



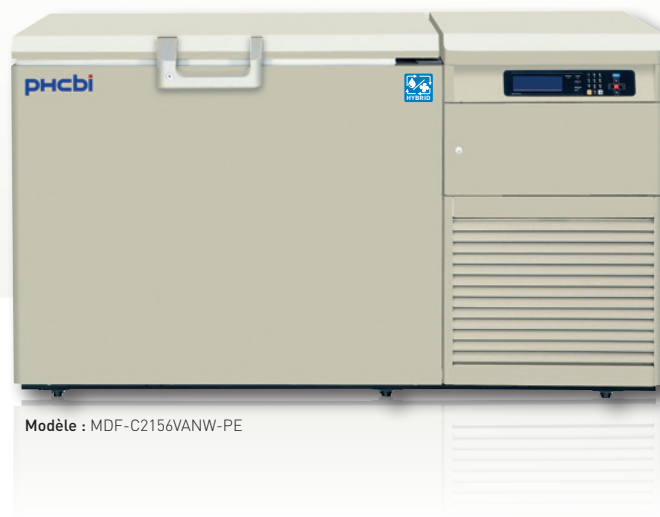
VIP ECO
Natural Refrigerants

CONGÉLATEURS ULTRA-BASSE TEMPÉRATURE ET CRYOGÉNIQUES REFROIDIS PAR EAU HYBRIDES

Le refroidissement par eau hybride améliore les performances du système de réfrigération et réduit les temps de descente en température. Cela permet une récupération plus rapide de la température après l'ouverture de la porte et le chargement d'échantillons, protégeant ainsi les échantillons en favorisant le maintien de la bonne température.

Modèles :

MDF-DU502VHW-PE | MDF-DU702VHW-PE
MDF-C2156VANW-PE



CONGÉLATEURS ULTRA-BASSE TEMPÉRATURE HYBRIDES

Congélateurs verticaux VIP ECO HYBRIDE

Congélateurs 526 litres (jusqu'à 384 boîtes de 2")
 Congélateurs 729 litres (jusqu'à 576 boîtes de 2")

MDF-DU502VHW-PE
 MDF-DU702VHW-PE

Congélateur cryogénique VIP HYBRIDE

Congélateurs 231 litres (150 boîtes de 2")

MDF-C2156VANW-PE

UNE INTRODUCTION AU REFROIDISSEMENT HYBRIDE PHCbi

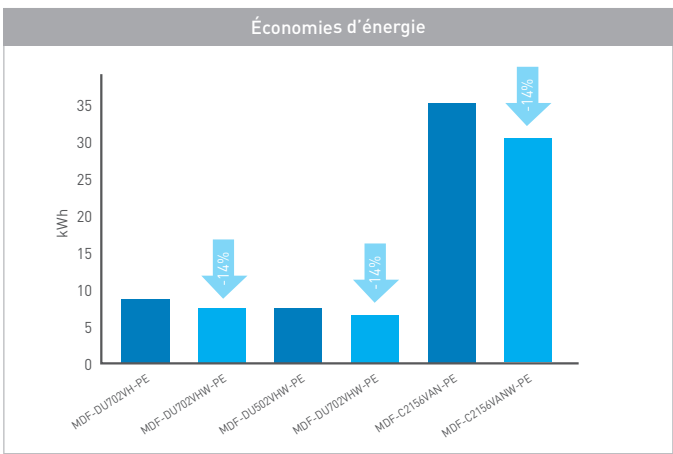
Lorsqu'un congélateur cryogénique ou ultra-basse température de haute qualité est équipé d'une option de refroidissement par eau hybride, l'appareil peut gérer un circuit d'eau réfrigérée pour extraire la chaleur générée par le condensateur ou utiliser la méthode traditionnelle de refroidissement par air avec ventilateur. Avec cette nouvelle configuration, le congélateur peut passer du refroidissement par eau au refroidissement par air si le système d'eau n'est pas utilisé. Un congélateur refroidi par eau hybride contribuera à une réduction significative de la consommation d'énergie et réduira également la quantité de chaleur dissipée dans l'air.

Comparé à un congélateur refroidi par air, un congélateur hybride refroidi par eau présentera également une meilleure stabilité en termes de température.

Avantages de la technologie hybride

RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION D'ÉNERGIE ET DES COÛTS D'EXPLOITATION

- L'eau présente une plus grande capacité d'absorption de chaleur que l'air. Par conséquent, un condenseur refroidi par eau est plus efficace qu'un condenseur conventionnel refroidi par air. Par conséquent, le rendement du compresseur est amélioré et la consommation d'énergie d'un congélateur UBT hybride peut être réduite de 10 à 12 % par rapport au modèle à refroidissement par air équivalent.
- Comparé à un congélateur refroidi par air, un congélateur hybride refroidi par eau réduira la dissipation de chaleur dans l'air. Il en résulte une réduction des besoins en climatisation, ce qui permet de réaliser des économies supplémentaires.
- Possibilité de réutiliser l'énergie du système hybride de refroidissement par eau à d'autres fins dans l'installation afin de réduire les coûts énergétiques à l'échelle du site.



MEILLEURE PERFORMANCE DU CONGÉLATEUR ET PROTECTION DES ÉCHANTILLONS

- La plus grande capacité de refroidissement par eau par rapport à l'air améliore les performances du système de réfrigération et réduit les temps de descente en température. Cela permet une récupération plus rapide de la température après l'ouverture de la porte et le chargement d'échantillons, protégeant ainsi les échantillons en favorisant le maintien de la bonne température.
- En cas de panne du système de climatisation de la pièce, la pièce contenant des congélateurs hybrides refroidis par eau ne se réchauffera pas aussi rapidement et les échantillons présents dans les congélateurs resteront protégés plus longtemps.
- L'installation d'un système de refroidissement par eau pour éliminer la chaleur des congélateurs cryogéniques et ultra-basse température peut aider les organisations à réduire leurs coûts d'exploitation et à atteindre leurs objectifs environnementaux et énergétiques.
- Si le système d'eau s'arrête pour une raison quelconque (panne ou entretien), le congélateur hybride refroidi par eau commencera à fonctionner automatiquement sur le condenseur refroidi par air. Cela permet de garantir une meilleure protection de vos échantillons.
- Les compresseurs Inverter à l'intérieur du MDF-DU502VHW-PE et du MDF-DU702VHW-PE ont été développés pour offrir les meilleures performances avec la consommation d'énergie la plus faible.

