ZANOTTI
a member of DAIKIN group

Unidades para bodegas de vino

Índice

Gama de unidades RCV y RDV: guardián del vino 4

Unidades RCV
Unidades compactas para el almacenamiento de vino embotellado 5

Almacenamiento de vinos embotellados 6

en salas pequeñas y medianas 8

Unidades RDV
Unidades divididas para el almacenamiento de vino embotellado 9

Almacenamiento de vinos embotellados 10

en salas pequeñas y medianas 12

Detalles de las unidades 13

Gama de unidades RCV y RDV: guardián del vino

El vino es un producto en continua evolución, que vive y respira. Desde el principio de su ciclo vital, el vino está íntimamente ligado a dos elementos de importancia fundamental que garantizan una adecuada conservación y afinamiento: la temperatura y la humedad.

El entorno donde se conserva debe garantizar constantemente unas condiciones específicas de temperatura y humedad para preservar y exaltar la calidad del vino en toda su complejidad de fragancias, aromas, colores y sabores. Nuestras unidades de tratamiento de aire ofrecen una solución innovadora a los propietarios de bodegas naturales o adaptadas, creando el ambiente ideal para exaltar la expresión y el carácter único de los vinos.

La conservación y el afinamiento del vino

La temperatura de conservación del vino es un elemento crítico para el desarrollo y la fijación del bouquet y para asegurar las etapas correctas de maduración.

Los cambios bruscos de temperatura y las variaciones de temperatura provocadas por la alternancia de las estaciones acortan el ciclo de vida del vino.
Las fluctuaciones significativas de temperatura pueden provocar variaciones en la presión interna de la botella que alteran las características del vino. Las condiciones higrométricas, la aireación continua y la ausencia de vibraciones son los parámetros que hay que controlar para garantizar el mejor afinamiento del vino embotellado.
La circulación de aire impide el desarrollo de mohos y un correcto nivel de humedad permite la conservación del corcho y lo mantiene elástico y adherido al cuello de la botella impidiendo el paso del aire al interior de la misma.

Nuestras gamas RCV y RDV garantizan unas condiciones óptimas para la conservación y el afinamiento del vino con total seguridad: mantenimiento de la temperatura ideal mediante calefacción y refrigeración; humedad adecuada mediante humidificación y deshumidificación; circulación de aire permanente y constante; ausencia de vibraciones; bajo consumo energético y escaso ruido.

Son unidades listas para usar, probadas y garantizadas, para espacios pequeños y medianos. La electrónica, fácil de usar y ya programada, permite un control total sobre la funcionalidad de la máquina.

Nuestras unidades de tratamiento de aire están disponibles en versión split o monoblock. Ambas versiones pueden estar equipadas con o sin sistema de humidificación con suministro automático de agua de humidificación. Las unidades split pueden suministrarse con evaporador de techo o de pared.

RCV

Unidades compactas para almacenamiento en bodegas de vino embotellado

› Control preciso de la humedad y la temperatura para garantizar la calidad de los productos

› Controlador electrónico único para gestionar la humedad y la temperatura

› La instalación es rápida y sencilla a través de la pared sin invadir el volumen de la habitación

Almacenamiento de vinos embotellados en bodegas pequeñas y medianas

Los equipos RCV son máquinas frigoríficas compactas para el almacenamiento de vinos embotellados en bodegas pequeñas y medianas mediante el control electrónico de la temperatura y la humedad.
Los cambios bruscos de temperatura acortan el ciclo de vida del vino. Por ello, el respeto de las condiciones higrométricas, la ventilación continua y la ausencia de vibraciones son parámetros fundamentales para asegurar el mejor afinamiento del producto.

Partiendo de un cuerpo de chapa de acero ligero y funcional de dimensiones compactas, los modelos RCV han sido diseñados para respetar y reproducir las condiciones óptimas que requieren los procesos de almacenamiento del vino.

El rango de funcionamiento va de +20°C a +10°C, mientras que el rango de humedad alcanzable varía del 60% al 80%.
El eficaz sistema de refrigeración está totalmente protegido por el cuerpo compacto..
La unidad está equipada con un compresor hermético insonorizado, un condensador equipado con un ventilador de 4 polos, un evaporador con ventilador y precargada con refrigerante.

Una característica distintiva de esta gama es el sistema de control de las condiciones higrométricas del entorno.
El control de la humedad y la temperatura está centralizado y gestionado por un único controlador electrónico que asegura las secuencias de las fases de humidificación-deshumidificación garantizando una alta eficiencia.

El sistema de control de la humedad con resistencias eléctricas se basa en el agua suministrada automáticamente por la red de agua a la que está conectada la unidad.
La fase de deshumidificación precede a un proceso de post-calefacción en el que la temperatura del interior de la bodega se regula mediante resistencias eléctrica.

Los modelos RCV están equipados con un cable con un panel portasondas para una detección constante y precisa de la temperatura y la humedad en el interior de la sala.

