídas de presión. Confiante en las aplicaciones industriales más exigentes, está protegido contra el riesgo de congelación mediante una sonda anticongelante y un interruptor de flujo. Su construcción con materiales exclusivamente no ferrosos (acero inoxidable, polímeros y latón) garantiza la máxima compatibilidad con circuitos atmosféricos y fluidos de proceso delicados, preservando la calidad y la eficiencia operativa a lo largo del tiempo.

Estructura tecnológica avanzada

cube Mod. 006 - 016



1

Cuadro eléctrico

El cuadro eléctrico cumple con la norma EN 60204-1, (IP44 exterior) y garantiza la máxima seguridad gracias al seccionador principal y la maniobra separada mediante un transformador. El controlador de fases protege la unidad contra fallos e inversiones de fases, dispone de contactos de encendido/apagado remoto y de alarma general de serie.

5

Ventilador axial

Los ventiladores AC estándar cuentan con aspas de aluminio resistentes a la corrosión y un motor con protección térmica. Su grado de protección IP54 garantiza su fiabilidad en diversos entornos industriales. Los ventiladores EC (opcional) incorporan aspas de PP y una carcasa de aluminio fundido a presión. Gracias a su motor sin escobillas y su variador integrado, ofrecen hasta un 30% de ahorro energético y un control de velocidad variable del 10% al 100%.

2

Controlador RS10

El controlador RS10, basado en el microprocesador DIXELL IC121CX, gestiona y muestra en tiempo real el estado de la unidad, las sondas de temperatura/presión, las cargas y las funciones operativas. Incluye un registro de alarmas de hasta 50 eventos, un punto de consigna dinámico basado en entradas analógicas, medición de horas de funcionamiento y arranques de compresores/bombas, una interfaz serie TTL y un módulo XJ485 opcional para comunicación Modbus RS485.

6

Estructura

La estructura de acero galvanizado, pintada con polvo de poliéster RAL 7035, garantiza una alta resistencia a la corrosión y a los agentes atmosféricos. La estructura portante con paneles desmontables garantiza un acceso rápido a los componentes internos para un mantenimiento eficiente. Su manejo es sencillo y seguro gracias a los cáncamos integrados (mod. 006-016) y a las disposiciones para carretillas elevadoras o transpaletas (mod. 006-016).

3

Compresor

Compresores alternativos herméticos (mod. 006-007), caracterizados por robustez, larga vida útil, buen rendimiento energético y bajo impacto acústico/vibracional. Los modelos 008-016 utilizan compresores scroll equipados con un rompedor de flujo interno y una válvula antirretorno para evitar daños por golpes de líquido. El motor de dos polos refrigerado por gas y el arranque directo garantiza eficiencia, protección y una larga vida útil.

7

Sección de condensación

Condensador de aletas de alta eficiencia con tubos de cobre microaleteados y aletas de aluminio. Diseñado para altas temperaturas, protegido por un filtro de aire de aluminio lavable. La amplia separación entre las aletas permite minimizar las necesidades de mantenimiento y optimizar el intercambio de calor.

4

Bomba

Los modelos 006-009 emplean bombas periféricas con cuerpo de Ryton/latón, impulsor de latón y sello mecánico de SiC/grafito/FPM, ideales para altas presiones incluso con bajos caudales y funcionamiento continuo 24/7. En los modelos 011-016, las bombas multietapa de acero inoxidable AISI 304 con motor IE3 ofrecen alta eficiencia, resistencia a la corrosión y una vida útil garantizada de hasta 10.000 horas sin mantenimiento. Disponibles en versiones P3 (3 barg) y P5 (5 barg).

8

Módulo hidrónico - no ferrus

El módulo hidrónico de las enfriadoras CUBE 2-3 integra un evaporador coaxial de cobre de alta eficiencia, sumergido en un depósito de acero inoxidable con aislamiento térmico, diseñado para soportar altos caudales con mínimas pérdidas de carga. Confiable en las aplicaciones industriales más exigentes, está protegido contra el riesgo de congelación mediante una sonda anticongelante y un interruptor de flujo. Su construcción con materiales exclusivamente no ferrosos (acero inoxidable, polímeros y latón) garantiza la máxima compatibilidad con circuitos atmosféricos y fluidos de proceso delicados, preservando la calidad y la eficiencia operativa a lo largo del tiempo.

