AEROTHERME A CONDENSATION

**ULSA**

Descriptif

Aérothermes à gaz à condensation ULSA de marque **Gaz Industrie** à très haut rendement avec ventilateur hélicoïde hautes performances pour reprise et soufflage direct de l’air ambiant.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | ULSA025 | ULSA035 | ULSA050 | ULSA075 | ULSA100 |
| Débit calorifique nominal kW PCI | 25,5 | 33,3 | 50,4 | 70,6 | 106,3 |
| Puissance utile kW | 25 | 32,7 | 49,4 | 69,2 | 93,8 |
| Rendement de combustion % PCI  Pleine charge | 98,3% | 98% | 98,6% | 98,6% | 98,6% |
| Rendement de combustion % PCI  Charge partielle | 109,2% | 108,8% | 108,7% | 106,5% | 108,9% |
| Rendement saisonnier | 92,4% | 91,9% | 92,5% | 90,9% | 93,1% |
| Classement NOx | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Raccordement électrique | 230 / 240V Mono | | | | |
| Puissance électrique absorbée W | 290 | 320 | 690 | 750 | 1 250 |
| Débit d’air m³/h | 2 900 | 3 700 | 5 600 | 7 900 | 10 500 |
| Niveau sonore dB(A) | 47 | 51 | 55 | 53 | 58 |
| Portée de soufflage m | 20 | 23 | 30 | 30 | 36 |
| Diamètre des fumées mm | Ø 80 | Ø 80 | Ø 80 | Ø 100 | Ø 100 |
| Poids kg | 120 | 129 | 147 | 199 | 231 |

Les aérothermes à gaz à condensation de marque **Gaz Industrie** respectent la réglementation écoconception 2015/1188 et la directive d’application 2009/125/CE. Avec un rendement de combustion de 92 %, un rendement saisonnier > à 72% et un niveau maximum de NOx <= 100 mg/kWh absorbé.

Les appareils sont prévus pour un fonctionnement en gaz naturel ou propane, homologués aux normes CE et fabriqués selon le système de management certifié ISO 9001.

* **Brûleur Premix** à maillage métallique permettant un allumage fiable et uniforme sans retour de flamme, système de combustion en dépression avec de faibles valeurs de Co et Nox et modulation de 20% à 100%.
* **Echangeur Hybride** de chaleur à pression négative par rapport à l’air ambiant, raccordé sur système d’aspiration et de rejet des produits de combustion :
  + Echangeur principal tubulaire à forte résistance mécanique
  + Echangeur secondaire « TCore² » breveté, de type lamellaire horizontal à pertes de charges réduites, réalisé en acier aluminié stabilisé au titane sans soudure, avec turbulateurs intégrés.
* **Dispositif de recueil des condensats** avec simple siphon.
* **Allumage électronique** direct sur brûleur.
* **Contrôle de flamme** par sonde d’ionisation.
* **Sécurité** de surchauffe sur échangeur.
* **Contrôle** de température minimale de soufflage.
* **Temporisation** de la ventilation et de l’extraction après arrêt de la combustion, pour refroidissement progressif de l’échangeur.
* **Ventilateur** à forme « owlet » augmentant l’efficacité et diminuant le niveau sonore.
* **Raccordements** « air comburant » et « produits de combustion » situés en partie arrière, diamètres européens normalisés. Extracteur protégé, possibilités de raccordement suivant les types B22, C12 ou C32 (ventouse murale ou toiture).
* **Asservissement** au fonctionnement de l’extracteur par pressostat différentiel.
* **Bouche de diffusion** d’air chaud : ailettes horizontales orientables montées sur ressort de maintien, profil aérodynamique.
* **Carrosserie** esthétique réalisée en acier de forte épaisseur, laquée blanc (RAL 9010).
* **Porte latérale** sur charnière avec verrouillage et joint d’étanchéité
* **Accrochage**
  + Support fixe