Spécifications typiques

Modèle : STXB / STXBHP / STXBRHUL /
STXBHPRHUL

Description : Le ventilateur doit être un ventilateur centrifuge de toit, en aluminium repoussé, à entraînement par courroie et à soufflage vers le haut. Les modèles "HP" sont équipés d'une roue haute pression et les modèles "RHUL" sont homologués UL762.

Construction standard :

Le ventilateur doit soudé et boulonné à l'aide d'attaches résistantes à la corrosion. Les composants en aluminium filé doivent être construits en aluminium de gros calibre et boulonnés à un support en aluminium pour plus de rigidité et de solidité. La base en aluminium doit avoir des coins soudés en continu pour une résistance accrue et une protection maximale contre les fuites (les unités UL762 "RHUL" doivent avoir des coins galvanisés à usage intensif). La base du ventilateur doit avoir des trous pré-perforés pour faciliter l'installation.

La bande anti-vent doit avoir un bourrelet roulé pour plus de solidité. Un passage de conduit étanche doit être prévu à travers le chapeau de la bordure et dans le compartiment du moteur pour faciliter les connexions de câblage (les unités UL762 "RHUL" doivent avoir une connexion de câblage externe étanche). Le moteur, les paliers et les entraînements doivent être montés sur un support de moteur en acier épais, isolé de la structure de l'unité par des isolateurs de vibrations en néoprène afin de réduire les vibrations et le bruit. La base du moteur doit être réglable pour maintenir une tension correcte de la courroie. Ces composants doivent être enfermés dans un compartiment étanche, séparé du flux d'air d'échappement et refroidi par de l'air isolé de l'échappement. Le ventilateur doit comprendre un grillage à oiseaux intégré (sauf les unités UL762 "RHUL") et un interrupteur de déconnexion standard (sauf les unités à deux vitesses et les moteurs antidéflagrants). Le ventilateur doit porter une plaque signalétique permanente indiquant le modèle et le numéro de série de l'appareil pour une identification ultérieure. L'unité doit être testée en usine après l'assemblage.

- Roue :** La roue doit être inclinée vers l'arrière, sans surcharge. centrifuge, construit en aluminium de gros calibre, y compris une fonte d'aluminium usinée avec précision. L'entrée de la roue doit chevaucher un cône d'entrée aérodynamique en aluminium filé profond pour fournir des performances optimales en matière d'air et de son. La roue doit être équilibrée statiquement et dynamiquement conformément à la norme AMCA 204-05, *Balance Quality and Vibration Levels for Fans*.
- Moteurs et électrique :** Le moteur doit être du type à usage intensif, avec une Les appareils sont équipés de roulements à billes lubrifiés et scellés et sont fournis à la tension, à la phase et à l'enceinte spécifiées.
- Paliers et de l'arbre :** Les paliers doivent être conçus et testés individuellement spécifiquement pour les applications de traitement de l'air. La construction doit être du type à billes regraissables à usage intensif dans un boîtier à palier en fonte sélectionné pour une durée de vie minimale L50 supérieure à 200 000 heures à la vitesse de fonctionnement maximale indiquée dans le catalogue. Les arbres des ventilateurs doivent être rectifiés et polis avec précision.
- Entraînements et Courroies :** Les courroies doivent être de type non statique, résistant à l'huile et à la chaleur. Les entraînements doivent être en fonte usinée avec précision, clavetés et solidement fixés aux arbres de la roue et du moteur. Les entraînements doivent être dimensionnés pour 150 % de la puissance installée du moteur. La poulie du moteur à pas variable doit être réglée en usine sur la plage de vitesses spécifiée pour le ventilateur.
- Options et Accessoires :** Les accessoires optionnels sont fournis soit installés en usine ou sur le terrain, comme indiqué dans schémas de ventilation.
- Certifications :** Le ventilateur doit être homologué par Underwriters Laboratories. cULus 705 lorsque spécifié dans la liste des ventilateurs. Le ventilateur doit être homologué par Underwriters Laboratories cULus 762 "RHUL" Power Ventilator for Restaurant Exhaust Appliances lorsque cela est spécifié dans le tableau 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 5 ans (boîtier, roulements, arbre, roue) et 1 an (moteur) pour cULus 705. Voir le certificat de garantie pour plus de détails. cULus

Les unités 762 "RHUL" bénéficient d'une garantie d'un an sur le ventilateur et le moteur.

