



CHRS-225-TS 冷媒回收分餾純化機

R-11，R-123 離心式冰水主機專用

回收率 99%以上

- ◎可直接回收、分餾、純化離心式空調主機的冷媒。
- ◎採一貫作業從回收 ~ 過濾 ~ 加熱 ~ 冷凝 ~ 裝桶，一氣呵成，不需另接加熱器或熱源，也不需使用氮氣加壓僅須接用作業電源，即可連續運轉。
- ◎採用熱泵（HEAT PUMP）加溫原理，熱能效率放大四倍，能源效力最佳。
- ◎冷凍油分離效果佳，純化冷媒含油量達 30PPM 以下。
- ◎控制電路設計全自動功能，操作容易，節省人力。
- ◎具美國、德國、中國、日本、台灣等國專利。



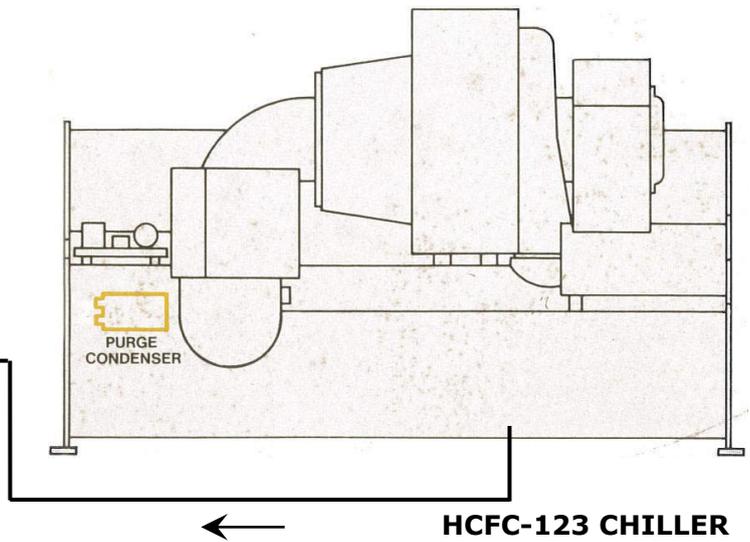
照片僅供參考

功能特色

- ◎進行回收純化時，主機冰水器、冷凝器不須考慮冰水、冷卻水流動
➤➤➤➤➤ 簡化冷媒回收作業。
- ◎使用本機器時，不需要拉設冷卻水管或冰水水管，即可回收作業
➤➤➤➤➤ 避免機房地面潮濕，易生感電事件。
- ◎本機器為氣冷式設計，僅須提供三相電源，即可輕鬆執行回收純化作業
➤➤➤➤➤ 專利設計，簡化回收作業。
- ◎大型冰水主機冷媒回收率可達 99%以上
➤➤➤➤➤ 省錢又環保。
- ◎冷媒回收純化過程中，濾油效果最佳，濾油自動排出（專利設計）
➤➤➤➤➤ 減少冷媒耗損。
- ◎本機可兼做冰水主機排氣機，快速抽出冷凝器內部不凝結氣並回收冷媒
➤➤➤➤➤ 專利設計，克服主機異常問題。



直接用在冰水空調主機回收純化，
回收率可達 99% 以上。



規格特性 SPECIFICATIONS

適合冷媒	Refrigerants	R-11 · R-123
電力	Power Source	3Φ x 220V x 60HZ · 5.5Kw
外型尺寸	Dimensions CM	約 170 x 90 x 167CM (L x W x H)
熱泵與流體	Heat Pump	3.0KW
回收泵	Vacuum Pump	1.5KW
排氣系統	Purge-system	1.5KW
分餾槽	Distillation Tank	Material, SUS304
凝縮方式	Condensation	Air-cooling System and Sub-cooling system
機台重量	Weight	約 510 KG
回收·純化能力	Purifying Rating	MAX. 1.8kg/M Base on Oil Content

Power source: 3Φ380V, 415V, 440V are available.