

# Spécifications typiques

**Modèle :** LC-E

**Description :** Le ventilateur doit être un ventilateur à hélice en acier galvanisé, à entraînement par courroie, monté au mur.

**Construction standard :**

Le ventilateur doit être boulonné à l'aide d'attaches résistantes à la corrosion. Le moteur, les paliers et les entraînements robustes sont montés sur une plaque de moteur et de palier en acier galvanisé de gros calibre. Le moteur et la plaque de roulement sont boulonnés à un panneau de ventilateur monobloc en acier galvanisé de gros calibre avec un venturi aérodynamique intégré. Les brides de montage formées seront pré-perforées pour faciliter l'installation. Le ventilateur doit porter une plaque d'identification permanente indiquant le modèle et le numéro de série de l'unité pour une identification ultérieure. 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 solidement fixées à un moyeu en acier époxy de gros calibre. Le moyeu doit être claveté et verrouillé sur 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 électriques :**

Le moteur doit être du type à usage intensif 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 les Laboratoires des assureurs (UL 705) lorsque cela est spécifié dans la liste des ventilateurs. Le ventilateur doit porter le sceau d'évaluation certifié par l'AMCA pour les performances acoustiques et aérauliques.

**Garantie :**

La garantie du fabricant s'applique pour une période de 2 ans pour le boîtier du ventilateur et de 1 an pour le moteur. Voir le certificat de garantie pour plus de détails.

**Produit :**

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

# Spécifications typiques

**Modèle :** LC-S

**Description :** Le ventilateur doit être un ventilateur à hélice en acier galvanisé, à entraînement par courroie, monté au mur.

**Construction standard :** Le ventilateur doit être boulonné à l'aide d'attaches résistantes à la corrosion. Le moteur, les paliers et les entraînements robustes sont montés sur une plaque de moteur et de palier en acier galvanisé de gros calibre. Le moteur et la plaque de roulement sont boulonnés à un panneau de ventilateur monobloc en acier galvanisé de gros calibre avec un venturi aérodynamique intégré. Les brides de montage formées seront pré-perforées pour faciliter l'installation. Le ventilateur doit porter une plaque d'identification permanente indiquant le modèle et le numéro de série de l'unité pour une identification ultérieure. 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 solidement fixées à un moyeu en acier époxy de gros calibre. Le moyeu doit être claveté et verrouillé sur 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 électriques :** Le moteur doit être du type à usage intensif 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 les Laboratoires des assureurs (UL 705) lorsque cela est spécifié dans la liste des ventilateurs. Le ventilateur doit porter le sceau d'évaluation certifié par l'AMCA pour les performances acoustiques et aérauliques.

**Garantie :** La garantie du fabricant s'applique pour une période de 2 ans pour le boîtier du ventilateur et de 1 an pour le moteur. Voir le certificat de garantie pour plus de détails.

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