

redge<sup>®</sup> FORMERLY  
LENNOX

# Elevate

Nuevo !

Bombas de calor reversibles de propano



**CAPACIDAD NOMINAL**

🔥 45 - 65 kW

**CAPACIDAD MODULAR**

🔥 hasta 520 kW

# NUESTRA BOMBA DE CALOR REVERSIBLE DE PROPANO:

Full inverter, compacta, segura y fiable para todo tipo de aplicaciones

## CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO



### Ventiladores EC de Alta Eficiencia

Eficiencia en cada giro. Silencioso. Inteligente.  
Súper eficiente.

Nuestros ventiladores EC proporcionan un control preciso del flujo de aire con un nivel de ruido y consumo energético ultra bajo, adaptándose automáticamente a la demanda para un confort y rendimiento óptimos.

### Compresor Inverter

Potencia que se adapta a cualquier condición

El compresor de velocidad variable ofrece un rendimiento energético preciso y eficiente, asegurando calefacción, refrigeración y ACS incluso en temperaturas extremas.

### Diseño de baterías para Alta Eficiencia

Construido para el rendimiento y una larga vida útil. Nuestro intercambiador de calor combina materiales de primera calidad e ingeniería avanzada para ofrecer una eficiencia y durabilidad inigualables, asegurando una respuesta de calentamiento más rápida, con mayor eficiencia estacional y fiabilidad a largo plazo en todos los climas.

### Cuadro Eléctrico Externo

Externo. Accesible. Extremadamente seguro.

Ubicado fuera del circuito de refrigerante, el cuadro eléctrico externo facilita el mantenimiento y cumple con las normas de seguridad más estrictas.

### Intercambiador de Calor de Placas Soldadas de Alto Rendimiento

Precisión con eficiencia compacta

Equipado con un intercambiador de calor de placas de acero inoxidable, el sistema garantiza un rendimiento óptimo para sistemas de calefacción modernos de baja temperatura.

### Detector de Fugas ATEX (Certificado)

Detecta pronto. Reacciona rápido. Mantente seguro.

El detector ATEX integrado supervisa continuamente posibles fugas de propano (R290), activando inmediatamente protocolos de seguridad, protegiendo tanto al personal como a la instalación.

### Válvula de Alivio de Presión

Protección automática, sin compromisos

Nuestra válvula de alivio de presión integrada descarga automáticamente el exceso de presión del circuito de refrigerante, protegiendo el sistema y garantizando un funcionamiento seguro y fiable en todas las condiciones.

### Alarma Visual y Acústica

Cuando el silencio no es una opción

Ante una fuga, se activa un sistema de alarma de dos niveles: primero visual, y luego visual y sonora si la concentración aumenta — garantizando una intervención rápida y segura.

### Separador Agua/Refrigerante

Flujo eficiente, cero riesgo de contaminación cruzada

El separador agua/refrigerante dedicado garantiza el aislamiento total, evitando la mezcla de refrigerante con agua y protegiendo todos los componentes periféricos y el entorno más allá de la zona ATEX.

### Ventilador de Extracción ATEX (Certificado)

Extrae el riesgo, respira seguridad

El ventilador ATEX se activa automáticamente para extraer gases inflamables, minimizando el riesgo de ignición.

# TECNOLOGÍA FULL INVERTER:

Lo último en calefacción de alta eficiencia y control inteligente

## Bomba de Calor Reversible Todo Confort Todo el Año

Calefacción, Climatización y Agua Caliente Sanitaria

Bomba de calor reversible avanzada que ofrece una solución climática completa para todas las estaciones. Cambio automático entre modos, garantizando confort durante todo el año.

## Alta Eficiencia con Tecnología Full Inverter

Precisión, Rendimiento y Flexibilidad

Equipada con la tecnología Full Inverter más avanzada, ofrece el máximo rendimiento en todos los componentes: ventiladores, compresores y bomba de agua.

## Funcionamiento Silencioso para un Confort Máximo

Disfruta de un Confort Tranquilo

Nuestra bomba de calor reversible funciona a niveles sonoros extremadamente bajos, similares a los de un aspirador o tráfico suave. Ideal para cualquier aplicación.

## Eficiencia Excepcional para Ahorros Significativos

Ahorros Inteligentes Cada Temporada

Hasta un 50% de ahorro en costes operativos frente a calderas tradicionales de gas o gasóleo — una elección ultraeficiente para calefacción, refrigeración y agua caliente.

## Diseño Compacto del Armario

Huella perfecta para aplicaciones comerciales, grandes instalaciones o reemplazo de calderas donde el espacio es esencial.