La instalación rápida y sencilla a través de la pared no es invasiva para el volumen de la sala y requiere un único agujero en la pared donde se insertará la sección de evaporación.
El sistema de eliminación del agua de condensación no requiere conexiones externas, lo que aumenta el nivel de independencia de la unidad durante su funcionamiento.

El equipamiento estándar se completa con separador-acumulador, filtro deshidratador para el refrigerante, sistema de descongelación automática y cable para la alimentación eléctrica.

Las funciones del RCV son fácilmente programables y personalizables a través de un intuitivo controlador electrónico con interfaz de usuario situado en la parte frontal del cuerpo.

Las unidades RCV, silenciosas en su funcionamiento, compactas en sus dimensiones y rigurosas en el ajuste de parámetros sustanciales como la temperatura y la humedad, ofrecen una solución altamente eficaz e innovadora para los propietarios de bodegas naturales o salas adaptadas, creando el ambiente ideal para potenciar la expresión y el carácter único de sus vinos.

Configuración estándar

- Compresor hermético.
- Filtro deshidratador.
- Ventilador del condensador de cuatro polos.
- Expansión por capilar.
- Separador/acumulador.
- Carga de refrigerante.
- Presostato fijo Hp con rearme automático.
- Presostato fijo Lp con rearme automático.
- Tablero de control electrónico.
- Cuadro eléctrico con fusibles de protección.
- Control de la humedad durante la deshumidificación con postcalentamiento eléctrico.
- Control de la temperatura con resistencias eléctricas.
- Carcasa simple de bajo ruido.
- Cable de 3m para la alimentación eléctrica.
- Cable de 1,5m para el panel de la sonda de temperatura/humedad.
- Presostato del ventilador del condensador.
- Resistencia de cárter
- Predisposición para el sistema de supervisión.
- Condensador de aire con ventilador axial.
- Sistema automático de humidificación.
- Resistencia de cárter y presostato del ventilador del condensador para baja temperatura

Opciones de personalización y accesorios

Fuente de alimentación:

- 230/1 ~/50
- 208-230/1 ~/60

Datos técnicos

RCV

Código	RCV103EA12S3	RCV105EA12S3	RCV206EA12S3	RCV207EA12S3
Refrigerante	R134a	R134a	R134a	R134a
Alimentación [V/Ph~/Hz]	230/1~/50	230/1~/50	230/1~/50	230/1~/50
Compresor HP	1/3	3/8	1/2	3/4
Categoría PED	0	0	0	0
Temperatura de trabajo [°C]	+20 ÷ +10	+20 ÷ +10	+20 ÷ +10	+20 ÷ +10
Rango RH [%]	60-80	60-80	60-80	60-80
Capacidad de refrigeración [Watt]	593	912	1.336	1.935
[TC=10°C | TA=30°C]				

RDV

Equipos Partidas para almacenamiento en bodegas de vino embotellado

› Control preciso de la humedad y la temperatura para garantizar la calidad de los productos.

› Válvula de expansión termostática para un caudal óptimo de refrigerante y para una mayor eficiencia energética.

› Rápido y fácil de instalar, el RDV, gracias a su estructura de tipo partido, permite muchas opciones de montaje.