RÉDUCTION DE LA DISSIPATION DE LA CHALEUR

COMPARAISON DU MDF-DU702VH-PE VERSUS LE MDF-DU702VHW-PE					
Modèle	Dissipation de la chaleur	Consommation d'énergie (kWh/jour)	Consommation d'énergie (W/heure)	Dissipation de la chaleur (kcal/heure)	Pourcentage (%)
MDF-DU702VH-PE	Total (air)	9,4	391,7	336,8	100 %
MDF-DU702VHW-PE	Total (air+eau)	7,8	325,0	279,4	100 %
	Air			105,4	38 %
	Eau			174,0	62 %
Réduction de la dissipation de chaleur dans l'air (MDF-DU702VH-PE versus MDF-DU702VHW-PE)					69 %
Réduction de la consommation d'énergie (MDF-DU702VH-PE versus MDF-DU702VHW-PE)					17 %

Conclusion : le système de refroidissement hybride d'un MDF-DU702VHW-PE contribue à réduire la consommation d'énergie et la dissipation de chaleur dans l'air par rapport à un MDF-DU702VH-PE standard refroidi par air. La réduction de la consommation d'énergie et de la dissipation de chaleur dans l'air est importante, en particulier à des températures ambiantes élevées telles que 27,2 °C.

Données mesurées avec des congélateurs fonctionnant au point de consigne -80 °C, température ambiante 27,2 °C, sans charge à l'intérieur des congélateurs



Congélateurs UBTVIP

CONCEPTION PHCbi ET FIABILITÉ TOTALE

Les congélateurs ultra-basse température VIP offrent une conception d'armoire avancée, des systèmes de réfrigération fiables et des contrôleurs faciles à utiliser qui en font une solution idéale pour le stockage sécurisé à long terme d'échantillons précieux. Chaque composant est sélectionné avec soin et associé aux autres pour produire un fonctionnement optimal dans les conditions de laboratoire exigeantes, tandis que l'agencement interne du système de réfrigération est méticuleusement conçu pour une élimination maximale de la chaleur, réduisant ainsi les contraintes sur le système et assurant les plus hauts niveaux de fiabilité et de durabilité.

PERFORMANCES SUPÉRIEURES

Tous les congélateurs PHCbi se caractérisent par une fabrication de la plus grande qualité et des performances hors pair. Les caractéristiques clés des congélateurs VIP, telles que les serpentins d'évaporateur stratégiquement placés, les panneaux VIP et les portes intérieures isolées, contribuent à l'uniformité et à la stabilité de la température, leur permettant d'être conformes aux normes et protocoles de validation les plus strictes.

Un fonctionnement silencieux est obtenu grâce à la conception spéciale des pales du ventilateur du condensateur, des systèmes anti-vibration et d'isolation anti-bruit ainsi que la réduction du bruit du compresseur interne.

REFROIDISSEMENT EFFICACE

Les systèmes de réfrigération en cascade à l'intérieur des congélateurs verticaux VIP offrent un refroidissement efficace avec des chemins d'échange de la chaleur optimisés et une capacité de refroidissement améliorée pour une protection fiable des échantillons et un fonctionnement rentable à des températures ultra-basses. Avec une configuration hybride, l'appareil peut passer du refroidissement par eau au refroidissement par air si le système d'eau n'est pas utilisé. Il s'agit de la meilleure garantie en matière de sécurité des échantillons sur ce système.

Lorsque le système de refroidisseur par eau des congélateurs hybrides refroidis par eau est relié pour partager la chaleur avec d'autres ressources, cela pourrait bien multiplier l'utilisation de la chaleur absorbée par le système de réfrigération d'eau. Peut être réutilisé à d'autres fins.

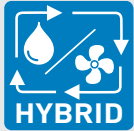
UTILISATION AMÉLIORÉE ET SÉCURITÉ INTELLIGENTE

Les congélateurs sont gérés et surveillés par une commande par microprocesseur intégré avec un système d'alarme complet et des fonctions de diagnostic. Une alerte d'état surveille constamment les conditions ambiantes et les conditions du système et informe l'utilisateur de toute anomalie avant qu'un problème ne survienne.

ENCOMBREMENT MINIMAL

Les congélateurs ultra-basse température de PHCbi avec isolation VIP à encombrement réduit offre une efficacité énergétique incroyable, tout en offrant des performances de refroidissement exceptionnelles et une durabilité pour le stockage des échantillons de recherche et cliniques précieux.

TECHNOLOGIE HYBRIDE



La technologie hybride à refroidissement par eau PHCbi sur les congélateurs ultra-basse température et cryogéniques VIP améliore l'efficacité du compresseur. La consommation d'énergie d'un congélateur UBT hybride peut être réduite de 10 à 12 % par rapport à un modèle équivalent refroidi par air.

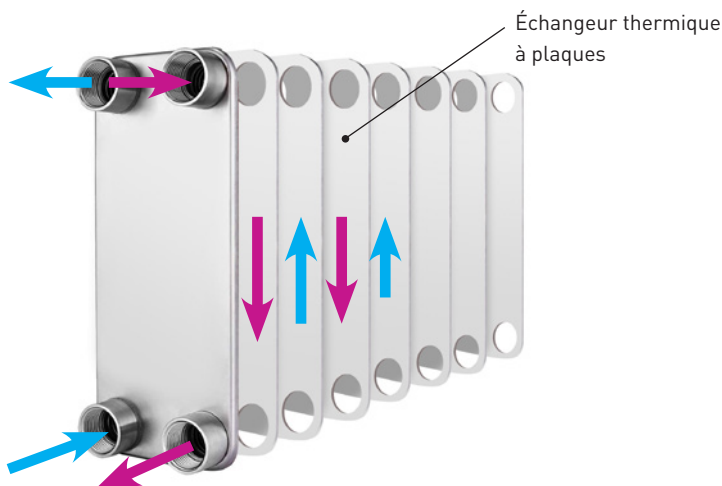
ISOLATION VIP PLUS



La technologie VIP PLUS brevetée de PHCbi a débouché sur la construction d'armoire d'isolation à vide révolutionnaire, offrant des propriétés thermiques améliorées pour des performances supérieures en matière de température.

