Paradigma Italia S.p.A.
Società Benefit
Via Campagnola, 19/21
25011 Calcinato (BS)

T +39 0309980951
www.paradigma.it
commerciale@paradigma.it

Sede legale
Via C.Maffei, 3
38089 Darzo (TN)



ModuExpo HT II 31/36 YSCSP

Cod. 03-0803P

Allestimento con compressore modulante, circolatore standard e comando remoto, versione silenziata.

36.816,00 € IVA **Esclusa**

DIMENSIONI E PESO

LARGHEZZA	**133 cm**
ALTEZZA	**183 cm**
PESO NETTO	**361 kg**

INFO TECNICHE

VANTAGGI

Allestimento con compressore modulante, circolatore standard e comando remoto, versione silenziata
ModuExpo HT II è una pompa di calore monoblocco a ciclo reversibile per il riscaldamento invernale, la produzione di acqua calda sanitaria e la climatizzazione estiva.
Basamento, struttura portante e pannelli sono realizzati con lamiera d'acciaio zincata e verniciata per assicurare una buona resistenza agli agenti atmosferici. L'accessibilità alle parti interne dell'unità avviene rimuovendo i pannelli frontali e laterali. Per manutenzioni straordinarie anche il pannello posteriore può essere rimosso.
UNITÀ MONOBLOCCO PER INSTALLAZIONE ESTERNA
· Larghezza mm 1330
· Altezza mm 1830
· Profondità mm 930
· Peso netto kg 361 (unità base senza opzioni e accessori)
CIRCUITO FRIGORIFERO
Il compressore, di tipo ROTARY INVERTER ad alta temperatura, è montato su supporti

©2026 Paradigma Italia S.p.A. S.B. – Sistemi di climatizzazione ecologici

Paradigma Italia S.p.A.
Società Benefit
Via Campagnola, 19/21
25011 Calcinato (BS)

T +39 0309980951
www.paradigma.it
commerciale@paradigma.it

Sede legale
Via C.Maffei, 3
38089 Darzo (TN)

antivibranti ed è protetto contro sovratemperature e sovracorrenti. Il compressore è dotato di una resistenza elettrica, che si attiva per mantenere una temperatura dell'olio nel carter del compressore sufficientemente alta da impedire la migrazione di refrigerante durante le soste invernali e per far evaporare il liquido eventualmente presente nel carter in modo da evitare avviamenti del compressore con eccessiva quantità di liquido ed eventuali colpi di liquido.
Il compressore è dotato di iniezione di vapore ed è inserito all'interno di un circuito frigorifero economizzato completo di scambiatore a piastre e valvola di espansione elettronica dedicati all'iniezione.
Lo scambiatore lato impianto di tipo a piastre in acciaio inox saldobrasate è adeguatamente isolato per impedire la formazione di condensa e limitare le dispersioni termiche verso l'esterno ed è protetto da un pressostato differenziale che rileva una eventuale mancanza del flusso d'acqua.
Lo scambiatore lato sorgente è costituito da una batteria alettata realizzata con tubi rigati in rame e alette in alluminio idrofilico con profilo ondulato per incrementare il coefficiente di scambio termico. Sotto la batteria è posizionata una bacinella per la raccolta della condensa prodotta durante il funzionamento in riscaldamento.
L'organo di laminazione, costituito da una valvola di espansione elettronica, permette all'unità di adeguarsi alle diverse condizioni di funzionamento mantenendo costante il grado di surriscaldamento impostato.
Il circuito frigorifero di ciascuna unità è inoltre completo di filtro deidratatore a cartuccia solida per trattenere residui di impurità ed eventuali tracce di umidità presenti nel circuito, pressostato di alta pressione, sensori di pressione per assicurare il funzionamento del compressore all'interno dei limiti consentiti, valvola di inversione a 4 vie per permettere di commutare modo di funzionamento invertendo il flusso di refrigerante, ricevitore di liquido per compensare la diversa carica di refrigerante richiesta nel funzionamento in riscaldamento e in raffreddamento, prese di pressione complete di spillo, guarnizione e bocchettone cieco.
Tutte le tubazioni del circuito frigorifero sono adeguatamente isolate per evitare la formazione di condensa e limitare le dispersioni termiche.
I 2 ventilatori, di tipo assiale, sono dotati di un motore a commutazione elettronica (EC) ad alta efficienza che garantisce elevate prestazioni in tutte le condizioni di funzionamento. La velocità di rotazione può essere ridotta per limitare la rumorosità nel periodo notturno.
CIRCUITO IDRAULICO
Il circuito idraulico è dotato di valvola di sicurezza e sfiati aria manuali per garantire la disaereazione del circuito interno all'unità. Tutte le tubazioni sono termicamente isolate per evitare formazione di condensa e ridurre le dispersioni termiche.
QUADRO ELETTRICO
Contiene tutti gli organi di potenza, di regolazione e di sicurezza necessari a garantire il corretto funzionamento dell'unità. L'unità è gestita da un controllore a microprocessore a cui sono collegati tutti i carichi e i dispositivi di controllo. L'interfaccia utente, per installazione

