

Chauffe-eau à gaz commercial (série D) à tirage induit



Photo du
D-65T-625-3NA

CARACTÉRISTIQUES :

THE BRADFORD WHITE
ICON HD^{MD}
COMMERCIAL CONTROL SYSTEM



Garantie limitée du réservoir de 3 ou 5 ans/garantie limitée des pièces de 1 an.

Pour plus d'information concernant la garantie, veuillez visiter www.bradfordwhite.com

Pour les produits installés aux É.-U., au Canada et à Porto Rico. Certains États/provinces ne permettent pas la limitation de la durée des garanties. Voir la copie intégrale de la garantie fournie avec le chauffe-eau.

Les caractéristiques des modèles à tirage induit :

- **ICON HD^{MD}**—La conception intelligente éprouvée combine le contrôle de la température, les codes de diagnostic et les fonctions d'allumage du système dans un tableau de commande unique à affichage numérique ACL. Le couvercle du panneau de commande bascule vers le bas pour faciliter le câblage et l'entretien.
- **Mode de fonctionnement**—Deux différents modes de fonctionnement affichés numériquement permettent de régler la température jusqu'à 82 °C (180 °F) et de choisir l'affichage des degrés (°F à °C ou °C à °F).
- **Mode de service**—On peut naviguer facilement parmi huit différents modes de service affichés numériquement en appuyant sur le bouton de sélection.
 - Réglage de la température jusqu'à 82 °C (180 °F)
 - Modification de l'affichage des degrés (°F à °C, ou °C à °F)
 - Verrouillage du réglage de la température maximale pendant le mode de fonctionnement
 - Affichage de la température moyenne de l'eau (pour chauffe-eau muni de deux sondes) et l'affichage de la température des sondes du haut et du bas
 - Affichage du courant de flamme de la veilleuse
 - Affichage des codes de diagnostic : 16 codes d'erreur numériques différents, accès à l'historique des 10 derniers codes d'erreur
- **Allumage électronique**—De l'électricité à haute tension et à faible courant est envoyée à l'électrode de la veilleuse ce qui produit une étincelle qui allume le gaz de la veilleuse. Cela permet d'économiser le gaz pendant les périodes de veille puisque la flamme de la veilleuse ne fonctionne que lorsqu'il y a une demande de chaleur.
- **Système de réduction des sédiments Hydrojet^{MD} installé en usine**—Le dispositif de réduction de sédiments à l'entrée d'eau froide aide à prévenir l'accumulation de sédiments dans le réservoir.
- **Revêtement Vitraglas^{MD}**—Une formule exclusive d'émail qui offre une protection supérieure du réservoir contre les effets extrêmement corrosifs de l'eau chaude. Cette formule (Vitraglas^{MD}) est fusionnée à la surface d'acier par cuisson à plus de 871 °C (1 600 °F).
- **Système d'isolation**—L'isolation de mousse sans CFC de 51 mm (2 po) recouvre les côtés et le dessus du réservoir, réduisant la perte de chaleur. Cela réduit la consommation d'énergie, améliore l'efficacité ainsi que la rigidité de l'enveloppe.
- **Raccordements d'eau potable**—Des raccords diélectriques véritables de 38 mm (1-1/2 po) NPT installés en usine prolongent la durée de vie du chauffe-eau et facilitent l'installation.
- **Tige d'anode protectrice**—Offrent une protection accrue contre la corrosion pour un service à long terme sans traces.
- **Regard de nettoyage**—Permet d'inspecter l'intérieur du réservoir et le retrait des dépôts de sédiment.
- **Coupe-circuit thermique**—Un coupe-circuit thermique à réarmement automatique coupe tout gaz en cas de surchauffe. Il se réarme automatiquement lorsque les conditions de fonctionnement reviennent à la normale.
- **Capacité de désinfection**—Réglage de température jusqu'à 82 °C (180 °F).
- **Possibilité de construction NSF.**
- **Code ASME disponible.**
- **Soupape de sûreté T&P**—Installée.
- **Robinet de vidange en laiton à faible restriction**—Conception anti-vandalisme durable.
- **Conception certifiée par CSA International.**

Chauffe-eau à gaz commercial

Modèles à tirage induit

GAZ NATUREL ET PROPANE LIQUIDE

Satisfait ou dépasse la norme ASHRAE 90.1 (dernière édition). Répertoire C.E.C.

Efficacité de récupération de 80 %

Numéro de modèle	Capacité nominale en gal		BTU/h		Taux de récupération* en GPH à une hausse de température			A	B	C	D	E	F	G	L	M	S	Poids d'expédition approx.	
	US	imp.	Puissance	Puissance	40° F	100° F	140° F	po	po	po	po	po	po	po	po	po	po	Std	ASME
D-65T-625-3N(A)	65	54	625,000	625,000	1515	606	433	73 ^{3/8}	28 ^{1/4}	8	58 ^{1/8}	6 ^{1/4}	73 ^{3/8}	32 ^{3/4}	58 ^{1/8}	1 ^{1/2}	1†	720	775
D-80T-725-3N(A)	80	66	725,000	725,000	1757	703	502	83 ^{15/16}	28 ^{1/4}	8	68 ^{3/16}	6 ^{1/4}	83 ^{15/16}	32 ^{3/4}	68 ^{3/16}	1 ^{1/2}	1†	800	880