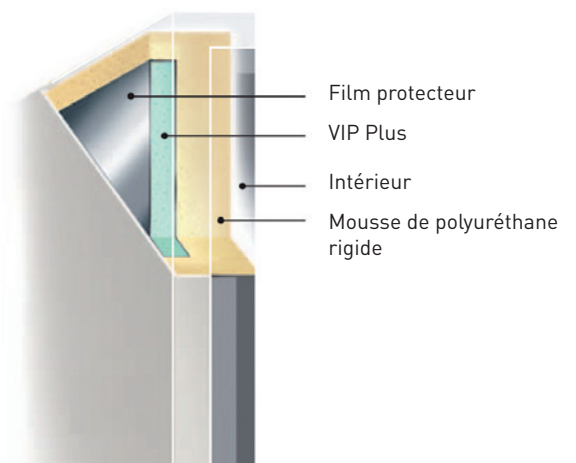
ÉCHANGEUR THERMIQUE À PLAQUES

L'énergie thermique provenant de l'intérieur du compartiment de congélation est transférée par les gaz réfrigérants à un échangeur thermique à plaques. A l'intérieur de l'échangeur thermique à plaques, l'énergie est transférée du réfrigérant vers un circuit d'eau fermé. La plus grande capacité de refroidissement par eau par rapport à l'air améliore les performances du système de réfrigération et réduit les temps de descente en température. Cela permet une récupération plus rapide de la température après l'ouverture de la porte et le chargement d'échantillons.



CONCEPTION INNOVANTE

PHC est la première société à proposer des panneaux d'isolation à vide sur des congélateurs ultra-basse température et cryogéniques. Le panneau d'isolation à vide VIP breveté de PHCbi arbore un design d'une grande efficacité qui offre un volume de stockage plus important avec l'encombrement d'un congélateur classique. La gamme de congélateurs VIP de PHCbi offre en général une capacité de stockage plus importante de 30 % pour une surface donnée, permettant d'économiser un espace précieux dans le laboratoire.



UNIFORMITÉ OPTIMALE

Des températures intérieures inégales risquent d'aboutir à une perte d'intégrité des échantillons. Les congélateurs PHCbi qui offrent des températures uniformes et stables et des temps de récupération rapides fournissent la meilleure protection à vos échantillons, garantissant une conservation fiable tout en les protégeant contre la dégradation.

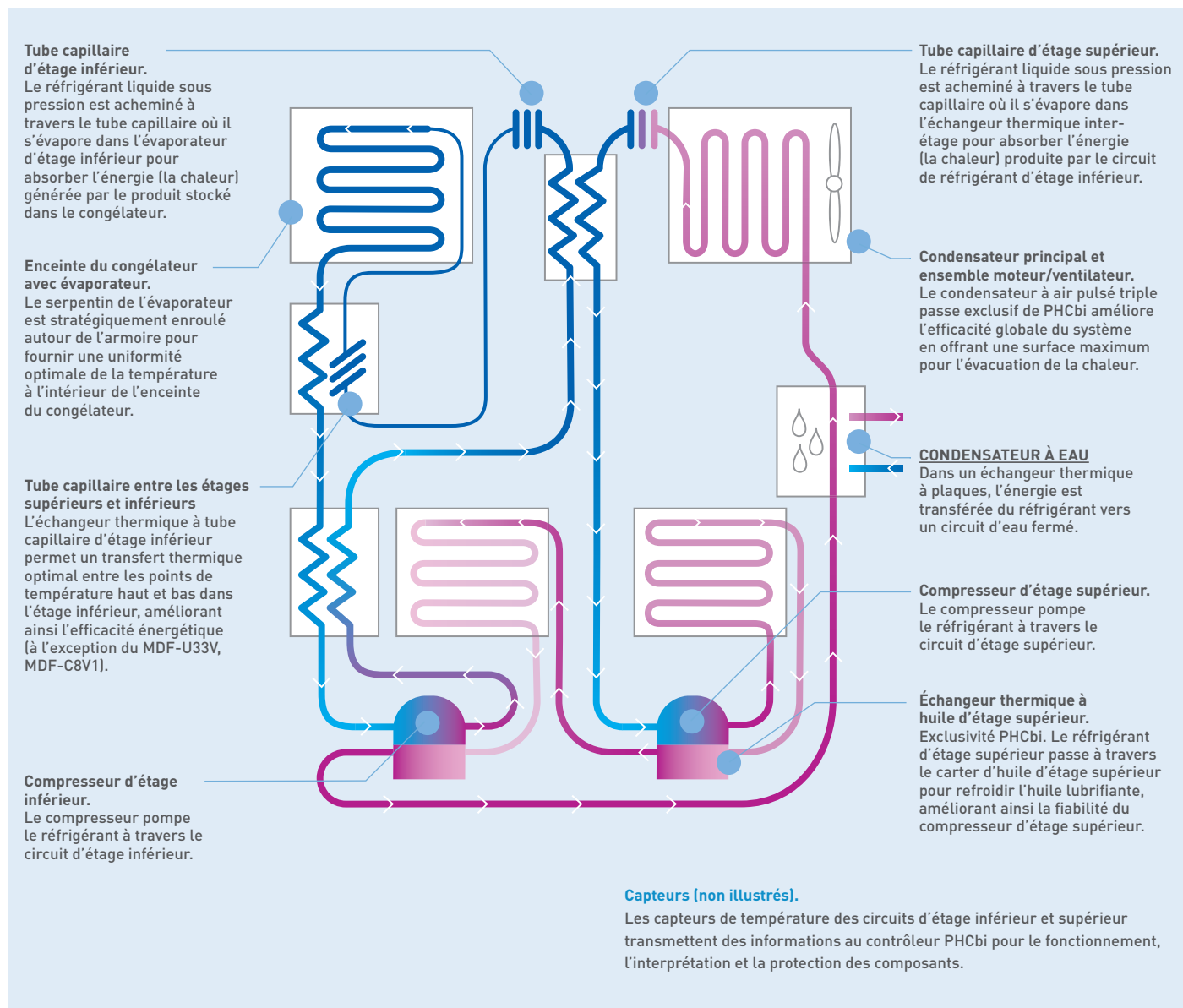
Excède la préférence du client de $\pm 5^{\circ}\text{C}^*$



