

# Gamme DR/E

## Déshumidificateurs mobiles semi-professionnels

Les DR/E sont des déshumidificateurs automatiques : ils permettent de sécher rapidement ou de maintenir un taux d'humidité constant dans les locaux.

Ils sont constitués d'un circuit frigorifique géré automatiquement en série par un hygrostat intégré qui pilote le fonctionnement des appareils.

Ils aspirent l'air ambiant, le filtrent, condensent l'eau puis diffusent l'air dans le volume à traiter.

Leur robuste carrosserie métallique, leur maniabilité et leur simplicité d'utilisation en font des appareils répondant parfaitement aux besoins de séchage sur les chantiers ou dans les ateliers, ainsi qu'au maintien d'une hygrométrie convenable dans les caves, magasins, bureaux, bibliothèques, salles d'archives...



## Performants

Dotés de groupes frigorifiques hautes performances, les DR/E fonctionnent selon le principe de la condensation : l'air humide ambiant est aspiré par le ventilateur puis filtré, passe sur un évaporateur ou il refroidit à une température inférieure au point de rosée.

L'humidité ainsi condensée sous forme d'eau est récupérée dans un réservoir de stockage intégré (DR20E et DR46E) ou évacuée directement à l'extérieur de l'appareil par un tuyau de vidange (tous modèles).

Les performances des déshumidificateurs sont d'autant plus importantes que la température de l'air ambiant est élevée (35°C maxi) et il est judicieux d'associer aux DR/E en hiver un générateur d'air chaud pulsé afin de conserver une efficacité maximale.

Les DR/E permettent d'évacuer de 20 à 72 litres d'eau par jour maximum suivant le modèle.

Ils permettent ainsi de réduire considérablement les temps de séchage sur les chantiers, d'éviter la formation de condensation ou de moisissures dans les bâtiments, d'accélérer la remise en état des bâtiments après sinistre...

## Simple à utiliser

Il suffit de raccorder les DR/E à une alimentation électrique 230 V monophasé et de régler l'hygrostat (équipement de série) sur la valeur désirée. Le fonctionnement des DR/E sera alors complètement automatique.

Les modèles équipés de réservoirs de stockage des condensats sont dotés de sécurité anti-débordement qui stoppent instantanément le fonctionnement des appareils lorsque le réservoir est plein. Un indicateur lumineux signale alors qu'il est temps de vider le réservoir.

## Utilisation

- Compact, léger, peu encombrant, et ayant une capacité maxi de 20 L/ jour, le DR20E est destiné plus particulièrement aux applications résidentielles ou tertiaires : magasins, bureaux, habitations, restaurants...

- Equipés de roues robustes et d'une poignée de transport, les DR46E (46.7 L/jour maxi) et DR72E (72 L/jour maxi) sont destinés aux applications demandant une grande mobilité et des performances importantes : chantiers, bureaux, salles de réceptions, sous-sols, hall d'exposition...

GAMME DR/E  
DÉSHUMIDIFICATEURS MOBILES



Type		DR 20 E	DR 46 E	DR 72 E
Capacité de déshumidification à 30°C/80% H.R.*	L/jour	20	46,7	72
Débit d'air	M <sup>3</sup> /H	240	350	850
Plage de fonctionnement mini / maxi	°C	5 - 35	5 - 35	5 - 35
	% H.R.*	35 - 90	20 - 90	35 - 90
Réfrigérant	Type	R134A	R407C	R407C
Alimentation électrique	V/Hz	230/50	230/50	230/50
Puissance électrique	W	490	900	1790
Intensité absorbée	A	2,1	4,2	7,7
Capacité réservoir	L	4,7	5,7	-
Dimensions L x l x H	mm	305 x 335 x 580	495 x 375 x 825	586 x 436 x 1110
	Poids à vide	Kg	22,5	30
Volume traité indicatif : séchage à 15°C/20°C/25°C	M <sup>3</sup>	25/50/80	70/95/160	200/270/380
Volume traité indicatif : entretien à 15°C/20°C/25°C	M <sup>3</sup>	50/90/150	150/220/340	320/420/550

\* H.R. : humidité relative

Réservoir et filtre amovibles (DR 20 E)



Réservoir amovible (DR 46 E)



Évacuation directe par drain (DR 72 E)

