

Spécifications typiques

Modèle : L2-E

Description : Le ventilateur doit être un ventilateur d'extraction à hélice en acier galvanisé, à entraînement par courroie et à montage mural.

Standard

Construction : Le ventilateur doit être de construction soudée et boulonnée, avec des fixations résistantes à la corrosion. Moteur, les paliers et les entraînements robustes seront montés sur une plaque de moteur et de palier en acier galvanisé de forte épaisseur. Le moteur et la plaque de roulement sont soudés à un panneau de ventilateur monobloc en acier galvanisé de forte épaisseur, avec des coins soudés en continu et un venturi aérodynamique intégré. Les brides de montage formées seront pré-perforées pour faciliter l'installation. Le ventilateur doit être équipé d'une plaque d'appui permanente en acier galvanisé de forte épaisseur. La plaque signalétique jointe indiquant le modèle et le numéro de série de l'appareil, en vue d'une utilisation ultérieure. L'identification. L'unité doit être testée en usine après l'assemblage.

Hélice : L'hélice doit être en acier galvanisé à haut rendement, formée sous pression, avec des pales à lamelles multiples pour 3 CV et plus, solidement fixées à un moyeu en acier époxy de gros calibre. Le moyeu sera claveté et verrouillé à l'arbre du ventilateur tourné, rectifié et poli. L'hélice doit être équilibrée conformément à la norme AMCA 204-96, *Balance Quality and Vibration Levels for Fans*.

Moteurs

et électrique : Le moteur doit être de type robuste avec des billes scellées et lubrifiées en permanence. et fournis à la tension, à la phase et à l'enceinte spécifiées.

Roulements et arbres : Les roulements doivent être conçus et testés spécifiquement pour les applications de traitement de l'air. La construction doit être de type à billes regraissables à usage intensif dans un boîtier à palier en fonte sélectionné pour une durée de vie minimale L50 supérieure 200 000 heures à la vitesse de fonctionnement maximale indiquée dans le catalogue.

Entraînements et courroies : Les entraînements doivent être en fonte usinée avec précision, clavetés et solidement fixés aux arbres du ventilateur et du moteur. Toutes les poulies doivent être dimensionnées pour 150 % de la puissance installée du moteur, avec un pas réglable jusqu'à trois chevaux-vapeur. Sélectionnées pour la vitesse de rotation spécifiée du ventilateur. Les courroies doivent être de type non statique, résistant à l'huile et à la chaleur.

Certifications : Le ventilateur doit être homologué par Underwriters Laboratories (cULus 705) lorsque cela est spécifié dans la liste des ventilateurs. Le ventilateur doit porter le sceau de certification de l'AMCA pour les performances acoustiques et aérauliques.

Garantie : La garantie du fabricant s'applique pour une période d'un an. Voir la garantie pour plus de détails.

Produit : Le ventilateur doit être le L2-E fabriqué par Soler & Palau USA de Jacksonville, Floride, une division de Soler & Palau Ventilation Group.

Spécifications typiques

Modèle : L2-S

Description : Le ventilateur doit être un ventilateur de soufflage à hélice en acier galvanisé, à entraînement par courroie et à montage mural.

Standard

Construction : Le ventilateur doit être de construction soudée et boulonnée, avec des fixations résistantes à la corrosion. Moteur, les paliers et les entraînements robustes seront montés sur une plaque de moteur et de palier en acier galvanisé de forte épaisseur. Le moteur et la plaque de roulement sont soudés à un panneau de ventilateur monobloc en acier galvanisé de forte épaisseur, avec des coins soudés en continu et un venturi aérodynamique intégré. Les brides de montage formées seront pré-perforées pour faciliter l'installation. Le ventilateur doit être équipé d'une plaque d'appui permanente en acier galvanisé de forte épaisseur. La plaque signalétique jointe indiquant le modèle et le numéro de série de l'appareil, en vue d'une utilisation ultérieure. L'identification. L'unité doit être testée en usine après l'assemblage.

Hélice : L'hélice doit être en acier galvanisé à haut rendement, formée sous pression, avec des pales à lamelles multiples pour 3 CV et plus, solidement fixées à un moyeu en acier époxy de gros calibre. Le moyeu sera claveté et verrouillé à l'arbre du ventilateur tourné, rectifié et poli. L'hélice doit être équilibrée conformément à la norme AMCA 204-96, *Balance Quality and Vibration Levels for Fans*.

Moteurs

et électrique : Le moteur doit être de type robuste avec des billes scellées et lubrifiées en permanence. et fournis à la tension, à la phase et à l'enceinte spécifiées.

Roulements et arbres : Les roulements doivent être conçus et testés spécifiquement pour les applications de traitement de l'air. La construction doit être de type à billes regraissables à usage intensif dans un boîtier à palier en fonte sélectionné pour une durée de vie minimale L50 supérieure 200 000 heures à la vitesse de fonctionnement maximale indiquée dans le catalogue.

Entraînements et courroies :

Les entraînements doivent être en fonte usinée avec précision, clavetés et solidement fixés aux arbres du ventilateur et du moteur. Toutes les poulies doivent être dimensionnées pour 150 % de la puissance installée du moteur, avec un pas réglable jusqu'à trois chevaux-vapeur. Sélectionnées pour la vitesse de rotation spécifiée du ventilateur. Les courroies doivent être de type non statique, résistant à l'huile et à la chaleur.

Certifications : Le ventilateur doit être homologué par Underwriters Laboratories (cULus 705) lorsque cela est spécifié dans la liste des ventilateurs. Le ventilateur doit porter le sceau de certification de l'AMCA pour les performances acoustiques et aérauliques.

Garantie : La garantie du fabricant s'applique pour une période d'un an. Voir la garantie pour plus de détails.

Produit : Le ventilateur doit être le L2-S fabriqué par Soler & Palau USA de Jacksonville, Floride, une division de Soler & Palau Ventilation Group.