

Humidaire à gaz Modèle HU-SOUTHWEST-1480 (Présentation générale et Caractéristiques)

L'humidaire "Southwest" est le plus puissant générateur d'air humide à gaz jamais conçu pour l'égrenage du coton. Au débit maximum, il est capable d'évaporer plus de 15 litres d'eau toutes les 60 secondes et de les transformer en vapeur d'eau à 65°C. En même temps, sa conception permet un fonctionnement stable avec de très faibles niveaux d'évaporation.

Le Southwest est efficace en terme de consommation, permettant de réduire jusqu'à 10% l'énergie nécessaire par rapport aux humidaires à gaz classiques. Il a été conçu pour être performant dans les conditions difficiles et économique dans les conditions normales de fonctionnement.



Autres caractéristiques offertes :

Une interaction directe entre la flamme et l'eau. Par rapport aux humidaires classiques, son fonctionnement n'est pas affecté par des conditions d'ambiance très chaude et très sèche.

Un accès au réservoir d'eau en fonctionnement. Plus d'arrêt nécessaire pour vérifier l'état de l'eau et s'assurer de l'absence de dépôts.

La chaleur est produite par la combustion du gaz. Vous apprécierez d'économiser 220 Btu pour chaque kilogramme d'eau évaporée avec le Southwest.

Une pompe à eau de 7,5 HP – 5,5 kW en acier inoxydable moulé offre une performance incomparable.

Un filtre à eau de type hydrocyclone intégré élimine les saletés et les particules de fibre de la chambre de pulvérisation et du réservoir. Il se nettoie automatiquement.

Des statistiques d'évaporation en temps réel. Nous mettons en avant la capacité évaporative du Southwest. Ne nous croyez pas sur parole, vérifiez-la réellement en fonctionnement dans les conditions d'égrenage les plus difficiles.



SAMUEL JACKSON, INCORPORATED

Lubbock, TX USA / Tel: +1-806-795-5218 / Fax: +1-806-795-8240 / www.samjackson.com
Paris, FRANCE / Tel: +33-(0)9 77 44 49 40 / Fax: +33-(0)1 74 18 00 35

Caractéristiques de l'humidaire HU-SOUTHWEST-1480

Capacité d'évaporation (max):	4 US gallons/minute – 15.1 l/min
Capacité d'évaporation (typique):	3 US gallons/minute - 11.4 l/min
Alimentation en eau préconisée:	7 US gallons/minute - 1.6 m ³ /h
Besoin en air comprimé:	Non
Débit d'air humide maximum:	5 000 CFM - 8 500 m ³ /h
Efficacité de chauffage:	3370 Btu/kg eau évaporée
Taux de purge (typique):	0.7 US gallons/minute - 2.6 l/min
Alimentations électriques disponibles:	480/60, 380/50, 415/50
Carburant préconisé:	Gaz naturel ou propane.
Puissance maximale brûleur:	2.5 million Btu/heure.
Pression d'arrivée de gaz recommandée :	10-15 psi – 0.7-1 bar
Puissance typique brûleur:	1.5 million Btu/heure.
Consommation avec gaz naturel (max):	25 CCF/heure – 70.8 m ³ /h.
Consommation avec propane (max):	29.7 gal/heure – 112.4 l/heure.
Consommation avec gaz naturel (typique):	15 CCF/heure – 42.5 m ³ /h.
Consommation avec propane (typique):	17.8 gal/heure – 67.4 l/heure.
Compatibilité avec une commande à distance:	Moisture Mirror II/III
Compatibilité avec la vanne d'air chaud 16920:	Non
Accès au réservoir d'eau en fonctionnement:	Oui, sur 2 cotés
Puissance moteur pompe à eau:	7.5 HP – 5.5 kW
Grappe température d'eau (temps réel):	Oui
Grappe évaporation d'eau (temps réel):	Oui
Historique erreur/alarme :	Les 500 derniers évènements horodatés
Mise à jour programme écran tactile:	Clé USB
Matériau réservoir d'eau/injecteurs/tuyaux:	Acier inoxydable



Un filtre hydrocyclone maintient le réservoir d'eau propre



Une pompe de 7,5 HP en acier inoxydable moulé offre une performance incomparable



SAMUEL JACKSON, INCORPORATED

Lubbock, TX USA / Tel: +1-806-795-5218 / Fax: +1-806-795-8240 / www.samjackson.com
 Paris, FRANCE / Tel: +33-(0)9 77 44 49 40 / Fax: +33-(0)1 74 18 00 35