* D'après des données de validation internes testées à un point de consigne de -80°C dans une chambre vide avec une température ambiante de 23°C .

* Les données peuvent varier en fonction de l'utilisation, des circonstances et des accessoires en option. Les documents de validation peuvent être fournis pour chaque numéro de série moyennement un supplément.

SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT EN CASCADE HYBRIDE



Les systèmes de réfrigération ultra-basse température peuvent être extrêmement exigeants en raison des pressions de fonctionnement élevées, des températures et des contraintes accrues ainsi que des effets négatifs sur l'huile lubrifiante.

Les systèmes de réfrigération de PHCbi sont spécialement conçus pour ces applications. Deux des plus importants concepts pour la conception d'un congélateur ultra-basse température supérieur, économe en énergie, sont les chemins d'échange de la chaleur et les compresseurs :

- L'intégration de chemins d'échange de la chaleur optimaux permet non seulement d'augmenter l'efficacité du système et d'améliorer l'efficacité énergétique, mais a également un effet sur la réduction des contraintes sur les compresseurs pour une meilleure fiabilité globale du système. Le nouvel échangeur thermique à tube capillaire de PHCbi permet d'augmenter les zones d'échange de chaleur disponibles dans le système.
- Les compresseurs utilisés à l'intérieur des congélateurs VIP intègrent des fonctions spéciales qui garantissent des températures de fonctionnement basses. Cela permet de réduire les contraintes sur tout le système pour un fonctionnement extrêmement fiable et une durabilité exceptionnelle.

COMMENT FONCTIONNE LE REFROIDISSEMENT PAR EAU ?

Stade 1

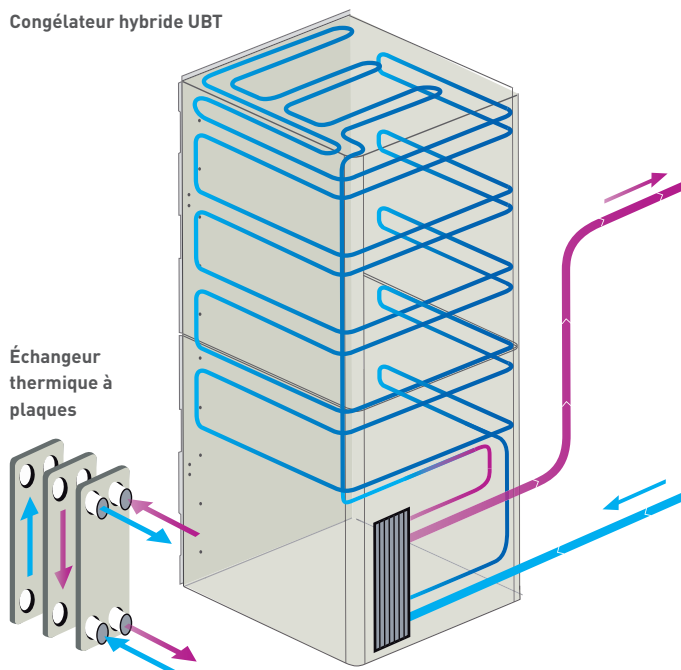
L'énergie thermique provenant de l'intérieur du compartiment de congélation est transférée par les gaz réfrigérants à un échangeur thermique à plaques dans le circuit d'étage supérieur, devant le condensateur conventionnel refroidi par air.

A l'intérieur de l'échangeur thermique à plaques, l'énergie est transférée du réfrigérant vers un circuit d'eau fermé.

Dans la conception PHC, la chaleur est transférée à partir de plusieurs points du circuit de réfrigération d'étage supérieur à l'aide d'un échangeur thermique personnalisé pour maximiser le transfert d'énergie et optimiser les performances du congélateur.

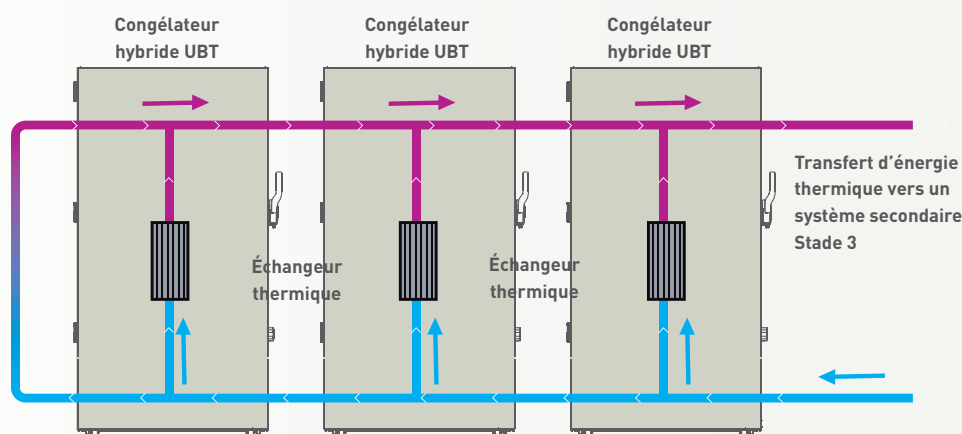
Remarque : en utilisant un condensateur refroidi par eau, environ 30 % de l'énergie thermique totale produite par le congélateur sera transférée dans le circuit d'eau. Les 70 % restants seront dissipés dans la pièce.