Características técnicas principales

■ Versión base

Circuito frigorífico

- Refrigerante ecológico: R513A (GWP=573; ODP=0)
- Los modelos 006-016 cumplen con los límites exigidos por la normativa ErP2021, SEPR HT (UE) 2016/2281
- Compresores herméticos de pistón (mod. 001-007) o scroll (mod. 008-016)
- Evaporador tipo serpentín en cobre (mod. 001-005) o coaxial (mod. 006-016) integrado en el depósito hidráulico en acero inoxidable
- Condensador aleteado con tubos de cobre y aletas de aluminio, protegido por un filtro de aire de aluminio lavable
- Presostatos de alta y baja presión
- Dispositivo de control: tubos (mod. 001-005); válvula termostática (mod. 006-016)
- Ventiladores axiales con rejillas protectoras, aspas en aluminio fundido a presión y motores AC

Circuito hidráulico atmosférico no ferroso

- Depósito de acero inoxidable con aislamiento térmico, equipado con conexiones para carga / descarga del agua y nivel visual
- Bombas periféricas con cuerpo de Ryton/latón (mod. 001-009): disponibles en las versiones P3 (3 barg) y P5 (5 barg).
- Bombas centrífugas multietapa en acero inoxidable AISI 304: (mod. 011-016): disponibles en las versiones P3 (3 barg) y P5 (5 barg)
- Manómetro de la bomba de 0 a 10 barg
- Protección antihielo del evaporador: presostato diferencial y sonda antihielo

Circuito eléctrico y controlador electrónico

- Cuadro eléctrico conforme EN 60204-1, IP33 (mod. 001-005) y IP44 (mod. 006 – 016) equipado con contactos encendido/apagado, alarma general, relé de secuencia de fases y magnetotérmicos
- Controlador RS10 con pantalla LED con doble visualización y puerto serial TTL, histórico de alarmas (hasta 50 eventos)

■ Opc. circuito frigorífico

- [PR] evaporador de placas
- [EC] ventilador EC sin escobillas
- Tratamientos protectores de la batería de condensación: [TT] cataforesis; [FG] Finguard; [EP] Epoxi; [BG] Blygold.

■ Opc. controlador electrónico

- [DT] Punto de consigna dinámico
- [RS] Kit de módulo XJ485 de comunicación TTL - RS485

■ Opc. circuito eléctrico

- [CH] Resistencia cárter compresor
- [A2] Circuito auxiliar 24VDC estabilizado (especial)
- [PC] Conector eléctrico multipolar (especial)
- [SF] Arrancador suave (especial)
- [CP] Cobertura protectora controlador
- [VR] Relé control de tensión
- [CPO] Contacto libre para control remoto encendido/apagado (especial)

■ Kit

- [AT] Antivibratorios
- [RT] Ruedas
- [NP] Adaptadores BSP/NPT macho
- [WF] Filtro de agua
- [VL] Válvulas manuales entrada/salida
- [TR] Controlador remoto
- [MS] Funcionamiento modo esclavo (especial)
- [MM] Funcionamiento modo maestro (especial)

■ Opc. circuito hidráulico

- [AM] Válvula bypass hidráulico manual
- [AB] Válvula bypass hidráulico automático
- [AP] Válvula de bola entre bomba y depósito
- [KT] Kit anti rebosadero
- [AF] Llenado automático
- [DV] Gestión del circuito secundario con válvula de 3 vías

Enfriadoras de precisión para procesos de alto rendimiento



Alimentación y bebida

Soluciones de refrigeración para carne, pasta, chocolate, productos lácteos, café, cerveza, refrescos y zumos. CUBE garantiza higiene, calidad, estabilidad del sabor y procesos uniformes.

Enología

Control preciso de la temperatura en la elaboración del vino: fermentación, criomaceración, clarificación, estabilización tartárica y producción de vinos espumosos. La refrigeración eficiente optimiza la productividad, realza las características organolépticas y garantiza vinos superiores, únicos e inconfundibles.

Máquinas herramienta

Refrigeración del husillo, fluidos de corte y motores lineales. Las unidades CUBE garantizan precisión, estabilidad y durabilidad en tornos, centros de mecanizado, prensas, soldadoras de arco, hornos de inducción y corte por chorro de agua.

Plástico y caucho

Refrigeración de los procesos de moldeo, extrusión, moldeo por soplado y termoformado: CUBE garantiza ciclos rápidos, una calidad impecable y superficies sin defectos.

Láser

La versión con regulación por gas caliente de altísima precisión está diseñada para refrigerar fuentes de láser de fibra o CO₂ y ópticas utilizadas en: soldadura, corte, marcado, aplicaciones médicas e impresión 3D. Unas temperaturas estables garantizan la calidad del haz, una longitud de onda constante y una larga vida útil.

Impresión

Refrigeración esencial para sistemas flexográficos, digitales, offset y UV. CUBE garantiza colores vibrantes, máxima productividad y calidad constante, evitando tiempos de inactividad y prolongando la vida útil del equipo.

