



BOMBA DE CALOR AQS GOLD EVOLUTION

MAIS EFICIENTE • MAIS INTELIGENTE • MAIS CONECTADA



A++

Classe Energética A++



Módulo IA
(Inteligência Artificial)



Fluido R290 com
baixo impacto ambiental



Ânodo eletrônico para
prevenção de corrosão



Depósito em Aço Inox
ou Aço Vitrificado



Blindagem exterior em chapa
revestida a PVC



Isolamento térmico ecológico de
elevada eficiência



Opções com
1 ou 2 serpentinas



Capô com
abertura frontal



Eficiência
Energética Máxima



Fabrico
Nacional



WIFI

Todas as Bombas de Calor incluem módulo Wi-Fi integrado, permitindo o controle remoto do equipamento e a monitorização, em tempo real, dos respetivos parâmetros de funcionamento.

Modelos Disponíveis	GOLD EVO200	GOLD EVO280
Posição Vertical	Chão	Chão
Capacidade Nominal	200L	280L
Qt. máx. água a 40°C (EN 16147:2017)	251L	321L
Perfil de carga	L	XL
COP (EN 16147:2017)	3,69* 3,53**	4,08* 3,89**
Eficiência Energética	155,2%* 146,6%**	169,1%* 165,9%**
Consumo Anual	660 kWh/ano* 698 kWh/ano**	991 kWh/ano* 1010 kWh/ano**
Potência Térmica	1,5kW	
Potência Elétrica Absorvida	0,41kW	
Corrente Absorvida	1,5A	
Potência Resistência elétrica SOS	1,5kW	
Potência Máxima Absorvida	2,2kW	
Tensão/Frequência Elétrica	220V - 240V / 50Hz	
Proteção	9,3A	
Fluido Refrigerante	R290/150g	
Pressão de Serviço / Pressão de Ensaio	6/9bar	
Ligações Hidráulicas	3/4" M	
Temperatura Máxima de Saída da Água	60°C	
Temperatura Máxima de Serviço	55°C	
Nível sonoro	38dB(A)	
Caudal de ar	280m³/h	
Pressão Estática	100Pa	
Isolamento	Regranulado de cortiça	
Espessura Isolamento	55mm	
Diâmetro das Condutas	150mm	
Revestimento Exterior	Chapa revestida PVC	
Ligação de Recirculação	Opcional	

Condições de ensaio:

* Temp. ar de entrada (bolbo seco/bolbo húmido) = 20°C/15°C; Temp. água de entrada = 10°C; Temp. água final = 55°C

** Temp. ar de entrada (bolbo seco/bolbo húmido) = 14°C/13°C; Temp. água de entrada = 10°C; Temp. água final = 55°C