Congélateur hybride UBT



Stade 2*

L'énergie thermique absorbée par l'eau est transportée par le circuit fermé de recirculation de l'eau à l'écart des congélateurs.

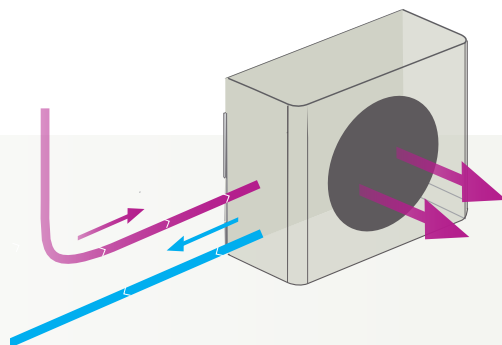


Stade 3*

L'énergie thermique dans le circuit d'eau peut être utilisée pour d'autres usages à l'intérieur du bâtiment ou de l'installation, qui nécessitent de la chaleur. Exemples : chauffage de l'eau du robinet, etc.

Stade 4*

Toute l'énergie thermique restante (inutilisée) est évacuée du bâtiment dans l'air extérieur.



CONGÉLATEURS UBT VIP ECO

Les congélateurs ultra-basse température et à réfrigérants naturels VIP ECO minimisent la consommation d'énergie, réduisent l'impact environnemental et permettent de faire des économies. Une technologie innovante et la certification de dispositif médical de Classe IIa assurent un stockage sécurisé des précieux échantillons de recherche et cliniques. L'isolation à vide VIP permet quant à elle d'optimiser l'utilisation du pourcentage de la capacité de stockage.



Modèle : MDF-DU702VHW-PE

Les congélateurs UBT **VIP ECO** utilisent la technologie de panneau d'isolation à vide (VIP) qui réduit l'épaisseur des parois d'environ 50 %, en augmentant la capacité de stockage de 30 % et en réduisant le coût moyen par boîte stockée. En outre, grâce à leurs réfrigérants aux hydrocarbures naturels, **les congélateurs UBT VIP ECO** sont équipés de compresseurs plus petits et consomment moins d'énergie. L'association des réfrigérants aux hydrocarbures naturels et des panneaux d'isolation à vide (VIP) favorise la protection de l'environnement en réduisant l'empreinte carbone grâce à une baisse des émissions pouvant atteindre 40 %.

CARACTÉRISTIQUES DES CONGÉLATEURS VIP ECO



Modèle : MDF-DU502VHW-PE

Modèle : MDF-DU702VHW-PE

La nouvelle poignée EZlatch sur les modèles MDF-DU502VHW-PE et MDF-DU702VHW-PE permet d'accéder encore plus facilement aux échantillons stockés. Elle est conçue pour une ouverture avec un minimum d'efforts et a fait l'objet de tests de résistance répétés afin de vérifier sa durabilité.

- 1 Les ports à accès multiples permettent l'insertion de capteurs indépendants, d'instruments ou d'injecteurs de secours de CO₂.
- 2 Le verrou de porte universel garantit une sécurité supplémentaire.
- 3 Le port de libération à vide (disponible sur les modèles MDF-DU502VHW-PE et MDF-DU702VHW-PE) permet une ouverture plus fluide de la porte lorsque le joint de porte est serré par une pression négative générée par la différence entre la température de la chambre et la température ambiante.
- 4 Les portes intérieures isolées, entourées de joints, se scellent de l'intérieur pour offrir une protection supplémentaire et améliorer l'uniformité.
- 5 EZlatch pour une utilisation fluide à une seule main et une étanchéité positive du joint. Espace prévu pour le cadenas.
- 6 L'enregistreur de la température (en option) s'installe en toute simplicité dans l'espace de montage prévu.
- 7 Les compresseurs de PHCbi sont conçus spécifiquement pour une utilisation à des températures ultra-basses.
- 8 Les roulettes encastrées et les pieds réglables simplifient l'installation.
- 9 Une commande par microprocesseur intégré avec écran tactile LCD permet de simplifier toutes les fonctions du congélateur.
- 10 Accès avant au filtre du condensateur électrostatique lavable pour le nettoyage de routine du filtre à air du condensateur.
- 11 Les joints de la porte extérieure chauffés et un gaz réfrigérant chaud circulant autour du cadre de la porte permettent de réduire l'accumulation de glace.
- 12 Entrée et sortie pour condensateur à eau

ÉCRAN TACTILE DE LA GAMME VIP ECO

1. Zone d'affichage de la température actuelle :

Affichage de la température actuelle de la chambre.

2. Zone d'affichage de la température de consigne :

Affichage de la valeur de consigne pour la température de la chambre.
Réglage par défaut : -80 °C.

3. Champ d'affichage des messages :

Les alarmes, erreurs ou messages s'affichent en cas de défaillance.

4. Affichage du filtre :

S'allume lorsque le filtre du condensateur est encrassé et doit être nettoyé.

5. Affichage de l'alarme :

Condition normale : « Normal » s'affiche.

Alarme activée, signal sonore retardé :

« Alarm » [Alarme] s'affiche.

Alarme activée, signal sonore retentissant :

« Warning » [Avertissement] s'affiche.

6. Porte extérieure (affichage de l'ouverture/la fermeture)



Congélateur coffre cryogénique VIP -150 °C

Les congélateurs cryogéniques sont renommés pour leur capacité à maintenir des températures uniformes de -150 °C pour la préservation fiable de cellules et tissus pendant de longues périodes. Grâce à ses parois fines en panneaux d'isolation à vide (VIP), le congélateur cryogénique MDF-C2156VANW-PE offre une capacité de stockage supérieure à celle d'un congélateur à isolation classique sans augmenter ses dimensions extérieures, et tout en assurant une uniformité remarquable des températures.



