

Toujours + de silence & Toujours + d'économie d'énergie !

Nouveaux matériaux, technologie « Energy Saving System », facilité d'installation, tous les atouts sont réunis pour faire du nouveau climatiseur Wine IN50+, une référence d'excellence sur le marché.

Sortie NOUVEAUTÉ « Wine IN50+ »



Une consommation d'énergie
30% INFÉRIEURE à celle des climatiseurs standards

Le **PLUS SILENCIEUX** du marché

Le **MEILLEUR COP** du marché des climatiseurs intégrés

LONGÉVITE GARANTIE grâce à des technologies exclusives

Autres caractéristiques

- Climatise jusqu'à 50m³*
- Permet de conserver 5000 bouteilles environ
- Design pour une intégration parfaite dans la cave
- Programmation de 2 vitesses de rotation du moteur
- Thermostat intégré ultraperformant
- Kit d'accessoires : gain de temps et isolation optimale

... et bien d'autres avantages à découvrir à l'intérieur !

Disponibilité : octobre 2011

Esthétique & confort d'utilisation

UN DESIGN ENTRE RONDEUR ET SOBRIÉTÉ

- Capot avant en polymère ABS thermoformé, légèrement bombé, original et design
- Bloc-climatiseur en acier recouvert de peinture haute durabilité
- Grille ronde perforée en tôle laquée de coloris noir : discrétion visuelle du ventilateur
- Ouvertures sur le dessus pour l'aspiration de l'air, parfaitement intégrées au design général
- Sérigraphie de la marque WineMaster®

LE THERMOSTAT ULTRAPERFORMANT

- Afficheur ultraperformant permettant de garantir une excellente visibilité (LED rouge)
- Touches sensibles pour une programmation aisée
- Mode veille : la production de froid peut être stoppée manuellement
- Gestion de la vitesse de ventilation en fonction du mode de fonctionnement : petite vitesse en mode brassage et grande vitesse en production de froid



Wine IN50+
Le climatiseur le plus silencieux du marché

Technologie « Energy Saving System »



+



+



**Compresseur Rotatif + Energy Saver Motor
+ Turbine à Réaction**

=

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE TRÈS IMPORTANTES

- Puissance frigorifique de **1200 W** pour une puissance absorbée de **550 W** seulement
- Technologie de compression du fluide rotative
- Moteur « brushless » avec un rendement électrique supérieur à 90%
- Consommation électrique réduite grâce à la turbine à réaction côté condenseur

- Programmation de 2 vitesses de rotation du moteur (900 et 1200 tours/minute)
- Vitesses de rotation du moteur pilotées par le thermostat pour une simplicité de gestion
- Système d'ajustement automatique des vitesses aux conditions de température de la cave
- Variateur pressostatique : adapte la vitesse de ventilation de la turbine à réaction (partie extérieure) afin d'optimiser le fonctionnement de l'appareil
- Débit d'air mesuré dans la cave à 437m³/h en grande vitesse
- Durée de vie des ventilateurs supérieure à 50 000 h

Une consommation d'énergie 30% inférieure à celle des climatiseurs de caves à vins standards (COP > à 2)

Installation & entretien

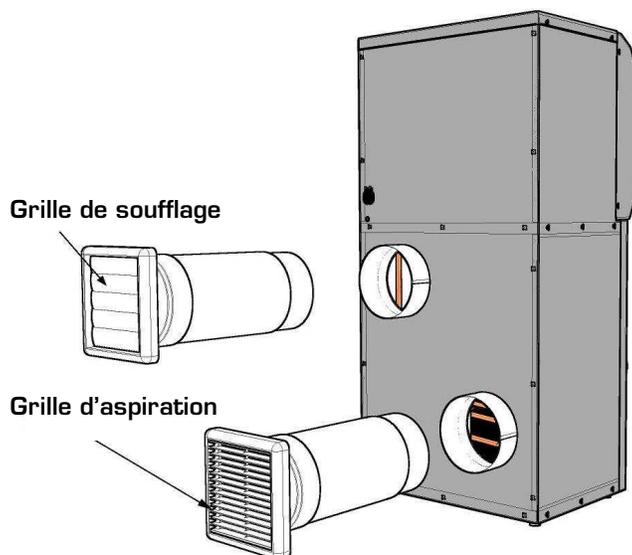
UNE INSTALLATION EN TOUTE DISCRÉTION

- Climatiseur entièrement installé à l'intérieur de la cave pour une grande discrétion
- Sortie des gaines à l'arrière en décalé avec 1 buse d'aspiration et 1 buse de soufflage
- Longueur maximale des 2 gaines en ligne droite : 10 mètres
- Qualité de l'installation avec gaines rigides

