

PRESTO W50 Sistema de Temperatura

Los dispositivos W50, refrigerados por agua, son particularmente eficientes para compensar reacciones rápidamente, incluso cuando la temperatura ambiente es especialmente alta. Una alta capacidad de calefacción y refrigeración combinada con unas bombas potentes.

Ventajas

- Para aplicaciones externas de temperatura altamente precisas
- Tiempos de calentamiento y enfriamiento extraordinariamente breves
- Amplios rangos de temperatura de trabajo sin cambiar los fluidos
- Máximo rendimiento en un diseño compacto
- Minimización del espacio necesario gracias a paredes laterales sin ranuras de ventilación
- Panel táctil industrial a color de 5,7"
- Ranura para tarjeta SD
- RS232
- Modbus
- RS485 (Accesorio)
- Profibus DP (Accesorio)
- Conexiones para salida de alarma, sonda externa Pt100 y entrada standby
- Presión de la bomba de circulación de hasta 3,2 bares, máx. 76 L/min de caudal
- Segunda conexión a una sonda externa Pt100 (accesorio)
- Estabilidad de temperatura $\pm 0.05 \text{ }^\circ\text{C}$... $\pm 0.1 \text{ }^\circ\text{C}$



Información técnica

Versiónes de tensión disponibles		Refrigeración	
Nº Ref.	9 421 502	Refrigeración de la máquina de enfriamiento	1-etapa. Agua
Versiónes de tensión disponibles:		Presión máxima del agua de refrigeración bar	6 ... 5.5
9 421 502.07		Presión diferencial de agua de refrigeración bar	0.5
9 421 502.16		Consumo de agua de refrigeración l/min	8 ... 12
9 421 502.06		Electrónica	
Otros		Conexión de la sonda externa Pt100	integrado
Nivel de presión de sonido dbA	65	Segunda conexión Pt100 externa para sensor	accesorio
Clasificación	Clasificación III (FL)	Programador integrado	8x60 pasos
Clasificación IP	IP 20	Regulación de temperatura	ICC
Tipo de bomba	Bomba centrífuga	Calibración absoluta de la temperatura	Calibración de tres puntos
Tipo de bomba De acoplamiento magnético	1	Indicador de temperatura	Pantalla táctil TFT de 5.7"
Tamaños y volúmenes		Ajuste de temperatura	Pantalla táctil
Volumen de expansión interno utilizable l	7.5	Valores de temperatura	
Volumen mínimo para procesos l	7.5	Ajuste de la resolución del indicador de temperatura $^\circ\text{C}$	0.01
Volumen activo del cambiador de calor l	3.5	Rango de temperatura de operación $^\circ\text{C}$	-50.0 ... +250.0
Peso kg	210	Estabilidad de temperatura $^\circ\text{C}$	+/-0.05 ... +/-0.1
Conexión de agua de refrigeración in	G $\frac{3}{4}$	Temperatura ambiente admisible $^\circ\text{C}$	+5.0 ... +40.0
Dimensiones cm (W x L x H)	53 x 66.5 x 126		

Conexiones de bomba	M30x1.5 macho	Resolución de la indicación de temperatura °C	0.01
---------------------	---------------	---	------

Valores de potencia

400V/3PNPE/50Hz (Plug 16A CEE)

400V/3PNPE/50Hz							
Capacidad de calefacción kW	6						
Capacidad de refrigeración (Ethanol)							
°C	200	20	0	-10	-20	-30	-40
kW	7	7.5	6.5	4.5	2.8	1.6	0.6
Viscosidad máx. cST	50						
Refrigerante	R452A						
Volumen de llenado g	1100						
Potencial de calentamiento global para R452A	2140						
Equivalente de dióxido de carbono t	2.354						
Capacidad de caudal de la bomba l/min	35 ... 76						
Capacidad de flujo de presión de la bomba bar	0.48 ... 3.2						

208-230V/3PPE/60Hz (Without Plug)

208V/3PPE/60Hz							
Capacidad de calefacción kW	5.5						
Capacidad de refrigeración (Ethanol)							
°C	200	20	0	-10	-20	-30	-40
kW	7	7.5	6.5	5	3	1.8	0.6
Viscosidad máx. cST	50						
Refrigerante	R507						
Volumen de llenado g	0						
Potencial de calentamiento global para R507	3985						
Equivalente de dióxido de carbono t	0						
Capacidad de caudal de la bomba l/min	35 ... 76						
Capacidad de flujo de presión de la bomba bar	0.48 ... 3						

