

**Typ: Sprężarki hermetyczne spiralne**

**Producent: Copeland**

**Typoszereg: ZP**

## **Model: ZP29KSE-TFM**

### **Dane techniczne**

|   |      |
|---|------|
| Wydajność objętościowa [m <sup>3</sup> /h]: | 4,8  |
| Natężenie hałasu [dBA]:                     | 66   |
| Ciśnienie akustyczne [dB]:                  | 55   |
| Masa netto [kg]:                            | 22,8 |
| Napełnienie olejem [dm <sup>3</sup> ]:      | 0,7  |
| Maksymalne wysokie ciśnienie [bar]:         | 43   |
| Maksymalne stałe ciśnienie [bar]:           | 28,0 |
| Maksymalna temperatura nasycenia TS [°C]:   | 50   |
| Kategoria PED:                              | 1    |

### **Dane elektryczne**

|                       |                 |
|-----------------------|-----------------|
| Zasilanie [V/~/Hz]:   | 380-420V/3/50Hz |
| Prąd zwarcia [A]:     | 38,0            |
| Max. pobór prądu [A]: | 6,0             |

### **Przyłącza**

|   |             |
|---|-------------|
|   | <u>cale</u> |
| Przyłącze rurowe na ssaniu (lutowane):    | 3/4"        |
| Przyłącze rurowe na tłoczeniu (lutowane): | 1/2"        |

R410A

**Wydajność chłodnicza [kW]**

| $t_c \setminus t_e$ | -20  | -15  | -10  | -5   | 0    | 5    | 10    |
|---------------------|------|------|------|------|------|------|-------|
| <b>25</b>           | 2.99 | 3.81 | 4.79 | 5.93 | 7.22 | 8.67 | 10.28 |
| <b>30</b>           | 2.74 | 3.55 | 4.51 | 5.60 | 6.84 | 8.21 | 9.73  |
| <b>35</b>           | 2.46 | 3.26 | 4.20 | 5.26 | 6.44 | 7.75 | 9.18  |
| <b>40</b>           | 2.12 | 2.93 | 3.85 | 4.88 | 6.02 | 7.28 | 8.64  |
| <b>45</b>           | -    | 2.53 | 3.45 | 4.47 | 5.57 | 6.77 | 8.07  |
| <b>50</b>           | -    | -    | 2.99 | 3.99 | 5.07 | 6.23 | 7.47  |
| <b>55</b>           | -    | -    | -    | 3.45 | 4.51 | 5.63 | 6.82  |
| <b>60</b>           | -    | -    | -    | -    | 3.87 | 4.97 | 6.11  |
| <b>65</b>           | -    | -    | -    | -    | -    | 4.22 | 5.33  |

**Pobór mocy [kW]**

| $t_c \setminus t_e$ | -20  | -15  | -10  | -5   | 0    | 5    | 10   |
|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| <b>25</b>           | 1.23 | 1.23 | 1.22 | 1.19 | 1.15 | 1.11 | 1.06 |
| <b>30</b>           | 1.38 | 1.38 | 1.37 | 1.35 | 1.31 | 1.28 | 1.25 |
| <b>35</b>           | 1.57 | 1.57 | 1.55 | 1.52 | 1.49 | 1.46 | 1.44 |
| <b>40</b>           | 1.80 | 1.78 | 1.76 | 1.73 | 1.69 | 1.66 | 1.64 |
| <b>45</b>           | -    | 2.04 | 2.00 | 1.96 | 1.92 | 1.89 | 1.86 |
| <b>50</b>           | -    | -    | 2.29 | 2.23 | 2.19 | 2.14 | 2.11 |
| <b>55</b>           | -    | -    | -    | 2.55 | 2.49 | 2.44 | 2.40 |
| <b>60</b>           | -    | -    | -    | -    | 2.84 | 2.77 | 2.72 |
| <b>65</b>           | -    | -    | -    | -    | -    | 3.16 | 3.09 |

### Prad [A]

| $t_c \setminus t_e$ | <b>-20</b> | <b>-15</b> | <b>-10</b> | <b>-5</b> | <b>0</b> | <b>5</b> | <b>10</b> |
|---------------------|------------|------------|------------|-----------|----------|----------|-----------|
| <b>25</b>           | 2.79       | 2.86       | 2.83       | 2.76      | 2.67     | 2.63     | 2.65      |
| <b>30</b>           | 2.93       | 3.03       | 3.02       | 2.97      | 2.90     | 2.85     | 2.88      |
| <b>35</b>           | 3.09       | 3.22       | 3.24       | 3.20      | 3.13     | 3.09     | 3.11      |
| <b>40</b>           | 3.30       | 3.45       | 3.49       | 3.45      | 3.39     | 3.35     | 3.36      |
| <b>45</b>           | -          | 3.74       | 3.78       | 3.75      | 3.69     | 3.64     | 3.64      |
| <b>50</b>           | -          | -          | 4.14       | 4.11      | 4.04     | 3.97     | 3.95      |
| <b>55</b>           | -          | -          | -          | 4.53      | 4.45     | 4.37     | 4.32      |
| <b>60</b>           | -          | -          | -          | -         | 4.94     | 4.84     | 4.76      |
| <b>65</b>           | -          | -          | -          | -         | -        | 5.39     | 5.28      |