Paradigma Italia S.p.A.
Società Benefit
Via Campagnola, 19/21
25011 Calcinato (BS)

T +39 0309980951
www.paradigma.it
commerciale@paradigma.it

Sede legale
Via C.Maffei, 3
38089 Darzo (TN)

interna, permette di visualizzare ed eventualmente modificare tutti i parametri di funzionamento dell'unità.

PRESTAZIONI

· Classificazione energetica secondo ErP a media temperatura: classe A++
· Capacità termica (A7/6 W30/35) kW 31,2
· Potenza totale assorbita kW 6,97
· COP 4,48
· Capacità termica (A-7/-8 W30/35) kW 22,5
· Potenza totale assorbita kW 6,98
· COP 3,22
· Capacità termica (A7/6 W55/65) kW 32,8
· Potenza totale assorbita kW 12,8
· COP 2,56
· Capacità termica (A-7/-8 W55/65) kW 24,6
· Potenza totale assorbita kW 12,8
· COP 1,92
· Capacità frigorifera (A35 W12/7) kW 24,4
· Potenza totale assorbita kW 7,66
· EER 3,19
· Capacità frigorifera (A35 W23/18) kW 32,2
· Potenza totale assorbita kW 8,31
· EER 3,87

Dati dichiarati secondo EN14511.

RUMOROSITÀ ESTERNA RISCALDAMENTO @7A/35W

· Potenza sonora dB(A) 72
· Pressione sonora @ 1 m dB(A) 56
· Pressione sonora @ 5 m dB(A) 46

DATI IDRAULICI

· Portata acqua nominale @A7/W35 l/h 5379
· Perdita di carico lato impianto @A7/W35 KPa 23
· Contenuto scambiatore lato impianto 4,29 l
· Diametro attacchi idraulici ingresso/uscita 1"1/2 M
· Salto termico ingresso/uscita acqua minimo 3°C
· Salto termico ingresso/uscita acqua massimo 11°C
· Pressione max 6 bar
· Pressione min 0,3 bar

DATI LATO SORGENTE REFRIGERANTE

· Refrigerante R410A
· Compressore n°1

Paradigma Italia S.p.A.
Società Benefit
Via Campagnola, 19/21
25011 Calcinato (BS)

T +39 0309980951
www.paradigma.it
commerciale@paradigma.it

Sede legale
Via C.Maffei, 3
38089 Darzo (TN)

· Carica olio compressore 2,0 kg
· Intervallo di modulazione compressore 30–100%
· Scambiatore lato sorgente 1,19 m²
· Sistema lato gas refrigerante ermeticamente sigillato
DATI ELETTRICI
· Tensione 400 V 3N 50 Hz
· Massima potenza assorbita dalla pompa di calore 14,8 kW
· Massima potenza assorbita dal circolatore standard 0,68 kW
· Grado di protezione IP24 unità esterna
CAMPO OPERATIVO
Riscaldamento
· Temperatura uscita acqua min 15°C, max 65°C
· Temperatura ingresso aria esterna min -22°C, max 42°C
Raffreddamento
· Temperatura uscita acqua min 6°C, max 25°C
· Temperatura ingresso aria esterna min 5°C, max 50°C
*Con ΔT fra ingresso e uscita di 10°C, la T limite di uscita acqua è di 70°C
INCLUSIONI
· Comando remoto
· Circolatore standard
· allestimento silenziato
· Prima accensione

©2026 Paradigma Italia S.p.A. S.B. – Sistemi di climatizzazione ecologici