

50 kW | 170 600 Btu

## EE400NEO

Bomba de depósito con alto grado de protección eléctrica (IP55)



350 l/h  
92,5 gal/h



4 m  
13,1 ft



27 db(A) DIN EN 3745  
~ < 20 db(A) DIN EN 3744

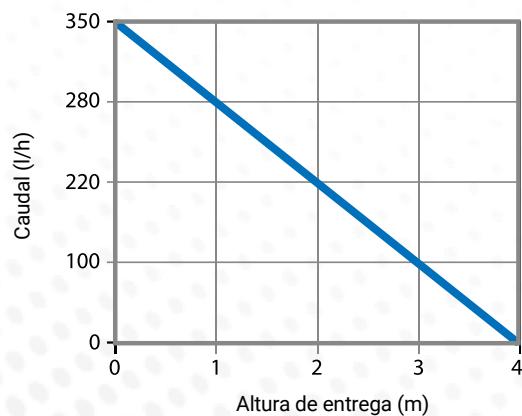
### Descripción

La EE400NEO: **ahora con tecnología de sensor capacitivo**. Con esta tecnología, los sensores funcionan sin contacto e incluso en condiciones en las que otros sistemas hace tiempo que han capitulado. La carcasa está fabricada en ABS resistente a los golpes y es químicamente resistente al condensado ácido de las calderas de condensación.

### Aplicación

La bomba está diseñada para bombear condensados de sistemas de aire acondicionado, mostradores frigoríficos, deshumidificadores y calderas de condensación de gas. La carcasa está fabricada en ABS resistente a los golpes y es químicamente resistente al condensado ácido de las calderas de condensación. La unidad de bombeo (bloque de bombeo) también puede utilizarse en una bandeja de condensados externa gracias a su alto grado de protección (IP55).

### Rendimiento



### Características especiales

- Bomba encapsulada (clase de protección IP55)
- Altura de la bandeja: mín. 62 mm, máx. 70 mm
- temperatura media máxima: 70°C
- EE400PREMIUM: Versión con indicador de averías separado (espec. Enchufe de red con LED y alarma acústica) incl. manguera de PVC de 6 m



## Datos técnicos

Para una potencia frigorífica de hasta [kW]	50
Accionamiento	Bomba centrífuga
Tensión de red y frecuencia	230 V, 50/60 Hz
Consumo [W]	Operación: 65   En espera: 1
Caudal máx. [l/h]	350
Altura máx. de entrega [m]	4
Capacidad del depósito [litros]	0,5
Dimensiones L x An x Al [mm]	185 x 85 x 100
Circuito de alarma	máx. 230 V, 8 A (carga resistiva) NO normalmente abierto NC normalmente cerrado
Puntos de comutación interruptor de flotador [mm]	Alarma: se activa con un retardo de aprox. 5 segundos tras el arranque de la bomba Inicio: 52 ±1 Parada: 24 ±1
Manguera de presión [mm]	8 x 2



## Volumen de suministro

- Bomba con cable de alimentación de 1,5 metros