## Mapa de Funcionamiento Superior

Rendimiento Extendido Todo el Año

Hasta 78 °C para ACS — ideal para reemplazar o complementar una caldera en múltiples sectores.

## Clasificación Energética A++

Máximo Ahorro, Consumo Óptimo

Altísimos estándares de eficiencia, permitiendo ahorro energético, retorno de inversión rápido y menor impacto ambiental.

## Monitorización Inteligente, Control Total

Seguro. Conectado. Siempre en Control – Donde Quiera que Estés, con RedgeCloud

Con el sistema RedgeCloud, disfrute de monitorización remota inteligente y diagnósticos de seguridad en tiempo real, para garantizar funcionamiento óptimo y tranquilidad.

## Remote Access wherever you are.

# **Supervisión Remota Completa** : Acceda y gestione todas sus unidades de bombas de calor, independientemente de su ubicación o estado, desde una única plataforma intuitiva.

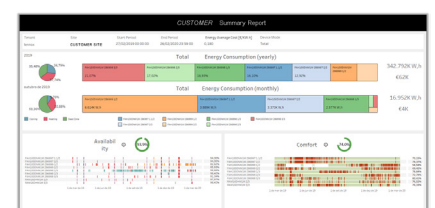
# **Gestión Completa de Múltiples Unidades** : Acceso centralizado a los datos de múltiples instalaciones, proporcionando una visión global de toda su operación y optimizando las tareas de mantenimiento.»

# **Panel Personalizable para Facilitar su Día a Día**

# **Interfaz Amigable** : Un panel claro y fácil de usar le proporciona la información necesaria con el mínimo esfuerzo: una sola mirada basta para mantenerse informado.

# **Datos en Tiempo Real al Alcance de su Mano** : Supervise fácilmente parámetros críticos como temperaturas de entrada/salida, temperatura exterior, estado del sistema (ENCENDIDO/APAGADO), y alarmas generales y de seguridad.

# Con RedgeCloud, actúe de forma proactiva basada en datos en tiempo real, mantenga sus sistemas en funcionamiento y tome decisiones inteligentes — esté en la oficina, en campo o al otro lado del mundo.



# KIT DE SEGURIDAD LÍDER EN EL MERCADO

## El Kit de Seguridad Más Robusto Disponible

En Redge, la seguridad de nuestros clientes y de sus instalaciones es nuestra máxima prioridad.

Por eso Elevate ha sido diseñado con un paquete de seguridad de vanguardia, integrando componentes avanzados y sistemas de monitorización en tiempo real para garantizar una protección continua durante toda la vida útil de nuestras bombas de calor de propano.

