




► À détente directe
► 50 Hz

Jusqu'à
-40%

de consommation
électrique pour
le refroidissement
du lait

Jusqu'à
-70%

avec l'ajout d'un
pré-refroidisseur

Et jusqu'à
-50%

sur le chauffage de
l'eau grâce à la
récupération de chaleur



Groupe frigorifique  **opticool**
avec ballon de récupération de calories
et pré-refroidisseur coaxial en fourniture séparée
Photo non contractuelle

◆ ÉQUIPEMENTS

- Groupe à compresseurs hermétiques (scroll/inverter) de puissance adaptée aux performances normatives
- Régulation frigorifique à détendeur thermostatique et électronique
- Récupérateur de calories Seratemp avec ballon échangeur (300 ou 500 L) et boucle d'eau glycolée
- Coffret électrique de puissance et de régulation auto-adaptative
Alimentation électrique standard : 400V / 3Ph + N + T / 50Hz
- Relais contrôleur de phases
- Indicateur de niveau
- Sondes de température
- Compteur d'énergie
- Passerelle de communication MyRainbow (en option et abonnement en supplément)
- Electrovanne anti-migration du réfrigérant à l'arrêt du compresseur
- Montage groupe séparé
- Réfrigérant conforme à la réglementation F-Gaz
- faible PRG (Potentiel de Réchauffement Global)

◆ NORMES

- Conforme à la norme internationale ISO 5708 et à la norme européenne EN 13732.
- Conforme aux directives européennes CE.
- Jaugeage agréé par le Service de la Métrologie Française.



CHOIX DU GROUPE OPTICOOL EN FONCTION DES CAPACITÉS DE CUVES (en L) ET DU NOMBRE DE TRAITES

TYPE DE GROUPE		I-1	II-2	III-3	III-4
PUISSEANCE FRIGORIFIQUE MAX (KW) **		16	24	35	38
4 TRAITES	AVEC OU SANS PRÉ-REFROIDISSEUR		5000 6000	7000 8000 9000	10 400
	PRÉ-REFROIDISSEUR OBLIGATOIRE				12 000** 15 000** 18 000**
	VOLUME BALLON (EN L)	300	300	500	500
6 TRAITES	AVEC OU SANS PRÉ-REFROIDISSEUR	5000 6000	7000 8000 9000	10 400 12 000	15 000
	PRÉ-REFROIDISSEUR OBLIGATOIRE				18 000** 21 000** 24 000**
	VOLUME BALLON (EN L)	300	300	500	500
ROBOT 48H	AVEC OU SANS PRÉ-REFROIDISSEUR	5000 6000 7000 8000 9000		10 400 12 000	15 000 18 000 21 000
	NOMBRE DE ROBOTS	1 - 2	2 - 3	3 - 4	5 - 7
	VOLUME BALLON (EN L)	300 ou 500	300 ou 500	500	500
	AVEC OU SANS PRÉ-REFROIDISSEUR	5000 6000 7000 8000	9000 10 400 12 000 15 000		24 000 30 000**
	NOMBRE DE ROBOTS	1	2	3	4 - 5
ROBOT 72H	VOLUME BALLON (EN L)	300 ou 500	300 ou 500	500	500

*Puissance frigorifique à température d'évaporation 0°C et température de condensation 50°C

**Pré-refroidisseur fonctionnel obligatoire (température d'entrée du lait dans la cuve à 24°C maxi)



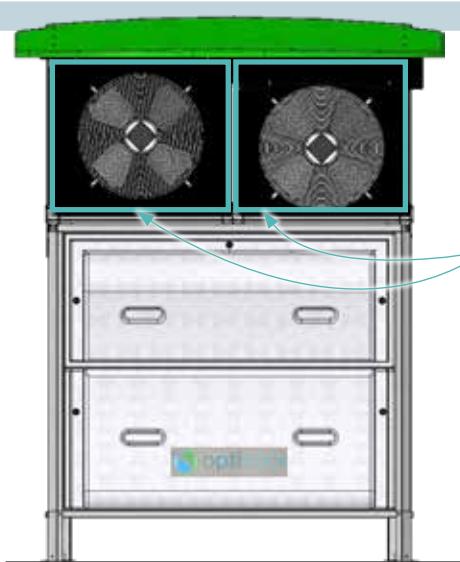
MONTAGES FRIGORIFIQUES

Type I-1 ou II-2

◆ Montage GS/2x1V

1 groupe **séparé**

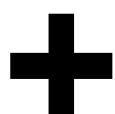
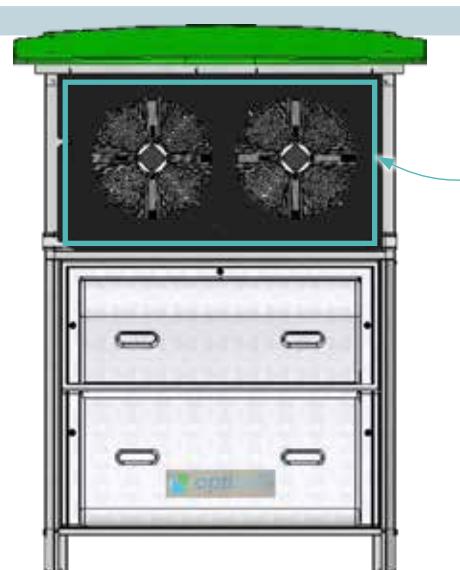
2 condenseurs **mono**-ventilateur



