



## RÉCUPÉRATEUR D'ÉNERGIE INDUSTRIEL "HAUTE EFFICACITÉ"

- LE SYSTÈME LE PLUS SILENCIEUX DE TOUTE L'INDUSTRIE
- SYSTÈME EXTÉRIEUR EN PVC ANTIROUILLE GARANTIE À VIE
- UN SYSTÈME QUI FONCTIONNE À TOUTES LES TEMPÉRATURES EXTÉRIEURES ET CLIMATS
- ÉCHANGEUR D'AIR RÉCUPÉRATEUR D'ÉNERGIE "AHRI #1060"
- LAMPE UV ANTI BACTÉRIOLOGIQUE "NIVEAU MÉDICAL"
- FILTRATION DE "NIVEAU MÉDICAL"
- CLIMATISATION CENTRALE
- CHAUFFAGE PAR RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE



TESTÉ À  
-40°C



*Conçu et fabriqué  
par des gens d'ici*



## OPTIMISEUR DE PERFORMANCE À INJECTION CALBRÉ

Les technologies modernes efficaces utilisent maintenant des systèmes d'injection calibrée. Chaque capacité offerte possède un injecteur différent conçu pour donner le rendement optimal à chacun des modèles. Les performances sont ainsi maximisées car la précision millimétrique est balancée avec tous les autres composants. Les systèmes conventionnels utilisent des valves à pièces mobiles fragiles et non adaptées à nos rudes saisons hivernales. L'optimiseur monobloc traverse les saisons d'année en année sans défaillance et élimine les coûts de service relié au pièces qui peuvent se désajuster avec le temps.

## LA TRANQUILITÉ ABSOLUE

Notre technologie de ventilation a vitesse variable vous assure l'équipement le plus silencieux de toute l'industrie. Le ventilateur extérieur module selon la température extérieure.

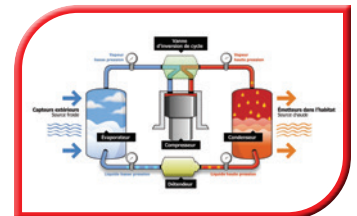


## 6 CIRCUITS INDÉPENDENTS

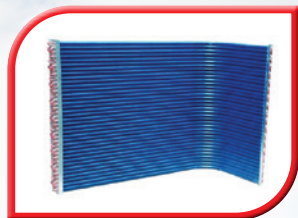
Le récupérateur d'énergie utilise un serpentín a 6 circuits indépendants, ce qui maximise la fluidité du réfrigérant et la récupération d'énergie.

## FLUX INVERSÉ DU SYSTÈME CALOPORTEUR

Le flux du gaz chauffant et de l'air assure un transfert de chaleur complet procurant un plus grand Coefficient de Performance (COP). Toutes les molécules de chaleur provenant du soleil et de l'air ambiant sont captées et reconduites en totalité à l'air. L'air circulant dans l'échangeur se situe à quelques millimètres du réfrigérant tout au long du processus d'échange de chaleur. Le parcours inverse du gaz caloporteur et de l'air est optimisé.







## TRAITEMENT ANTI-CORROSION

Le condenseur avec revêtement « Blue Fin » (anti-corrosion) est spécialement conçu pour les climats extrême et double la longévité du serpentin extérieur.

## MOTEUR DU VENTILATEUR

Cette composante unique a été conçue par notre équipe d'ingénierie. C'est la pièce d'équipement la plus sollicitée du système de récupération de chaleur de l'unité. En raison des critères élevés du CCC nous devons abaisser considérablement la chaleur interne de cette composante pour lui procurer des années additionnelles de longévité. Nous avons donc dessiné un nouveau module interne calibré à haute densité procurant un ampérage de fonctionnement réduit. Ces mesures ont contribué à réduire de façon significative la consommation électrique, augmentant ainsi le Coefficient de Performance de l'unité (COP). Un moteur de ventilateur doté des caractéristiques de la Configuration Climatique Canadienne ne chauffe pas, ne brûle pas et ne gaspille pas d'énergie électrique inutilement.



## ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

Nos récupérateurs d'énergie sont dotés de plusieurs caractéristiques d'usage industriel leur procurant un mode d'opération "haute efficacité" avec une consommation énergétique réduite à toutes températures extérieures, et qui sont tous axés sur la longévité de l'équipement avec un entretien minimum.