Modèle : MDF-C2156VANW-PE



LES CONGÉLATEURS CRYOGÉNIQUES CONTRIBUENT À LA STABILITÉ DES ÉCHANTILLONS

L'uniformité de ± 5 °C des congélateurs cryogéniques Panasonic est nettement supérieure à l'uniformité de la température de haut en bas qu'offre le stockage d'azote liquide en phase vapeur. En outre, leur système de réfrigération mécanique permet d'éviter les risques de contamination croisée souvent associés à l'azote liquide (stockage en phase liquide).

COMPRESSEURS SPÉCIFIQUES À L'APPLICATION

Le MDF-C2156VANW-PE est équipé de compresseurs spécifiquement conçus pour une utilisation à des températures ultra-basses. Ces compresseurs permettent d'atteindre une réduction de 10 % de la consommation d'énergie et les composants conçus et disposés de façon aérodynamique dans le compartiment de réfrigération améliorent la circulation d'air,

ce qui réduit considérablement la contrainte pour le congélateur et contribue à son excellente durabilité.

CONGÉLATEUR ULTRA-BASSE TEMPÉRATURE -150 °C ÉQUIPÉ D'UNE ISOLATION VIP PLUS

Les congélateurs Cryogenic avec isolation à vide VIP PLUS offrent une capacité de stockage jusqu'à 30 % supérieure à celle d'un congélateur à isolation classique, sans augmenter l'encombrement. La fibre de verre offre des propriétés d'isolation thermique. Cela permet de bénéficier d'un congélateur de grande capacité à -150 °C dans lequel on peut disposer jusqu'à 150 boîtes standard de 2 pouces avec un encombrement minimal.



ÉCRAN LCD DU CONGÉLATEUR COFFRE CRYOGÉNIQUE VIP -150 °C

Toutes les fonctions d'alarme, les notifications d'auto-diagnostic et l'affichage graphique de la performance de température au fil du temps sont accessibles sur le panneau de commandes spécialement conçu et doté d'un écran LCD. L'écran bleu fournit un aperçu clair de la température et fournit des notifications en cas d'anomalie au niveau de la température, de la température ambiante, de l'alimentation, etc.

SPÉCIFICATIONS

Congélateurs verticaux UBT VIP ECO hybrides			
Numéro du modèle		MDF-DU502VHW-PE	MDF-DU702VHW-PE
Dimensions			
Dimensions extérieures (L × P × H) ¹⁾	mm	790 × 870 × 1990	1030 × 882 × 1993
Dimensions internes (L × P × H)	mm	630 × 600 × 1400	870 × 600 × 1400
Volume	litres	528	729
Capacité	Boîtes de 2"	384	576
Poids net (env.)	kg	246	278
Performances			
Performance de refroidissement ²⁾	°C	-86	
Plage de réglage de la température	°C	-50 à -90	
Plage de contrôle de la température ²⁾	°C	-50 à -86	
Contrôle			
Contrôleur		Microprocesseur, mémoire non volatile	
Affichage		Écran tactile LCD	
Capteur de température		Pt-1000	
Réfrigération			
Système de réfrigération		Cascade	
Compresseur haute pression	W	750	
Réfrigérant haute température		HC	
Compresseur basse pression	W	750	
Réfrigérant basse température		HC	
Matériau isolant		PUF/MIP PLUS	
Épaisseur de l'isolation	mm	80	
Construction			
Matériau extérieur		Acier peint	
Matériau intérieur		Acier peint	
Verrou de porte extérieure		Oui	
Porte intérieure/couvercle	qté	2 (isolées)	
Étagères	qté	3	
Charge max. — par étagère	kg	50	
Charge max. — Totale	kg	415	515
Port de libération à vide		2 (1 automatique, 1 manuel)	
Port d'accès	qté	3	
— position		Arrière × 1, inférieure × 2	
— diamètre	Ø mm	17	
Roulettes	qté	4 (2 pieds de nivellement)	
Alarmes			
Panne électrique		V-B-R	
Haute température		V-B-R	
Basse température		V-B-R	
Filtre		V-B	
Porte ouverte		V-B	
Caractéristiques électriques et niveau de bruit			
Alimentation électrique		230 V 50 Hz monophasé	
Niveau de bruit ³⁾	dB(A)	52	
Options			
Kit CO ₂ liquide de secours		MDF-UB7-PW	
Kit N ₂ liquide de secours		-	
Enregistreurs de température			
— Type circulaire		MTR-G85C-PE	
— Papier graphique		RP-G85-PW	
— Stylo à encre		PG-R-PW	
— Type de bande continue		MTR-85H-PW	
— Papier graphique		RP-85-PW	
— Stylo à encre		DF-38FP-PW	
— Boîtier de l'enregistreur		MDF-S3085-PW	
Tiroirs	qté	-	
Kit de sous-porte intérieure	lot de 2	-	
	lot de 5	MDF-5ID5-PW	MDF-7ID5-PW
	lot de 4	MDF-5ID4-PW ⁴⁾	MDF-7ID4-PW ⁴⁾

Congélateurs cryogéniques	
MDF-C2156VANW-PE	
1730 × 765 × 1010	
760 × 495 × 615	
231	
150	
318	
-150	
-125 à -152	
-125 à -150	
Microprocesseur, mémoire non volatile	
LCD	
Pt-1000	
Cascade avec basse température auto-cascade	
1100	
HFC	
1100	
HFC mélangé	
PUF/MIP PLUS	
135	
Acier peint	
Aluminium	
Oui	
2	
-	
207	
-	
1	
Droite	
40	
6 (3 pieds de nivellement)	
V-B-R	
V-B-R	
V-B-R	
V-B	
V-B	
230 V 50 Hz monophasé	
51	
-	
Livré en standard	
-	
-	
-	
MTR-155H-PW	
RP-155-PW	
DF-38FP-PW	
MDF-S30150-PW	