Numéro de modèle	Capacité nominale en litres		GPL		Taux de récupération* en LPH à une hausse de température			A	B	C	D	E	F	G	L	M	S	Poids d'expédition approx.	
			Puissance en kW	Puissance en kW	22° C	56° C	78° C	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	Std	ASME
D-65T-625-3N(A)	246	183	183	183	5734	2294	1638	1864	724	203	1476	159	1864	832	1476	38	25†	326	352
D-80T-725-3N(A)	303	212.3	212.3	212.3	6652	2661	1901	2132	724	203	1732	159	2132	832	1732	38	25†	363	399

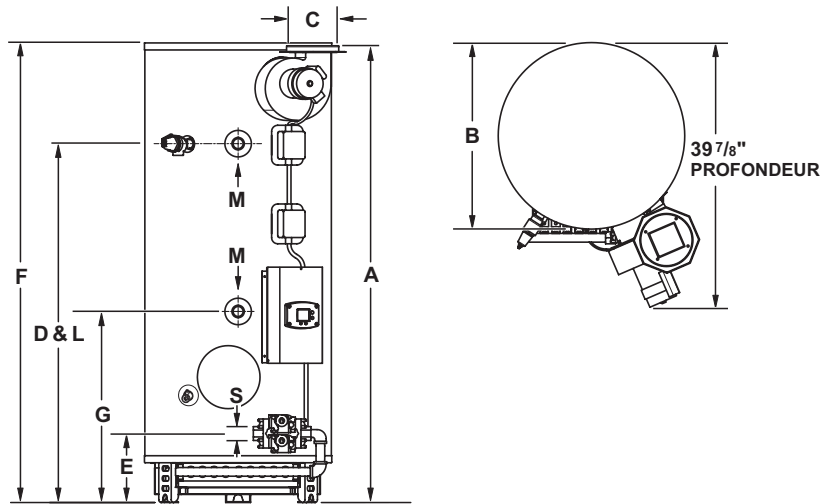
* Les récupérations sont basées sur une entrée de gaz naturel et un rendement thermique de 80 %.

Pour les modèles à gaz propane (GPL) remplacez le suffixe « N » par « X ».

† Raccord de gaz 76 mm (3/4 po).

(A) = Possibilité de construction ASME

Pour les modèles de 5 ans, remplacez le suffixe « 3 » par « 5 ».



Exemple de spécifications

Le chauffe-eau doit être un modèle Bradford White avec une capacité de stockage nominale d'au moins _____ litres (_____ gallons), une entrée minimale de gaz de _____ Btu/h. (_____ kW), une récupération minimale de _____ L/h (_____ gal/h). Le réservoir doit être revêtu de Vitraglas^{MD} et comporter un regard de nettoyage boulonné. Un affichage ACL doit être intégré dans le boîtier de commande à l'avant et la commande doit être un thermostat électronique réglable à n'importe quelle température jusqu'à 82 °C (180 °F) et comporter un coupe-circuit thermique à réarmement automatique qui coupe tout gaz en cas de surchauffe. Le réservoir doit compter _____ tiges d'anode installées dans des manchons de raccordement séparés. Le chauffe-eau doit avoir une isolation de mousse sans CFC, un allumage électronique, et être muni d'une soupape de sûreté T&P cotée ASME, un système de réduction des sédiments Hydrojet^{MD} à l'entrée d'eau froide et une soufflerie à tirage induit dotée d'un registre intégré pour ventilation atmosphérique (115 Vca requis). Sa conception doit être certifiée par CSA International pour une application jusqu'à 82 °C (180 °F), avec ou sans réservoir de stockage séparé et être conforme aux codes et réglementations locaux et provinciaux.

Généralités

Tous les chauffe-eau à gaz sont certifiés à une pression d'essai de 300 lb/po² (2 068 kPa) et une pression de fonctionnement de 150 lb/po² (1 034 kPa). La conception de tous les modèles est certifiée par CSA International (auparavant AGA/CGA), selon la norme ANSI Z-21.10.3, pour une application jusqu'à 82 °C (180 °F) en tant que chauffe-eau à accumulation automatique et chauffe-eau à circulation automatique. En tant que chauffe-eau à accumulation automatique, tous les modèles sont des systèmes de chauffe-eau complets et autonomes. Ils ne nécessitent aucun réservoir de stockage séparé, aucune pompe, aucun câblage, ni réseau de tuyauterie complexe. Lorsqu'ils sont munis d'un mitigeur, ils fournissent simultanément de l'eau chaude à 82 °C (180 °F) pour la désinfection et de l'eau chaude à plus basse température pour usage général. Ces modèles peuvent être utilisés comme appareils individuels ou multiples reliés en série ou en parallèle (recommandé).

Les dimensions et les caractéristiques techniques peuvent être modifiées sans préavis, conformément à notre politique d'amélioration continue des produits.

Service à la clientèle / Ventes 1 866 690-0961 / 905 203-0600
Soutien technique 24/7 800 334-3393 ■ Courriel : techserv@bradfordwhite.com

Built to be the Best