230V/3PPE/60Hz							
Capacidad de calefacción kW	6						
Capacidad de refrigeración (Ethanol)							
°C	200	20	0	-10	-20	-30	-40
kW	7	7.5	6.5	5	3	1.8	0.6
Viscosidad máx. cST	50						
Refrigerante	R507						
Volumen de llenado g	0						
Potencial de calentamiento global para R507	3985						
Equivalente de dióxido de carbono t	0						
Capacidad de caudal de la bomba l/min	35 ... 76						
Capacidad de flujo de presión de la bomba bar	0.48 ... 3.2						

230V/3PPE/50Hz (Plug 32A CEE)

230V/3PPE/50Hz							
Capacidad de calefacción kW	6						
Capacidad de refrigeración (Ethanol)							
°C	200	20	0	-10	-20	-30	-40
kW	7	7.5	6.5	4.5	2.8	1.6	0.6
Viscosidad máx. cST	50						
Refrigerante	R452A						
Volumen de llenado g	1100						

Potencial de calentamiento global para R452A	2140
Equivalente de dióxido de carbono t	2.354
Capacidad de caudal de la bomba l/min	35 ... 76
Capacidad de flujo de presión de la bomba bar	0.48 ... 3.2

Beneficios



Pantalla táctil para un manejo perfecto.
El usuario tiene a la vista todos los valores y funciones en todo momento gracias a la pantalla táctil. La estructura intuitiva y multilingüe de menús permite disponer de un control perfecto.



Conveniencia para varios usuarios
Nivel de administrador para la personalización de la configuración del instrumento, los niveles de usuario con permisos limitados para el acceso rápido y seguro definido, protección de contraseña, todos los niveles ajustables



100% capacidad de refrigeración
'Active Cooling Control' para enfriamiento activo en todo el rango de temperatura de trabajo, enfriamiento rápido incluso a altas temperaturas



Regulación inteligente de la temperatura.
Intelligent Cascade Control: adaptación automática y de optimización autónoma de los parámetros de control PID con una consistencia externa de +/- 0,05 °C.



Control total
'Temperatura Control Features' para optimización individual, acceso a todos los parámetros de control importantes, ajustes adicionales para límites de banda, límites, etc.



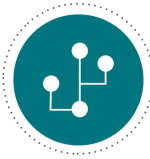
Control desde la aplicación externa
Conexión para sonda externa Pt100 para medición y control directo en la aplicación externa



La más alta precisión de medición
Calibración de temperatura absoluta para compensación manual de diferencia de temperatura; calibración en tres puntos



Sistema de bombeo inteligente
Capacidad de bomba confiable y consistente, etapas de bomba o valor de presión electrónicamente ajustables, ajuste automático de la capacidad de bombeo a viscosidad



Cuatro interfaces.
Control remoto sencillo, gestión de datos e integración en estructuras de procesos. Integra USB, Ethernet, RS232, tarjeta SD y desconexión de alarma. Están disponibles más interfaces como accesorios.



Diseño ahorrador de espacio
Todas las conexiones así como el suministro y escape de aire están localizados en la parte frontal o trasera, sin rejillas de ventilación en los costados, las unidades se pueden colocar cerca una de la otra o de la aplicación



Operación continua hasta +40°C
Instrumento robusto de control de temperatura, operación continua incluso a temperaturas ambiente de hasta +40°C



Máxima seguridad.
La clasificación de tipo III conforme a la norma DIN12876-1 permite disponer de un funcionamiento seguro, incluso con fluidos inflamables. Tiene lugar una desconexión automática en caso de sobretensión o bajo nivel de líquido.



Duplicado de seguridad
Temperatura límite de desconexión ajustable para válvula de expansión



Para fluidos de baños inflamables
Clasificación III (FL) de acuerdo a DIN 12876-1



Soporte Rápido

Si ocurre un error, la función integrada 'BlackBox' permite un diagnóstico rápido por parte del equipo de servicio de JULABO



Comprobado al 100%

100% de pruebas. 100% de calidad. Cada termostatos de circulación JULABO es sometido a extensas pruebas de calidad antes de salir de la fábrica.



Tecnología ambiental.

Desarrollo y aplicación constante de materiales ecológicos y tecnología ambiental.



Calidad JULABO

Los más altos estándares de calidad para una larga vida del producto.



Rápida puesta en marcha.

Se encuentran a su disposición manuales de usuario y consultas individuales por parte de JULABO.



Clientes satisfechos.

Las 11 subsidiarias y más de 100 socios en todo el mundo garantizan un soporte rápido y calificado.



Servicio las 24h.

Disponibilidad en todo momento. Puede encontrar los accesorios adecuados, estudios de casos, manuales y mucho más ingresando al sitio web www.julabo.com.