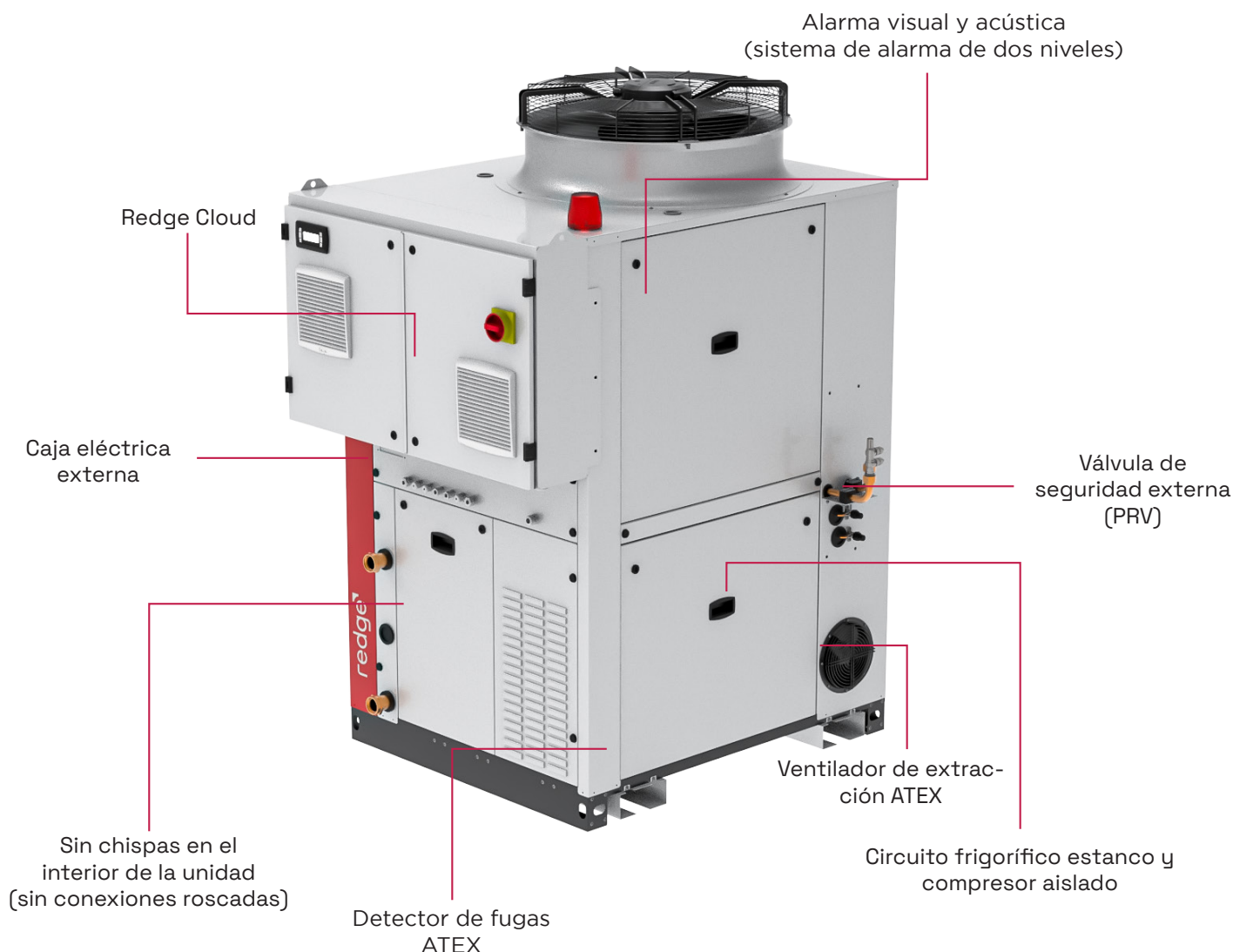
En caso de fuga de refrigerante, se activa un sistema de alarma de dos niveles: una señal visual se dispara en la primera detección, seguida de una alerta visual y acústica combinada si la concentración aumenta, garantizando una intervención rápida, clara y segura en entornos ATEX.

Desde la instalación hasta el funcionamiento diario, nuestro compromiso con la seguridad es inquebrantable.

## Certificado y Probado para una Máxima Seguridad

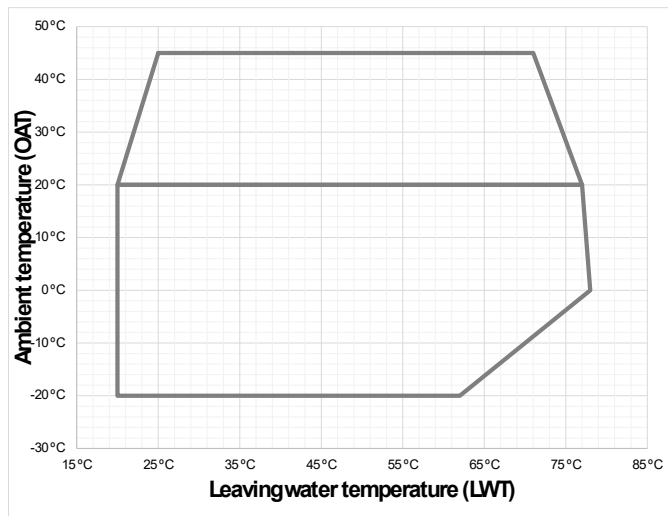
Cumple con las normativas de seguridad europeas: CE, ATEX, EN 378

Diseñado con sistemas de seguridad integrados -> Software avanzado para gestionar escenarios críticos



# MAPA DE FUNCIONAMIENTO AMPLIADO: Confort sin límites

## Modo calefacción



### Alto rendimiento en temperatura:

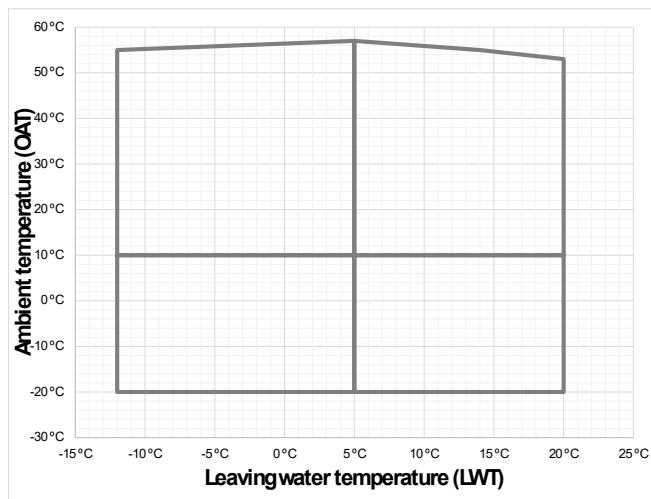
#### Hasta 78 °C sin compromiso

Confort total. Potencia total. Todo el año.