Caractéristiques techniques	
Exigences relatives au circuit d'eau réfrigérée (fourni par des tiers et non par PHC)	
Description du système	Circuit d'eau réfrigérée en circuit fermé avec vanne de régulation de pression et by-pass, et vannes d'isolement à chaque point de raccordement du congélateur.
Température de l'eau à l'entrée	Recommandée : +15 ° ~ +20 °C Maximale : +5 ° ~ +28 °C
ΔT cible (température de retour)	+7~12 °C
Pression de l'eau	10 bar (maximum)
Débit d'eau (sur contrôle)	8 litres/heure pour une température de l'eau de 15 °C. Température ambiante 23 °C. Point de consigne -80 °C. ΔT 8,7 °C.
Spécifications du congélateur	
Vue d'ensemble du système	Congélateur ultra-basse température PHCbi équipé d'un double échangeur thermique à plaques
	de refroidissement par eau. Une vanne de régulation de pression interne régule le débit d'eau dans l'échangeur thermique afin d'optimiser le rendement du congélateur. La vanne peut s'arrêter complètement en fonctionnement normal et, par conséquent, pour protéger le système d'eau réfrigérée à circulation externe, un by-pass régulé en pression doit être installé dans le circuit d'alimentation (par des tiers).
Surveillance et protection du système	Température de sortie du condensateur secondaire (à l'aide d'un capteur à filtre — arrêter le compresseur haute pression).
Connexions	Vanne à boule mâle ½ po de 60 degrés HP NPT(P) située dans la partie arrière gauche du congélateur à une hauteur maximale de 40 cm à partir du niveau du sol, selon le modèle.
	Réduction typique de 10~12 %
Consommation d'énergie*	Transfert vers le système de refroidissement par eau : en général, 30 %
Dissipation/transfert de chaleur*	Dissipation dans la pièce : en général, 70 % TA à 20 °C

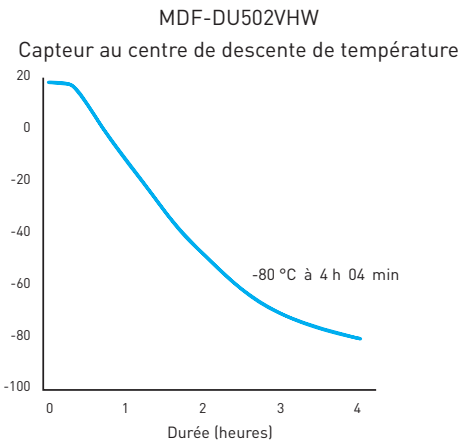
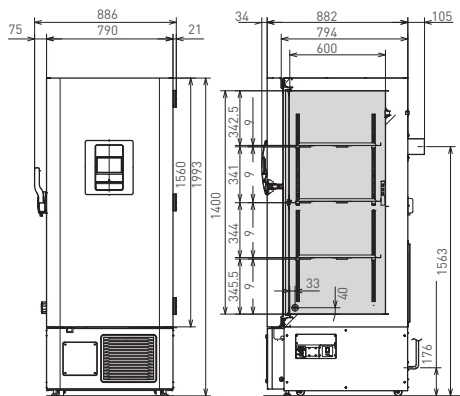
* La consommation d'énergie et la dissipation de chaleur réelles dépendent du modèle et des conditions ambiantes.



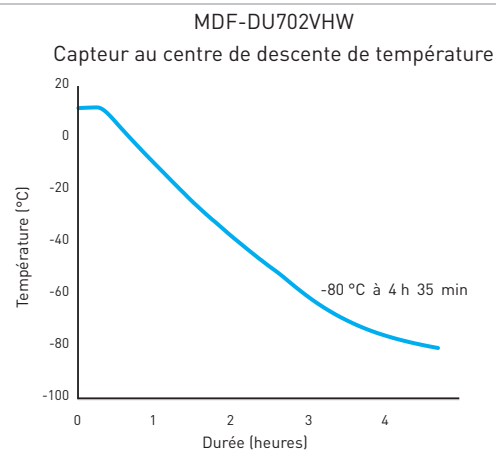
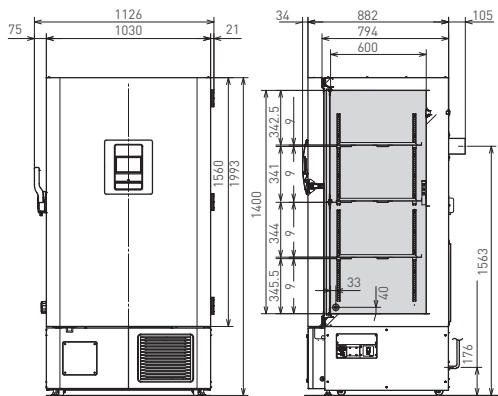
SPÉCIFICATIONS

Dimensions et données de performance

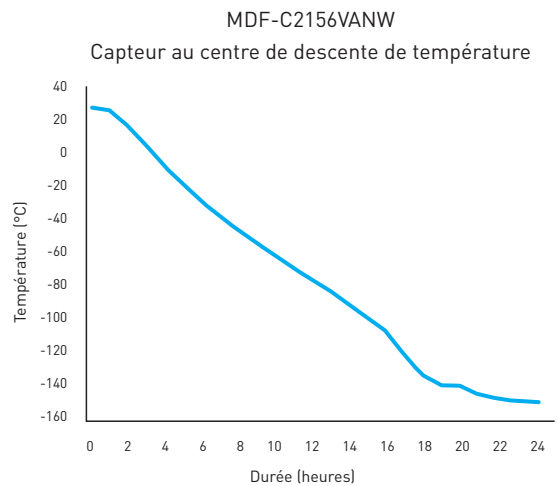
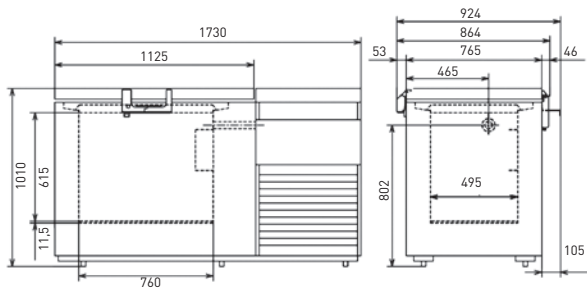
MDF-DU502VHW-PE - 526 LITRES



