



Hauteur du sol à l'orifice de ventilation réduite

Enveloppe de petits diamètres

Grande souplesse d'installation



(On select models)



Disponible en modèles de cuves de 60, 75 et 100 gallons

► 50 000 BTU/h à 75 000 BTU/h

Les chauffe-eau commerciaux à gaz Rheem-Ruud sont spécialement conçus pour répondre aux besoins lorsque des quantités moyennes d'eau chaude sont requises. Des applications typiques comprennent les grandes résidences, les petits restaurants et les appartements jusqu'à 6 unités, ainsi que les petits édifices de bureaux.

Caractéristiques de fabrication:

- **Conception gain de place** – Des petites modèles et des diamètres réduits d'enveloppe résultent en une souplesse d'installation supérieure
- **Conception durable de la cuve** – La formule d'acier breveté avec une couche unique de porcelaine émaillée à haute température pour maximiser la résistance à la corrosion, résulte en une conception supérieure de la cuve. Une tige anode extra-robuste en magnésium est installée pour assurer une longue durabilité de la cuve.
- **Isolation de mousse** – Une isolation de mousse de polyuréthane rigide offre des qualités d'isolation supérieures, améliore l'efficacité et réduit les coûts d'exploitation. Notre processus breveté d'injection de la mousse dans la cavité d'isolation ajoute une durabilité supplémentaire et une robustesse à l'enveloppe du chauffe-eau.
- **Contrôles automatiques** – Le système de contrôle est conçu pour couper l'alimentation de gaz si la flamme de la veilleuse s'éteint. Le rallumage est une procédure sécuritaire et aisée. Réglages du thermostat jusqu'à 170°F. Un régulateur de pression de gaz incorporé assure un débit uniforme du gaz. Dispositif de coupure d'énergie incorporé.
- **Soupape de sécurité température et pression** – Homologuée par l'AGA/ASME et installée en usine.
- **Soupape d'évacuation en laiton, plein débit à orifice total**
- **Modèles à faibles niveaux de NOx disponibles**

Certification et étalonnage :

- **Efficacité** – Ces modèles ont été testés conformément aux procédures de test de la DOE et excèdent les exigences de facteurs énergétiques minimaux de la norme ASHRAE 90.1b-2001 (Section de la loi sur la politique énergétique préconisée par le gouvernement fédéral) (Epack). Excède aussi les codes d'efficacité énergétique de tous les états, y compris la commission énergétique de Californie (CEC).
- **Sécurité et fabrication** – Ces produits sont homologués par les laboratoires de l'ACNOR: a) Pour fonctionnement à 180° F. b) Pour répondre à toutes les exigences de sécurité et de fabrication de la norme ANSI Z21.10.1 c) Comme chauffe-eau de stockage automatique. d) Pour fonctionnement sur des sols combustibles et installations dans des alcôves. e) Pour applications combinées de chauffe-eau et de chauffage d'appoint. Tous les modèles sont conformes aux codes de la Caroline du Nord et du Massachusetts. Certifié pour une pression de travail maximale de 150 lb/po2.
- **Fabrication en option** – Les modèles conformes à la norme UL d'hygiène (NSF5) sont disponibles lorsqu'ils sont équipés du kit de patte en option (No. pièce AS39113) – modèles de 75 et de 100 gallons seulement.

CAPACITÉ DE RÉCUPÉRATION Récupération en gallons US/h (GPH) et en litres/h (LPH) selon différentes élévations de température

NUMÉRO DE MODÈLE	ENTRÉE (BTU/H) GAZ NATUREL ET LP	UNITÉS	40°F	50°F	60°F	70°F	80°F	90°F	100°F	110°F	120°F	130°F
			(22°C)	(28°C)	(33°C)	(39°C)	(45°C)	(50°C)	(56°C)	(61°C)	(67°C)	(72°C)
G60-50N	50,000	GPH	115	92	77	66	58	51	46	42	38	35
		LPH	436	349	290	249	218	194	174	159	145	134
G60-50 (LP)	46,000	GPH	106	85	71	61	53	47	42	39	35	33
		LPH	402	322	269	231	201	178	159	148	133	125
G75-75N	70,000	GPH	161	129	107	92	81	72	64	59	54	50
		LPH	610	489	406	349	307	273	243	224	205	190
G75-75 (LP)	69,000	GPH	159	127	106	91	79	71	64	58	53	49
		LPH	602	481	401	344	301	267	241	219	201	185
G100-75	75,000	GPH	173	138	115	99	86	77	69	63	58	53
		LPH	654	523	436	374	327	291	262	238	218	201
G100-75N	73,000	GPH	168	134	112	96	84	75	67	61	56	52
		LPH	602	481	401	344	301	267	241	219	201	185

L'évaluation de récupération est basée sur des efficacités de récupération obtenues dans un laboratoire homologué par l'ACNOR. Le taux de récupération indiqué sur la plaque signalétique (75%) est conforme aux exigences d'étiquetage de la norme ANSI Z21.10.1. Ces modèles sont conformes aux exigences de facteur d'énergie minimum NAECA de la norme ASHRAE 90.1b. * La fabrication G75-75 à faibles niveaux de NOx est standard