Composition du kit de base :

- X 1 conduit droit isolé avec manchon Ø 160 mm - longueur 1000 mm
- X 2 traversées de mur télescopiques avec volet de fermeture à ventelles côté soufflage
- En option : coudes isolés

L'assurance d'une installation efficace et d'un gain de temps conséquent.



UN ENTRETIEN AISÉ ET À LA PORTÉE DE TOUS

Wine IN50+ est équipé d'un filtre à poussières sur tiroir pour un entretien facile et une longévité de l'appareil assurée.

Simple et surtout très facile d'accès, le tiroir filtre gagne aussi en discrétion puisque totalement intégré au design de l'appareil.

Le filtre est ESSENTIEL car il permet un entretien impeccable de l'appareil

Le filtre permet d'éviter le nettoyage fastidieux et délicat du condensateur et assure sa protection. Il préserve ainsi les performances du climatiseur.

Ainsi, l'entretien du climatiseur se limite au nettoyage et/ou remplacement du filtre. Aucun autre entretien n'est nécessaire.



Et toujours autant d'atouts

LE WINE IN50+ PERMET DE CONSERVER JUSQU'À 5000 BOUTEILLES

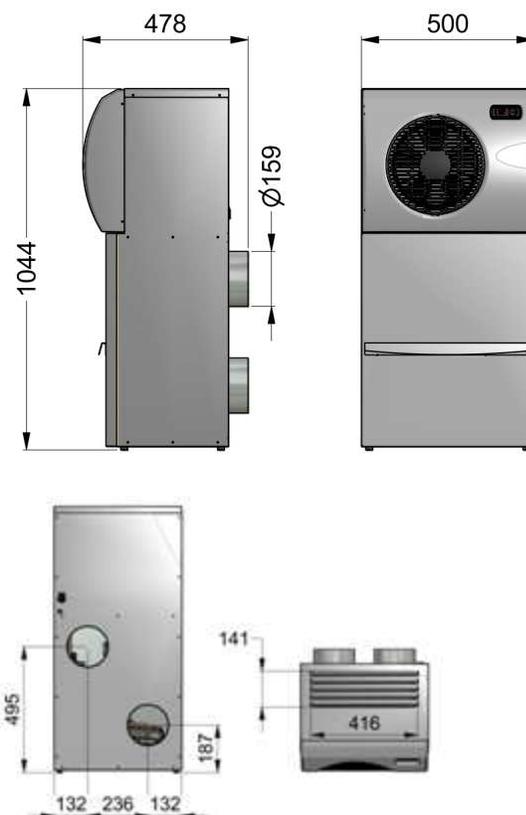
- Maintien d'une température constante dans la cave entre 8 et 15°
- Hygrométrie maîtrisée : évacuation de l'excès d'humidité
- Système anti-vibration grâce à des éléments montés sur des amortisseurs en caoutchouc
- Utilisation d'un fluide réfrigérant écologique (Gaz R407C sans CFC)
- Entretien aisé avec un simple filtre à changer une fois dans l'année en moyenne
- Garantie de 2 ans contre tout défaut de fabrication



CARACTERISTIQUES GENERALES

Référence	Wine IN50+
Alimentation électrique	230-240 V - 50Hz
Capacité de climatisation *	Jusqu'à 50 m³*
Dimensions hors tout en mm	L.500 x H.1044 x P.478
Poids en Kg	52
Puissance frigorifique	1200 W
Puissance absorbée	550 W
Débit du ventilateur <i>[côté froid]</i>	430 m³/h
Débit d'air extérieur <i>[côté chaud]</i>	450 m³/h
Fluide frigorigère	R407 C
Résistance de chauffage	500 W

* dans une cave très bien isolée



WINE MASTER®
 ————— le temps d'être différent