Nuestra bomba de calor ofrece un rendimiento excepcional a altas temperaturas, alcanzando hasta 78 °C de temperatura de salida del agua en carga parcial, y 75 °C a plena carga.

Sin pérdida de rendimiento hasta +45 °C de temperatura exterior, Elevate es la solución ideal tanto para calefacción de confort como para producción de agua caliente sanitaria de alta demanda — durante todo el año.

## Modo refrigeración



### Capacidad de enfriamiento extrema:

#### Rendimiento sin límites

Diseñada para enfriar, incluso en los entornos más calurosos.

Diseñada para condiciones extremas, Elevate mantiene su rendimiento incluso en climas abrasadores, produciendo una temperatura de salida del agua de -12 °C con hasta +55 °C de temperatura exterior — lo que la convierte en la elección ideal para aplicaciones industriales, de proceso o de refrigeración crítica. process, or critical cooling applications.

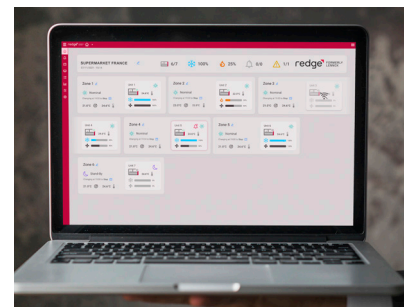
## SISTEMA DE CONTROL CENTRALIZADO: Simplificando la eficiencia, aumentando la flexibilidad

### eClimatic: Un punto central, control total – Optimiza tus operaciones HVAC

Nuestro avanzado Sistema de Control Centralizado está diseñado para ofrecer una integración perfecta y una gestión sin esfuerzo de tus soluciones de bomba de calor.

- # Solución flexible y escalable que crece con tus necesidades
- # Permite inversiones por fases, reduciendo costes iniciales
- # Instalación rápida y fácilmente adaptable a futuras exigencias

