



CARACTERISTICAS GENERALES

- Panel electrónico de control con display
 - Diagnostico gráfico interactivo
 - Contador total y parcial reseteable
 - Cable de alimentación con enchufe
 - Apagado automático programable
 - Indicador luminoso / acústico de depósito lleno
 - Reinicio automático en caso de cortes de energía o interrupciones
 - Compresor rotatorio hermético
 - Descongelamiento automático para bajas temperaturas mediante inyección de gas caliente
 - Depósito de recogida de agua (Excepto modelo DR100)
 - Posibilidad de descarga directa o mediante bomba auxiliar
 - Conformidad con el gas ecológico 2020 Reglamento de la UE
 - Asa telescópica tubular
 - Estructura fabricada íntegramente en chapa galvanizada pintada
 - Ruedas de goma resistentes a las manchas
- Todos los modelos de la serie se pueden apilar fácilmente para un almacenamiento práctico y eficaz
Certificado CE y manual de instrucciones según normativa comunitaria vigente

Modelo	Capacidad deshumidificación (l/24h)	Caudal de aire (m ³ /h)	Rango de trabajo (°C - %)	Capacidad depósito (lt)	Tensión (V)	Potencia eléctrica (W)	Refrigerante	Medidas (Cm)	Peso (Kg)
LDH-35	35	290	3-40, 20-100	7	230	609	R454C	50x47x73	40
LDH-50	50	450	3-40, 20-100	17	230	873	R454C	57x56x78	55
LDH-70	70	650	3-40, 20-100	17	230	1.160	R454C	57x56x90	65
LDH-100	100	1.000	3-40, 20-100	-	230	1.550	R454C	68x67x98	84