MDF-DU702VHW-PE - 729 LITRES



MDF-C2156VANW-PE - 231 LITRES



CONFIGURATION DES RACKS

Modèles : MDF-DU502VHW-PE | MDF-DU702VHW-PE | MDF-C2156VANW-PE

Exemple avec SDR-624-P

MDF-DU502VHW-PE



Volume 528 litres
Colonnes x lignes 4 x 4
Capacité totale des racks 16

Exemple avec SDR-624-P

MDF-DU702VHW-PE



Volume 729 litres
Colonnes x lignes 6 x 4
Capacité totale des racks 24

SOLUTIONS DE RACKS EN ALUMINIUM

Type de racks verticaux	Type de boîtes	Rack/quantité Aluminium	Disposition du congélateur (colonnes x lignes)	Total des boîtes	Dimensions du rack*			Dimensions maximales des boîtes		
					Largeur	Profondeur	Hauteur	Encombrement de la boîte	Couvercle de la boîte	Hauteur de la boîte
								largeur max*	largeur max*	hauteur max*
MDF-DU502VHW-PE										
avec plateaux	2 inch	4 x HCS-296	2x2	384	280	560	685	133	136	52
avec plateaux	2 inch	16 x HCS-6564	4x4	384	140	560	339	130	133	52
ouverture latérale	2 inch	16 x NIR-224U	4x4	384	139	559	334	135	135	52
avec plateaux	3 inch	16 x HCS-4804	4x4	256	140	560	320	130	133	75
ouverture latérale	3 inch	16 x NIR-316U	4x4	256	139	560	334	135	135	75
MDF-DU702VHW-PE										
avec plateaux	2 inch	6 x HCS-296	3x2	576	280	560	685	133	136	52
avec plateaux	2 inch	24 x HCS-6564	6x4	576	140	560	339	130	133	52
ouverture latérale	2 inch	24 x NIR-224U	6x4	576	139	559	334	135	135	52
avec plateaux	3 inch	24 x HCS-4804	6x4	384	140	560	320	130	133	75
ouverture latérale	3 inch	24 x NIR-316U	6x4	384	139	559	334	135	135	75

SOLUTIONS DE RACKS EN ACIER INOXYDABLE

Type de racks verticaux	Type de boîtes	Rack/quantité Acier inoxydable	Disposition du congélateur (colonnes x lignes)	Total des boîtes	Dimensions du rack*			Dimensions maximales des boîtes		
					Largeur	Profondeur	Hauteur	Encombrement de la boîte	Couvercle de la boîte	Hauteur de la boîte
								largeur max*	largeur max*	hauteur max*
MDF-DU502VHW-PE										
avec plateaux	2 inch	16 x SDR-624-N	4x4	384	139,45	565,4	325,12	134	137	52
		16 x SDR-624-P	4x4	384	139,45	565,4	339,59	134	137	54,5
ouverture latérale	2 inch	16 x SUR-624-N	4x4	384	139,7	569,72	320,29	136	137	52
		16 x SUR-624-P	4x4	384	139,7	569,72	332,74	136	137	54,5
avec plateaux	3 inch	16 x SDR-434-N	4x4	256	139,45	565,4	320,54	134	137	78
ouverture latérale	3 inch	16 x SUR-434-N	4x4	256	139,7	569,72	320,29	136	137	78
MDF-DU702VHW-PE										
avec plateaux	2 inch	24 x SDR-624-N	6x4	576	139,45	565,4	325,12	134	137	52
		24 x SDR-624-P	6x4	576	139,45	565,4	339,59	134	137	54,5
ouverture latérale	2 inch	24 x SUR-624-N	6x4	576	139,7	569,72	320,29	136	137	52
		24 x SUR-624-P	6x4	576	139,7	569,72	332,74	136	137	54,5
avec plateaux	3 inch	24 x SDR-434-N	6x4	384	139,45	565,4	320,54	134	137	78
ouverture latérale	3 inch	24 x SUR-434-N	6x4	384	139,7	569,72	320,29	136	137	78

Exemple avec SDR-624-P

MDF-C2156VANW-PE



Volume 231 litres
Colonnes x lignes 5 x 3
Capacité totale des racks 15

* Unité : mm

SOLUTIONS DE RACKS EN ALUMINIUM

Type de racks verticaux	Type de boîtes	Rack/quantité Aluminium	Disposition du congélateur (colonnes x lignes)	Total des boîtes	Dimensions du rack*			Dimensions maximales des boîtes		
					Largeur	Profondeur	Hauteur	Encombrement de la boîte	Couvercle de la boîte	Hauteur de la boîte
								largeur max*	largeur max*	hauteur max*
MDF-C2156VANW-PE										
ouverture	2 inch	15 x NIR-210C	5x3	150	142	141	590	133	133	53
ouverture latérale	3 inch	15 x NIR-307C	5x3	105	142	141	590	133	133	78

SOLUTIONS DE RACKS EN ACIER INOXYDABLE

Type de racks verticaux	Type de boîtes	Rack/quantité Acier inoxydable	Disposition du congélateur (colonnes x lignes)	Total des boîtes	Dimensions du rack*			Dimensions maximales des boîtes		
					Largeur	Profondeur	Hauteur	Encombrement de la boîte	Couvercle de la boîte	Hauteur de la boîte
								largeur max*	largeur max*	hauteur max*
MDF-C2156VANW-PE										
ouverture latérale	2 inch	15 x SCR-102-N	5x3	150	139,7	144	564,13	136	142	54
ouverture latérale	3 inch	15 x SCR-073-N	5x3	105	139,7	144	575,31	136	142	75



PHC Europe B.V.
Nijverheidsweg 120 | 4879 AZ Etten-Leur | Netherlands
T: +31 (0) 76 543 3833 | F: +31 (0) 76 541 3732
www.phchd.com/eu/biomedical