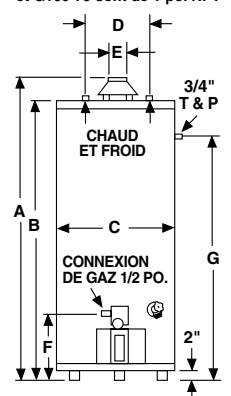
FOURNITURE MAXIMALE Fourniture en gallons US et en litres (comprend le stockage utilisable et la récupération pour les temps indiqués)

NUMÉRO DE MODÈLE	CAPACITÉ		ENTRÉE BTU/H GAZ NATUREL ET LP	ÉLÉVATION DE TEMPÉRATURE	UNITÉS	5 Min.	10 Min.	15 Min.	20 Min.	30 Min.	45 Min.	60 Min.	120 Min.	180 Min.	MINUTES POUR RÉCUPÉRATION DU CONTENU
	GALLONS	LITRES				5 Min.	10 Min.	15 Min.	20 Min.	30 Min.	45 Min.	60 Min.	120 Min.	180 Min.	
G60-50N	60	227	50,000	100 °F	GAL	48	54	60	65	77	95	112	182	252	51
				37.7 °C	LTR	181	203	226	248	292	358	425	690	955	
G60-50(LP)	60	227	46,000	100 °F	GAL	46	49	53	56	63	74	84	127	169	70
				37.7 °C	LTR	174	186	201	212	239	280	318	481	641	
G75-75N	75	284	70,000	100 °F	GAL	58	63	69	74	85	101	117	182	246	71
				37.7 °C	LTR	220	234	262	280	322	383	443	690	932	
G75-75 (LP)	75	284	69,000	100 °F	GAL	58	64	69	75	86	103	119	186	253	87
				37.7 °C	LTR	220	241	262	283	325	389	452	705	959	
G100-75	100	379	75,000	100 °F	GAL	76	82	88	94	106	125	143	215	288	89
				37.7 °C	LTR	288	311	334	357	403	471	540	816	1091	
G100-75N	100	379	73,000	100 °F	GAL	76	82	87	93	104	121	138	205	272	94
				37.7 °C	LTR	286	307	328	349	392	455	518	772	1025	

RENSEIGNEMENTS DIMENSIONNELS Toutes les dimensions sont en unités impériales et métriques

NUMÉRO DE MODÈLE	UNITÉS	A	B	C	D	E	F	G	DÉGAGEMENT À DES MATÉRIEAUX COMBUSTIBLES			POIDS D'EXPÉDITION APPROXIMATIF (LB.)	
									CÔTÉS	DEVANT	DESSUS	STANDARD	ASME
G60-50N	Pouces	60	56	23	8	4	13-1/4	48-1/2	0	3	12	180 lbs.	N/A
	mm	1524	1422	584	203	102	336	1232	0	76	305	82 kgs.	N/A
G75-75N	Pouces	64-3/8	60-1/2	26-1/4	11	4	14-5/8	53-15/16	0	3	12	320 lbs.	N/A
	mm	1635	1537	667	279	102	371	1370	0	76	305	145 kgs.	N/A
G100-75N	Pouces	67-7/8	64	26-1/4	11	4	14-5/8	57-5/16	1	3	12	360 lbs.	N/A
	mm	1724	1626	667	279	102	371	1456	25	76	305	163 kgs.	N/A

Connexions d'eau pour G60-50 sont de 3/4 po. NPT
 Connexions d'eau pour G75-75 et G100-75 sont de 1 po. NPT



DONNÉES TECHNIQUES RECOMMANDÉES:

Le chauffe-eau devra être un modèle _____ fabriqué par RHEEM-RUUD, ayant une entrée de gaz de _____ Btu/h et un taux de récupération de _____ GPH à une élévation de température de 100°F. Le chauffe-eau devra avoir une capacité de stockage de _____ gallons. Le chauffe-eau devra comporter le sceau de certification de l'AGA et être équipé en usine d'une soupape de sûreté température et pression homologuée par l'AGA/ASME. La cuve devra comporter un revêtement de porcelaine émaillée haute température et être équipée d'une tige anode en magnésium adéquatement supportée. Le chauffe-eau devra répondre ou excéder les exigences du facteur d'énergie de la norme ASHRAE 90.1b-2001. La cuve devra avoir une pression de travail de 150 lb/po2 et être totalement assemblée en usine, y compris un régulateur de pression adéquatement ajusté pour fonctionnement au gaz _____, avec un brûleur en fonte. Le chauffe-eau devra comporter un système d'allumage de la veilleuse à étincelle. Les contrôles doivent être prévus pour offrir une fermeture de sécurité dans le cas de défaillance de la veilleuse. L'unité dans sa totalité devra être isolée avec une isolation de mousse de polyuréthane rigide. Le chauffe-eau devra être couvert par une garantie limitée de trois ans contre toute fuite de la cuve.

GARANTIE LIMITÉE:

Ce produit comporte une garantie limitée de trois ans contre les fuites de la cuve. Consulter la brochure de renseignements sur la garantie commerciale pour obtenir les renseignements complets sur la garantie.



CHAUFFE-EAU COMMERCIAUX

Conformément à sa politique de progrès continu et d'amélioration des produits, Rheem se réserve le droit d'effectuer des modifications sans préavis.

Rheem Manufacturing Company • Division des chauffe-eau
 Rheem Canada Ltd./Ltée, 128 Barton Street West, Hamilton, Ontario L8N 3P3