



發泡劑冷媒吸附回收設備

Model No. CHAB-699

設計規格

1. 電 源：動力電 3 Φ x 380V x 60HZ。
控制用電源：1 Φ x 220V x 60HZ，及 24VDC。
2. 額定電力：50 KW
3. 環境溫度：-5 $^{\circ}$ C ~ +40 $^{\circ}$ C。
4. 環境溼度：50%RH ~ 95%RH。
5. 廢冰箱箱體粉碎處理量，每小時平均處理量以 40 台估算。
6. 發泡劑回收吸附處理，係自初段粉碎室、後段粉碎室等密閉空間，抽取密閉室內空氣(含氮氣、氧氣、R-11、R-141b、碳氫化合物)經發泡劑回收吸附設備，將 R-11、R-141b 發泡劑冷媒液化回收後，可自冷媒收集桶排出至 50 加侖桶。
7. 為節省水資源浪費，冷凍系統與再熱系統以氣冷式設計為準，並可減低每年的水質清洗管理費用。
8. 為符合環保安全法規，本設備回收流程裝設貳套 CFC 冷媒濃度監視偵測儀及壹套 HC 濃度監視偵測儀。