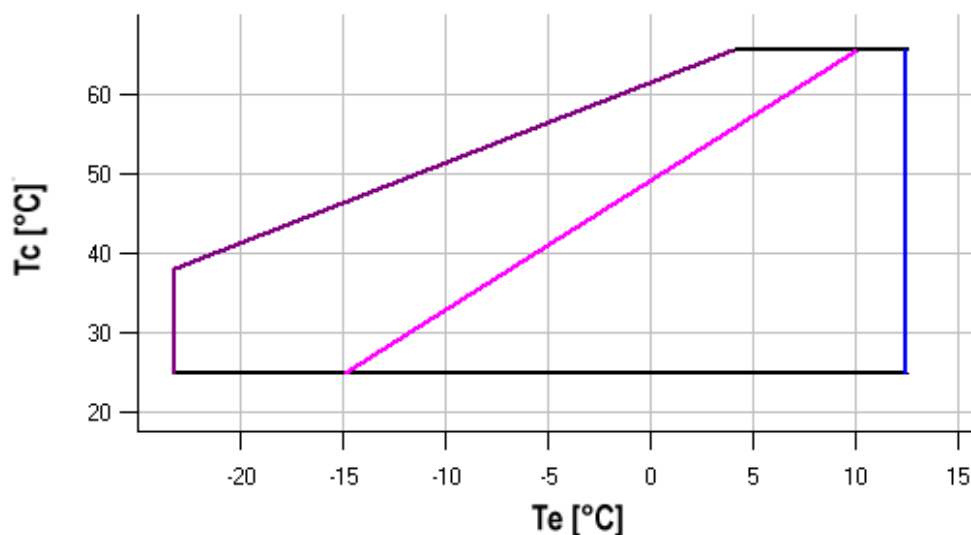
### Przepływ masowy [kg/h]

| $t_c \setminus t_e$ | <b>-20</b> | <b>-15</b> | <b>-10</b> | <b>-5</b> | <b>0</b> | <b>5</b> | <b>10</b> |
|---------------------|------------|------------|------------|-----------|----------|----------|-----------|
| <b>25</b>           | 58.33      | 73.73      | 91.74      | 112.36    | 135.55   | 161.30   | 189.59    |
| <b>30</b>           | 56.59      | 72.44      | 90.69      | 111.33    | 134.33   | 159.67   | 187.34    |
| <b>35</b>           | 53.41      | 70.02      | 88.81      | 109.78    | 132.89   | 158.13   | 185.49    |
| <b>40</b>           | 48.51      | 66.19      | 85.83      | 107.43    | 130.97   | 156.42   | 183.77    |
| <b>45</b>           | -          | 60.67      | 81.48      | 104.02    | 128.29   | 154.25   | 181.90    |
| <b>50</b>           | -          | -          | 75.48      | 99.27     | 124.58   | 151.36   | 179.62    |
| <b>55</b>           | -          | -          | -          | 92.92     | 119.56   | 147.48   | 176.65    |
| <b>60</b>           | -          | -          | -          | -         | 112.98   | 142.33   | 172.72    |
| <b>65</b>           | -          | -          | -          | -         | -        | 135.65   | 167.57    |

### C.O.P. [W/W]

| $t_c \setminus t_e$ | -20  | -15  | -10  | -5   | 0    | 5    | 10   |
|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| <b>25</b>           | 2.44 | 3.10 | 3.94 | 4.99 | 6.27 | 7.82 | 9.65 |
| <b>30</b>           | 1.98 | 2.57 | 3.29 | 4.16 | 5.20 | 6.41 | 7.80 |
| <b>35</b>           | 1.56 | 2.08 | 2.71 | 3.45 | 4.31 | 5.30 | 6.39 |
| <b>40</b>           | 1.18 | 1.64 | 2.19 | 2.83 | 3.56 | 4.37 | 5.27 |
| <b>45</b>           | -    | 1.24 | 1.73 | 2.28 | 2.90 | 3.59 | 4.33 |
| <b>50</b>           | -    | -    | 1.31 | 1.79 | 2.32 | 2.91 | 3.53 |
| <b>55</b>           | -    | -    | -    | 1.35 | 1.81 | 2.31 | 2.84 |
| <b>60</b>           | -    | -    | -    | -    | 1.36 | 1.79 | 2.25 |
| <b>65</b>           | -    | -    | -    | -    | -    | 1.33 | 1.72 |

### Zakres zastosowania



- Maksymalna temperatura parowania
- Temperatura gazu zasysanego 25°C
- Przegrzanie gazu 10K

Warunki robocze: przegrzanie na ssaniu 10K, dochłodzenie 0K

$t_c$  - Temperatura skraplania [°C]

$t_e$  - Temperatura odparowania [°C]



**ELEKTRONIKA S.A.**  
 TECHNIKA CHŁODNICZA I KLIMATYZACJA

**Model: ZP29KSE-TFM**  
**Wymiary**

