FICHA DE PRODUCTO / SERIE RDH

DESHUMIDIFICADORES INDUSTRIALES

Control de humedad mediante rotor desecante

Los deshumidificadores industriales Racohi® de la serie RDH están destinados al control de la humedad ambiental durante la preparación de superficies y la aplicación de revestimientos. Reducen el riesgo de condensación y la aparición de oxidación en entornos industriales.



COUTO
Frontline Engineered Surface Solutions

APLICACIONES

Astilleros, salas de chorreado, tratamiento de tanques y trabajos de pintura industrial en ambientes corrosivos.

GAMA RDH / ESPECIFICACIONES

Valores de la ficha técnica histórica de Couto. Pendientes de confirmación para suministro actual.

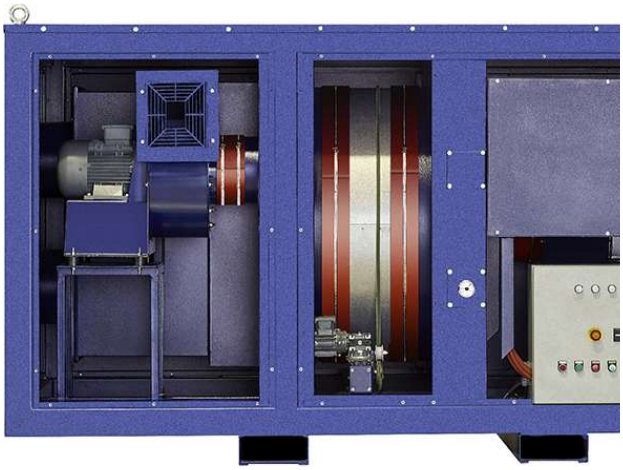
Modelo	Caudal aire m³/h	Calefactor kW	Potencia eléctrica kW	Capacidad[1] kg/h	Aspiración mm	Descarga mm	Peso kg	Dimensiones L × A × H mm
RDH-1000	1.000	8	8	4,2	130	140	280	1.600 × 800 × 1.100
RDH-3000	3.000	30	36	14,4	150	165	580	2.100 × 900 × 1.100
RDH-5000	5.000	45	53	32	200	217	850	2.300 × 1.100 × 1.200
RDH-8000	8.000	60	70	52,4	265	275	980	2.750 × 1.180 × 1.270
RDH-10000	10.000	75	89	62	300	310	1.100	2.950 × 1.300 × 1.600
RDH-12000	12.000	90	106	78	2 × 250	375	1.220	3.250 × 1.350 × 1.600
RDH-15000	15.000	110	129	94	2 × 300	440	1.350	3.450 × 1.480 × 1.655
RDH-18000	18.000	135	165	112	2 × 300	550	1.480	3.750 × 1.600 × 1.700

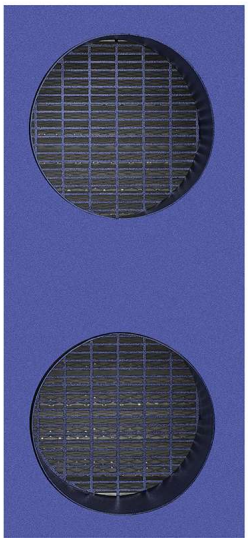
[1] Capacidad nominal para una deshumidificación específica de 5 g/kg de aire.

CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS

Unidades compactas y autoportantes, con rotor desecante de silicagel, bastidor de protección y tejadillo en acero estructural. Incorporan motor-ventilador, filtros, regulación de caudal, resistencias de reactivación y cuadro eléctrico de protección y mando.

CONSTRUCCIÓN Y ACCESOS





Vista interior del conjunto y detalle de las conexiones de aire.