Química y farmacéutica

Control térmico de reactores, tanques, pinturas, cosméticos, galvanoplastia y salas blancas. Gracias a la estructura en inox (opcional), al circuito no ferroso y a la alta precisión las CUBE mejoran la seguridad, la calidad reproducible y el cumplimiento de las normativas medioambientales.

Biogás

Refrigeración crítica para el secado de biogás para cogeneradores y biometano. CUBE garantiza un punto de rocío bajo, elimina la condensación ácida, previene la corrosión y maximiza la seguridad, la fiabilidad y la eficiencia energética.

Alquiler

Soluciones de refrigeración temporales para procesos críticos: gestión de picos de demanda en verano, aumentos de producción o averías de emergencia. Las unidades de alquiler ofrecen continuidad, seguridad operativa y flexibilidad para cualquier necesidad industrial.

Sector medicinal

CUBE garantiza estabilidad para resonancia magnética, tomografía computarizada y rayos X. Las temperaturas controladas aseguran imágenes nítidas, pureza absoluta, fiabilidad continua y seguridad operativa.

Datos técnicos

CUBE - R513A	Mod.	001	002	003	004	005	006	007	008	009	011	012	013	016
	Talla	CUBE 1					CUBE 2				CUBE 3			
RENDIMIENTO – ENFRIADORA														
Potencia frigorífica (1)	kW	0,9	1,2	1,8	2,4	2,8	4,7	6,4	7,9	8,2	10,2	11,7	13,8	15,2
Potencia eléctrica absorbida (1)	kW	0,4	0,4	0,6	0,8	0,9	1,5	1,2	2,1	2,1	2,3	2,8	3,0	3,7
Caudal nominal (1)	m3/h	0,15	0,21	0,31	0,41	0,49	0,80	1,10	1,35	1,40	1,76	2,01	2,37	2,62
Pérdida de carga (1)	kPa	5	6	7	8	8	5	2,5	3,4	49,6	49,9	60,4	41,3	47,8
EER - Energy Efficiency Ratio (1)	kW/kW	2,23	2,73	2,87	2,86	3,14	3,15	5,30	3,76	3,74	4,32	3,99	4,43	4,02
Potencia frigorífica (2)	kW	/	/	/	/	/	3,2	3,8	5,7	5,9	7,4	8,4	9,5	11,1
Potencia eléctrica absorbida (2)	kW	/	/	/	/	/	1,3	1,1	2,1	2,1	2,3	2,9	3,0	3,6
EER - Energy Efficiency Ratio (2)	kW/kW	/	/	/	/	/	2,41	3,40	2,78	2,79	3,19	2,93	3,15	3,05
SEPR HT (3)		/	/	/	/	/	5,02	5,03	5,01	5,02	5,05	5,05	5,01	5,06
CIRCUITO FRIGORIFICO														
N° compresores / N° circuitos	N°	1 / 1												
Ventiladores axiales / diámetro	N° / mm	1 / 315	1 / 315	1 / 315	1 / 315	1 / 315	1 / 350	1 / 350	1 / 350	1 / 350	1 / 450	1 / 450	1 / 450	1 / 450
Caudal de aire	m3/h	1621	1611	1611	1525	1525	2285	2348	2203	2203	4830	4831	4641	4642
CIRCUITO HIDRAULICO														
Presión disponible bomba P3 (2)	bar	4,33	4,24	4,07	3,90	3,78	3,24	3,20	2,65	2,24	4,36	4,11	4,01	3,74
Volumen del depósito	L	20	20	20	20	20	55	55	55	55	80	80	80	80
NIVEL SONORO														
Presión sonora (4)	dB(A)	43,4	43,0	43,3	44,3	44,3	40,4	45,4	50,1	50,1	51,4	51,4	51,4	51,4
Potencia sonora (5)	dB(A)	71,4	71,0	71,3	72,3	72,3	68,4	73,4	78,1	78,1	79,4	79,4	79,4	79,4
DATOS ELECTRICOS														
Alimentación	[V/Ph/Hz]	230/1/50-60					230/1/50-60 400/3/50		400/3/50					
Alimentación circuito auxiliar	V	24Vac												
Grado de protección IP		IP33					IP44							
DIMENSIONES Y PESOS														
Ancho	mm	690	690	690	690	690	655	655	655	655	750	750	750	750
Largo	mm	780	780	780	780	780	725	725	725	725	980	980	980	980
Alto	mm	460	460	460	460	460	1090	1090	1090	1090	1300	1300	1300	1300
Peso (6)	kg	75	75	77	77	80	140	143	143	148	230	230	240	240
Conexiones hidráulicas	Rp	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"	1"	1"	1"	1"

Datos declarados según UNI EN 14511:2022. Los valores reportados se refieren a unidades de configuración estándar probadas en condiciones nominales de funcionamiento, con evaporador coaxial y sin accesorios/opcionales.