## MOULÉ PAR INJECTION

100% de notre boîtier est moulé par injection de polypropylène de haute densité. Il ne craque pas, se décolore pas, procure une insonorisation incomparable et ne rouillera jamais. **Recyclable à 100%**



100 UNITÉS FABRIQUÉES PAR ANNÉE =



### **AVANTAGE**

La mécanique intérieure élimine les démarrages à froid du compresseur, augmente son efficacité et sa vie utile.

### **OPTIMISATION ÉNERGETIQUE**

La mécanique intérieure élimine les pertes de chaleur par radiation du compresseur et autres pièces exposées au froid extérieur ce qui maximise la récupération de chaleur pour votre maison.

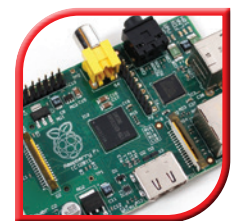


### **CHAUFFE HUILE DU COMPRESSEUR EN SAISON HIVERNALE**

Les systèmes avec mécanique extérieure nécessitent un chauffe huile pour le compresseur, notre configuration permet l'élimination du chauffe huile du compresseur et réduit la consommation d'électricité du compresseur durant toute la saison de chauffe.

### **AUGMENTATION DE LA DURÉE DE VIE**

Les pièces électriques et électroniques ne sont pas exposées aux conditions climatiques extérieures ce qui augmente leur vie utile considérablement.



LE CONFORT INTÉRIEUR NE

# 1 EMPLOI À TEMPS PLEIN AU QUÉBEC



## ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

La configuration de notre mécanique permet le fonctionnement à l'année dans des conditions optimales à l'intérieur du bâtiment sans aucune limite de température et de climat extérieur.

## NIVEAU SONORE

Notre cabinet intérieur entièrement insonorisé avec 1 pouce d'isolation acoustique est plus que silencieux.



## SOLIDITÉ ET LONGÉVITÉ

Cabinet intérieur en acier inoxydable GARANTIE À VIE

## 20 ANS PLUS TARD....

Votre récupérateur d'énergie extérieur sera comme neuf, sans rouille, sans bruits de métal qui vibre et votre récupérateur intérieur brillera comme un lustre... les thermopompes résidentielles sur le marché seront au recyclage depuis longtemps...



Objectif  
EcoEnergie

# S'EXPLIQUE PAS, IL SE VIT

## Spécification du récupérateur d'énergie industriel

### Capacité de refroidissement en position FROID

(Basée sur une température extérieure de 28°C)

Modèle	Puissance HP	Capacité / BTU	Consommation énergétique
RD-26	2	26,000	1.7 KW/hrs
RD-32	2.5	32,000	2.1 KW/hrs
RD-38	3	38,000	2.5 KW/hrs
RD-50	4	50,000	3.5 KW/hrs
RD-65	5	65,000	4.5 KW/hrs
RD-90	7.5	90,000	8.0 KW/hrs **
RD-120	10	120,000	10 KW/hrs **

Note : une saison de refroidissement moyenne compte environ 800 heures de fonctionnement

### Récupération d'énergie en position CHAUD

(Basée sur une température extérieure de -5°C)

Modèle	Puissance HP	Capacité / BTU	Consommation énergétique
RD-26	2	28,600	1.9 KW/hrs
RD-32	2.5	35,200	2.3 KW/hrs
RD-38	3	41,800	2.8 KW/hrs
RD-50	4	55,000	3.6 KW/hrs
RD-65	5	71,500	4.7 KW/hrs
RD-90	7.5	99,000	6.6 KW/hrs **
RD-120	10	132,000	8.8 KW/hrs **

Note : une saison de chauffe moyenne compte environ 3200 heures de fonctionnement

#### \*\* USAGE INDUSTRIEL SEULEMENT (FABRICATION SUR MESURE)

Le récupérateur d'énergie industriel est conçu et fabriqué pour offrir un rendement maximum de captation et de transfert d'énergie dans les climats et conditions d'opération les plus extrême en utilisant un minimum d'énergie consommée pour un maximum d'énergie récupéré.



PRODUIT QUÉBÉCOIS



10 ANS GARANTIES

# *L'économie d'énergie redéfinie par le design*



*Informez-vous sur notre  
**GARANTIE PROLONGÉE DE 20 ANS***



[www.recupenergie.ca](http://www.recupenergie.ca)  
[info@recupenergie.ca](mailto:info@recupenergie.ca)

Distribué par :