Type III-3

◆ Montage GS/2V + CS/1V

1 groupe **séparé bi**-ventilateur

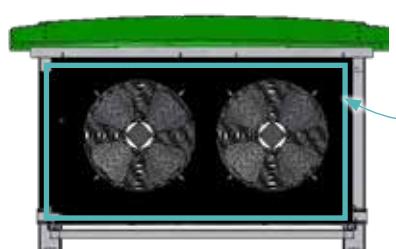


1 condenseur **mono**-ventilateur
séparé

Type III-4

◆ Montage GS/2V + CS/2V

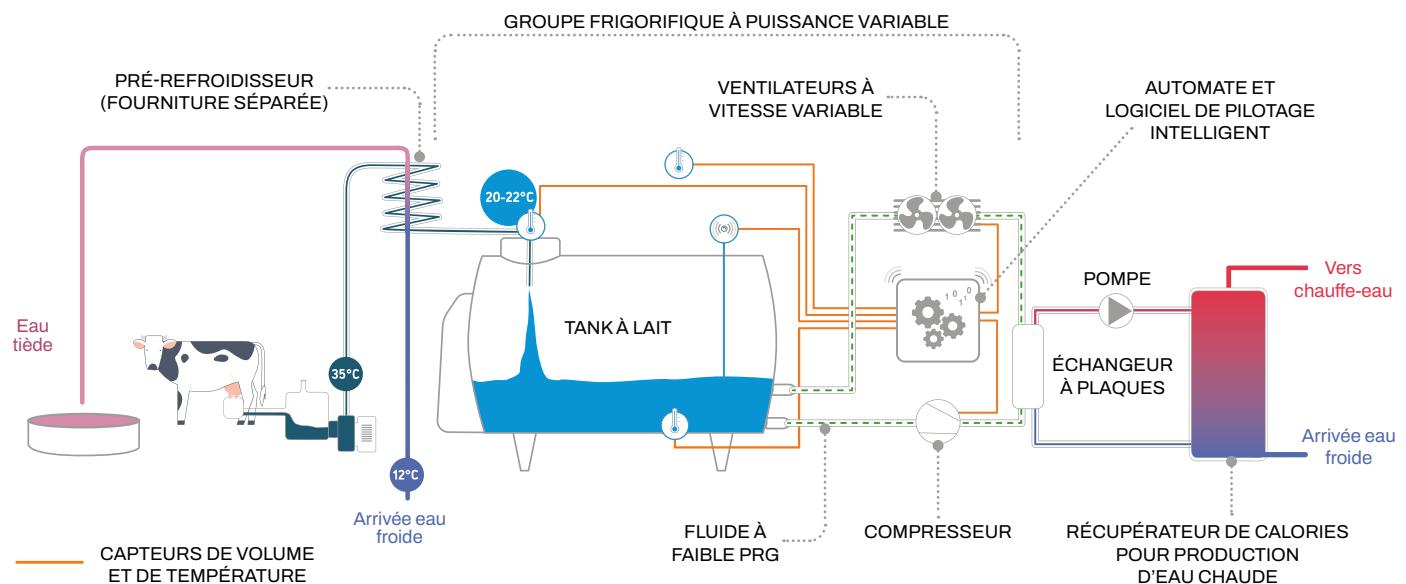
1 groupe **séparé bi**-ventilateur



1 condenseur **bi**-ventilateur
séparé

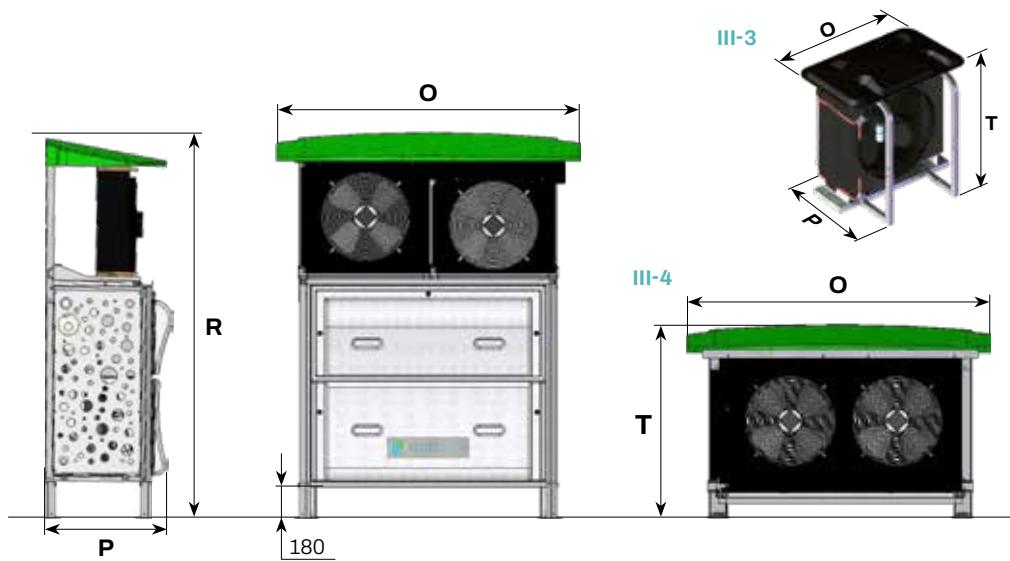
REFROIDISSEMENT DU LAIT

SYNOPTIQUE / PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT



CARACTÉRISTIQUES ET DIMENSIONS (en mm et poids en kg)

◆ Groupe frigorifique séparé



TYPE DE GROUPE	I-1	II-2	III-3	III-4
Ø Largeur	1790		1790 (+806)	1790 (+1790)
Ø Profondeur	780		780 (+575)	780 (+780)
Ø Hauteur groupe	2275		2392	2392
Ø Hauteur condenseur	1122		1122 (+1078)	1122 (+1122)
Poids	300	340	380	400

(x) Dimensions du condenseur séparé

◆ Ballon de récupération



MODÈLES	300 L	500 L
Diamètre	550	650
Hauteur	1380	1650
Poids à vide	103	143