Produit :

Le ventilateur doit être le modèle STXB / STXBHP / STXBRHUL / STXBHPRHUL fabriqué par S&P USA Ventilation Systems, LLC de Jacksonville, FL, une division de Soler & Palau Ventilation Group.

Spécifications typiques

Modèle : **STXBW / STXBWHP / STXBWRHUL / STXBWHPRHUL**

Description : Le ventilateur doit être un ventilateur d'extraction centrifuge monté au mur, en aluminium repoussé et entraîné par courroie. Les modèles "HP" sont équipés d'une roue haute pression et les modèles "RHUL" sont homologués UL762.

Construction standard :

Le ventilateur doit être soudé et boulonné à l'aide d'attaches résistantes à la corrosion. Les composants en aluminium filé doivent être construits en aluminium de gros calibre, boulonnés à une structure de support en aluminium pour plus de rigidité et de solidité, avec des renforts internes et externes spécialement conçus pour les installations murales. La base en aluminium doit avoir des coins soudés en continu pour une résistance accrue et une protection maximale contre les fuites (les unités UL762 "RHUL" doivent avoir des coins galvanisés pour usage intensif). La base du ventilateur doit comporter des trous de montage pré-perforés. Le bandeau de vent doit avoir un bourrelet roulé pour une plus grande résistance. Un passage de conduit étanche à l'eau doit être prévu à travers le capuchon de bordure et dans le compartiment du moteur pour faciliter les connexions de câblage (les unités UL762 "RHUL" doivent avoir une connexion de câblage externe étanche aux intempéries). Le moteur, les paliers et les entraînements doivent être montés sur un support de moteur en acier épais, isolé de la structure de l'unité par des isolateurs de vibrations en néoprène afin de réduire les vibrations et le bruit. La base du moteur doit être réglable pour maintenir une tension correcte de la courroie. Ces composants doivent être enfermés dans un compartiment étanche, séparé du flux d'air d'échappement et refroidi par de l'air isolé de l'échappement. Le ventilateur doit être équipé d'un pare-vent intégré (sauf UL762 "RHUL") et un sectionneur standard (à l'exception des unités à deux vitesses et des moteurs antidéflagrants). Le ventilateur doit porter une plaque signalétique permanente indiquant le modèle et le numéro de série de l'appareil pour permettre une identification ultérieure. L'appareil doit être

testé en usine après l'assemblage.

Roue :

La roue doit être inclinée vers l'arrière, sans surcharge. centrifuge, construit en aluminium de gros calibre, y compris une fonte d'aluminium usinée avec précision. L'entrée de la roue doit chevaucher un cône d'entrée aérodynamique en aluminium filé profond pour fournir des performances optimales en matière d'air et de son. La roue doit être équilibrée statiquement et dynamiquement conformément à la norme AMCA 204-05, *Balance Quality and Vibration Levels for Fans*.

Moteurs et électrique :

Le moteur doit être du type à usage intensif, avec une Les appareils sont équipés de roulements à billes lubrifiés et scellés et sont fournis à la tension, à la phase et à l'enceinte spécifiées.

Paliers et de l'arbre :

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

Entraînements et Courroies :

Les courroies doivent être de type non statique, résistant à l'huile et à la chaleur. Les entraînements doivent être en fonte usinée avec précision, clavetés et solidement fixés aux arbres de la roue et du moteur. Les entraînements doivent être dimensionnés pour 150 % de la puissance installée du moteur. La poulie du moteur à pas variable doit être réglée en usine sur la plage de vitesses spécifiée pour le ventilateur.

Options et Accessoires :

Les accessoires optionnels sont fournis soit installés en usine ou sur le terrain, comme indiqué dans schémas de ventilation.

Certifications :

Le ventilateur doit être homologué par Underwriters Laboratories. cULus 705 lorsque spécifié dans le tableau des ventilateurs. Le ventilateur doit être homologué par Underwriters Laboratories cULus 762 "RHUL" Power Ventilator for Restaurant Exhaust Appliances 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 5 ans (boîtier, roulements, arbre et roue) et 1 an (moteur) pour cULus 705. Voir le certificat de garantie pour plus de détails. cULus

Les unités 762 "RHUL" bénéficient d'une garantie d'un an sur le ventilateur et le moteur.

Produit :

Le ventilateur doit être le modèle STXBW / STXBWHP / STXBWRHUL / STXBHPRHUL fabriqué par S&P Ventilation Systems, LLC de Jacksonville, FL, une division de Soler & Palau Ventilation Group.