(1) Temperatura agua intercambiador frío lado usuario (entrada/salida) 20°C/15°C; Temperatura aire lado ambiente 32°C.

(2) Temperatura agua intercambiador frío lado usuario (entrada/salida) 7°C/12°C; Temperatura aire lado ambiente 35°C.

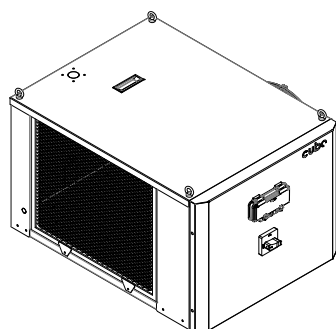
(3) Eficiencia energética estacional de la refrigeración de procesos a alta temperatura [REGLAMENTO (UE) N° 2016/2281]

(4) Nivel de presión sonora (funcionamiento en frío) medido en campo libre, a 10 m de la superficie externa de la unidad, según la UNI EN ISO 3744

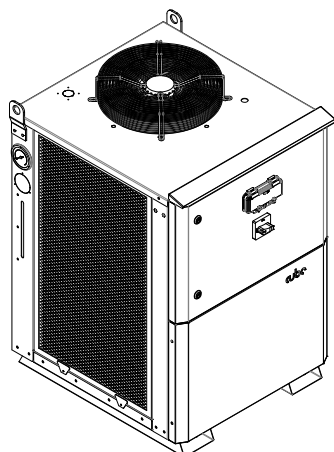
(5) Nivel de potencia sonora determinado de acuerdo con UNI EN ISO 3744. Los valores están sujetos a una tolerancia de ±2 dB.

(6) Dimensiones y peso en vacío con la configuración ESTÁNDAR, evaporador multitubular, depósito y bomba P3 (sin opciones/accesorios). Tolerancia +/-10%.

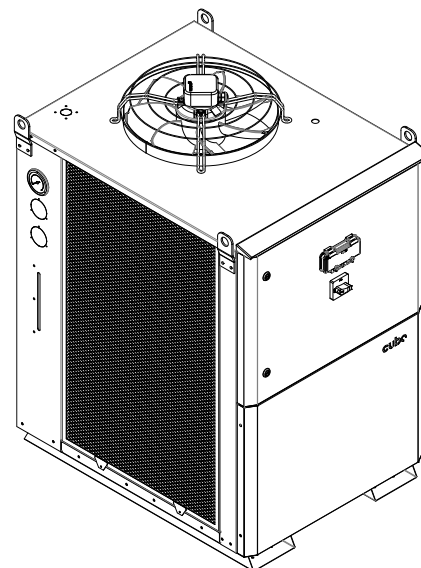
Diseños dimensionales



CUBE 1
780 x 690 x H 460 mm



CUBE 2
725 x 655 x H 1090 mm



CUBE 3
980 x 750 x H 1300 mm

Porque elegir las enfriadoras CUBE

Ecológico y preparado para el futuro

Refrigerantes de bajo GWP (PCA), conforme a la normativa energética ErP garantizando un menor impacto ambiental y una inversión segura y duradera.



Fiabilidad total en todas las condiciones

Los sensores y protecciones integrados, los evaporadores coaxiales y el bypass hidráulico (opcional) garantizan un funcionamiento continuo, seguridad y estabilidad incluso en condiciones de funcionamiento críticas.



Circuito hidráulico no ferroso

El acero inoxidable, los polímeros y el latón garantizan durabilidad, pureza del fluido y compatibilidad con procesos delicados en las industrias alimentaria, médica y láser.



Compacto y flexible

Diseño compacto y fácil de manejar compatible con agua y aceite, alimentación 50/60Hz: solución versátil para instalaciones industriales complejas.





RPS COOLING Srl

Via Veneto 12/B - 46029 Suzzara
(Mantova) - ITALY
Tel. +39 0376 1430010
www.rpscooling.com
sales@rpscooling.com

RPS Cooling France

3 rue Xavier Privas
01000 Bourg - en - Bresse, France
Tel. +33 06 21 60 16 02
www.rpscooling.fr
france@rpscooling.com

RPS Ingeniería de procesos, S.L.

Pol. Industrial Can Rosés
Avda. Can Rosés, 19, nave 4
08191 Rubí (Barcelona)
Tel. +34 935 66 16 29
www.rps-ing.com
info@rps-ing.com

RPS Cooling UK

2 Merus Court, Meridian
Business Park, Leicester
Leicestershire, LE19 1RJ - UK
Ph +44 77 4822 1628
rpscooling.co.uk
sales-uk@rpscooling.com