Almacenamiento de vinos embotellados en bodegas pequeñas y medianas

Los equipos RDV son máquinas frigoríficas partidas para el almacenamiento de vinos embotellados en bodegas pequeñas y medianas mediante el control electrónico de la temperatura y la humedad.
Los cambios bruscos de temperatura acortan el ciclo de vida del vino. Por ello, el respeto de las condiciones higrométricas, la ventilación continua y la ausencia de vibraciones son parámetros fundamentales para asegurar el mejor afinamiento del producto.
Partiendo de un cuerpo de chapa de acero ligero y funcional de dimensiones compactas, los modelos RDV han sido diseñados para respetar y reproducir las condiciones óptimas que requieren los procesos de almacenamiento del vino.
El rango de funcionamiento va de +20°C a +10°C, mientras que el rango de humedad alcanzable varía del 60% al 80%.
El eficiente sistema de refrigeración se divide en sus dos componentes: unidad condensadora y unidad evaporadora. Protegida en su totalidad por las chapas metálicas, la unidad condensadora alberga el compresor hermético insonorizado y el condensador equipado con un ventilador de 4 polos. La unidad condensadora se suministra precargada de refrigerante. La unidad evaporadora se suministra con nitrógeno presurizado y está equipada con la válvula de expansión termostática.
Una característica distintiva de esta gama es el sistema de control de las condiciones higrométricas del ambiente. El control de la humedad y la temperatura está centralizado y gestionado por un único controlador electrónico que asegura las secuencias de las fases de humidificación-deshumidificación garantizando una alta eficiencia. El sistema de control de la humedad con resistencias eléctricas se basa en el agua suministrada automáticamente por la red de agua a la que está conectada la unidad.
La fase de deshumidificación precede a un proceso de post-calefacción en el que la temperatura del interior de la bodeg se regula mediante resistencias eléctricas.
Los modelos RDV están equipados con un cable con un panel portasondas para una detección constante y precisa de la temperatura y la humedad en el interior del local.
Rápido y fácil de instalar, el RDV, gracias a su estructura de tipo partido, permite el montaje de la sección de evaporación y de condensación por separado, lo que garantiza al usuario una opción de instalación flexible, superando todos los problemas derivados de la falta de espacio que podría impedir el montaje del monobloque en la pared de la sala.
La unidad condensadora se coloca en el exterior de la sala, en el suelo o en un soporte externo, mientras que el evaporador puede colocarse en el techo o en la pared del interior de la bodega, evitando cualquier reducción del volumen disponible para los estantes de las botellas.
Las unidades de condensación y evaporación se suministran con llaves de servicio para su conexión.
El equipamiento estándar se completa con separador-acumulador, filtro deshidratador de refrigerante, recipiente de líquido, sistema de desescarche automática y cable para la alimentación eléctrica.
Las funciones de la RDV son fácilmente programables y personalizables a través de un controlador electrónico intuitivo con una interfaz de usuario situada en la parte frontal del cuerpo.
El panel de control remoto situado en la pared garantiza un ajuste preciso y dinámico de la máquina según las condiciones específicas del producto.
Las unidades RDV, silenciosas en su funcionamiento, compactas en sus dimensiones y rigurosas en el ajuste de parámetros sustanciales como la temperatura y la humedad, ofrecen una solución altamente eficaz e innovadora para los propietarios de bodegas naturales o salas adaptadas, creando el ambiente ideal para potenciar la expresión y el carácter único de sus vinos.

Configuración estándar

- Compresor hermético.
- Receptor de líquido.
- Filtro deshidratador.
- Visor de líquido.
- Ventilador del condensador de cuatro polos.
- Válvula de expansión termostática.
- Separador/acumulador.
- Unidad condensadora con carga de refrigerante.
- Evaporador bajo presión de nitrógeno.
- Presostato fijo de Lp con rearme automático.
- Presostato fijo de Hp con rearme automático.
- Cuadro de control electrónico.
- Cuadro eléctrico con fusibles de protección.
- Válvulas de cierre en la unidad condensadora/ evaporador.
- Control de la humedad durante la deshumidificación con postcalentamiento eléctrico.
- Control de la temperatura con resistencias eléctricas.
- Carcasa simple de bajo ruido.
- Cable de 3 m para la alimentación eléctrica.
- Panel de control remoto con cable de 5 m.
- Cable de 5 m para el panel de la sonda de temperatura/ humedad.
- Presostato del ventilador del condensador.
- Resistencia de cárter.
- Predisposición para la supervisión del sistema.
- Condensador de aire con ventilador axial.
- Sistema automático de humidificación.
- Calentador del cárter y presostato del ventilador del condensador para baja temperatura.

Opciones de personalización y accesorios

Fuente de alimentación

- 230/1 ~/50
- 208-230/1 ~/60

Características del evaporador:

- Evaporador de pared + Sistema automático de humidificación.
- Evaporador de techo + Sistema automático de humidificación.

Datos técnicos

RDV

Código	SB.RDV103EA12S3	SB.RDV105EA12S3	SB.RDV206EA12S3	SB.RDV207EA12S3
Refrigerante	R134a	R134a	R134a	R134a
Alimentación [V/Ph~/Hz]	230 /1~ /50	230 /1~ /50	230 /1~ /50	230 /1~ /50
HP compresor	1/3	3/8	1/2	3/4
PED categoría	1	1	1	1
Temperatura de trabajo [°C]	+20 ÷ +10	+20 ÷ +10	+20 ÷ +10	+20 ÷ +10
Gama RH [%]	60-80	60-80	60-80	60-80
Capacidad de refrigeración [vatios] [TC=10°C | TA=30°C]	593	912	1.336	1.935

Detalles de las unidades

RCV

RDV

Zanotti Appliance, S.L.U. C/Traginers, 5 P.I.Vara de Quart · 46014 Valencia · España · www.zanottiappliance.com · B98537715 · +34 960 450 250 (Responsible Editor)

ECPEN21-819A 08/2021

La presente publicación se ha elaborado únicamente a título informativo y no constituye una oferta vinculante para Daikin Europe N.V. Daikin Europe N.V. ha recopilado el contenido de esta publicación según su leal saber y entender. No se ofrece ninguna garantía expresa o implícita sobre la integridad, la exactitud, la fiabilidad o la idoneidad para un fin determinado de su contenido y de los productos y servicios presentados en él. Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso. Daikin Europe N.V. rechaza explícitamente cualquier responsabilidad por cualquier daño directo o indirecto, en el sentido más amplio, que surja o esté relacionado con el uso y/o interpretación de esta publicación. Todo el contenido es propiedad de Daikin Europe N.V.