

## BOMBA RECUPERADORA MOD. MRG32B1



**COMPATIBLE R32**

### Aplicaciones

Equipo especialmente diseñado para la recuperación y carga de gases refrigerantes.

Compatible con la gran mayoría de gases refrigerantes CFC, HCFC o HFC de categoría III, IV y V.

### Gases compatibles.

Categoría III: R-12, R-134a, R-401C, R-406A, R-500.

Categoría IV: R-22, R-401A, R-401B, R-402B, R-407C, R-407D, R-408A, R-409A, R-411A, R-411B, R-412A, R-502, R-509.

Categoría V: **R32**, R-402A, R-404A, R-407A, R-407B, R-410A, R-507

**No compatible con gases que contengan amoníaco.**

### Características.

1. Compresor sin aceite, capaz de efectuar recuperación y llenado de la gran mayoría de refrigerantes.
2. Diseño de válvula multi funcional, auto limpieza de gases residuales en el sistema.
3. El ventilador de alto rendimiento y un diseño eficiente del condensador aceleran el reciclaje y el llenado.
4. Función auto apagado de Seguridad por exceso de presión.
5. **Con filtro incorporado para filtrar y purificar el refrigerante. No se incluye separador de aceite**

### Rendimiento de recuperación gases refrigerantes (kg/min)

Refrigerantes Categoría III  
Vapor: 0.41 kg/min  
Líquido: 2.82 kg/min  
Push/Pull: 8.28 kg/min

Refrigerantes Categoría IV  
Vapor: 0.45 kg/min  
Líquido: 3.26 kg/min  
Push/Pull: 10.02 kg/min

Refrigerantes Categoría V  
Vapor: 0.47 kg/min  
Líquido: 3.33 kg/min  
Push/Pull: 12.12 kg/min

### Especificaciones

Alimentación	220-240VAC 50/60Hz.
Consumo Amperios	5A
Potencia	1 HP (Doble pistón)
Peso	15.0 Kg
Temperatura de trabajo	0°C ~ 40°C
Velocidad de rotación	1450rpm @ 50Hz 1720rpm @ 60Hz
Compresor	Tipo pistón sin aceite Refrigerado por aire
Parada de seguridad	38.5bar/3850kPa ( 558psi)
Dimensiones	446x226x346mm