1 pantalla central, control fluido – Gestiona hasta 16 unidades con facilidad





# ÁREAS DE APLICACIÓN

Diseñado para todos los terrenos – Una solución, posibilidades infinitas

## APLICACIONES COMERCIALES



Edificios de oficinas



Centros comerciales



Tiendas minoristas



Hoteles

## APLICACIONES EN EL SECTOR SALUD



Hospitales



Clínicas

## APLICACIONES RESIDENCIALES



Apartamentos



Casas de lujo

## APLICACIONES EDUCATIVAS



Universidades



Residencias estudiantiles

## APLICACIONES DE ESTILO DE VIDA

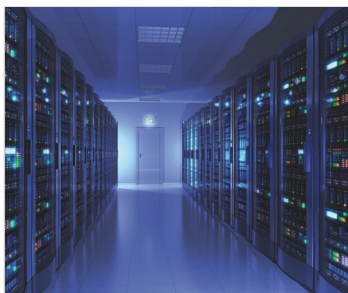


Gimnasios



Piscinas

## APLICACIONES INDUSTRIALES



Centros de datos



Almacenes



Centros logísticos



Fábricas

DATOS TÉCNICOS

				DISPONIBLE	
Elevate - YBH				45	60
Modo de calefacción					
Unidad estándar Rendimiento a plena carga *	HM1	Capacidad nominal 30/35°C	kW	44,2	63,1
		COP 30/35°C	kW/kW	3,68	3,43
	HM2	Capacidad nominal 40/45°C	kW	42,3	60,3
		COP 40/45°C	kW/kW	3,07	2,9
	HM3	Capacidad nominal 47/55°C	kW	40,6	57,8
		COP 47/55°C	kW/kW	2,6	2,49
	HM4	Capacidad nominal 55/65°C	kW	39,2	55,7
		COP 55/65°C	kW/kW	2,19	2,12
Eficiencia energética estacional **	HM1	SCOP 30/35°C	kWh/kWh	4,13	4,13
		ηs calor 30/35°C	%	162	162
		Energy label		A++	A++
	HM2	SCOP 40/45°C	kWh/kWh	3,56	3,57
		ηs heat 40/45°C	%	139,3	139,7
	HM3	SCOP 47/55°C	kWh/kWh	3,23	3,18
		ηs calor 47/55°C	%	126	124
	HM4	Etiqueta energética		A++	A++
		SCOP 55/65°C	kWh/kWh	2,90	2,78
		ηs calor 55/65°C	%	113	108
Modo de refrigeración					
Unidad estándar Rendimiento a plena carga *	CM1	Capacidad nominal 12/7°C	kW	38,9	50,4
		EER 12/7°C	kW/kW	2,77	2,67
	CM2	Capacidad nominal 23/18°C	kW	53,3	69,4
		EER 23/18°C	kW/kW	3,6	3,5
	CM3	Capacidad nominal -2/-8°C	kW	22,2	28,6
		EER -2/-8°C	kW/kW	1,72	1,63
Eficiencia energética estacional **	SEER 12/7°C		kWh/kWh	4,9	4,75
	ηs frío 12/7°C		%	193	187
	SEER 23/18°C		kWh/kWh	6,61	6,32
	ηSEPR 12/7°C		kWh/kWh	6,64	6,43
	SEPR -2/-8°C		kWh/kWh	3,80	3,75
Niveles sonoros - Unidad estándar					
Potencia sonora en modo calefacción® - Unidad estándar			dB(A)	80,6	83,8
Presión sonora en modo calefacción a 10 m® - Unidad estándar			dB(A)	48,7	51,9
Sound levels - Standard unit + LNCJ option®			dB(A)	74,9	78,6
Dimensiones - Unidad estándar					
Largura			mm	1350	1350
Ancho			mm	1593	1593
Altura			mm	2120	2120
Peso operativo ®					
Unidad estándar			kg	411	500
Unidad estándar + LNCJ®			kg	417	508
Unidad estándar + LNCJ® + WTG® + DPEH®			kg	609	710

*	De acuerdo con la norma EN14511-3:2022.
**	De acuerdo con la norma EN14825:2022, clima medio
HM1	Modo de calefacción 1. Condiciones: temperatura de entrada/salida del agua BPHE 30 °C/35 °C, temperatura del aire exterior = 7 °C dbT/6 °C wbT, factor de ensuciamiento BPHE 0°m2. K/W
HM2	Modo de calefacción 2. Condiciones: temperatura de entrada/salida del agua BPHE 40 °C/45 °C, temperatura del aire exterior = 7 °C dbT/6 °C wbT, factor de ensuciamiento BPHE 0°m2. K/W
HM3	Modo de calefacción 3. Condiciones: temperatura de entrada/salida del agua BPHE 47 °C/55 °C, temperatura del aire exterior = 7 °C dbT/6 °C wbT, factor de ensuciamiento BPHE 0°m2. K/W
HM4	Modo de calefacción 4. Condiciones: temperatura de entrada/salida del agua BPHE 55 °C/65 °C, temperatura del aire exterior = 7 °C dbT/6 °C wbT, factor de ensuciamiento BPHE 0°m2. K/W
CM1	Modo de enfriamiento 1. Condiciones: Temperatura de entrada/salida del agua del evaporador 12°C/7°C, temperatura del aire exterior 35°C, factor de ensuciamiento 0 m2. K/W
CM2	Modo de enfriamiento 2. Condiciones: Temperatura de entrada/salida del agua del evaporador 23°C/18°C, temperatura del aire exterior 35°C, factor de ensuciamiento 0 m2. K/W
CM3	Modo de enfriamiento 3. Condiciones: Temperatura de entrada/salida del agua del evaporador -2°C/-8°C, temperatura del aire exterior 35°C, factor de ensuciamiento 0 m2. K/W, etilenglicol al 30% de concentración
ηs calor 30/35°C & SCOP 30/35°C	Valores en negrita conformes con el reglamento de diseño ecológico: (UE) n.º 813/2013 para aplicaciones de bombas de calor
ηs calor 30/40°C & SCOP 40/45°C	Valores en negrita conformes con el reglamento de diseño ecológico: (UE) n.º 813/2013 para aplicaciones de bombas de calor
ηs calor 55/65°C & SCOP 55/65°C	Valores en negrita conformes con el reglamento de diseño ecológico: (UE) n.º 813/2013 para aplicaciones de bombas de calor
ηs calor 47/55°C & SCOP 47/55°C	Valores en negrita conformes con el reglamento de diseño ecológico: (UE) n.º 813/2013 para aplicaciones de bombas de calor
SEER 12/7°C & SEER 23/18°C	Valores en negrita conformes con el reglamento de diseño ecológico: (UE) n.º 2016/2281 para aplicaciones de bombas de calor
SEPR 12/7°C & SEPR -2/-8°C	Los datos en negrita cumplen con el reglamento de Ecodiseño: (UE) n.º 2016/2281 y n.º 1095/2015 para aplicaciones de refrigeración de procesos.
Ⓢ	Norma EN 12102-1
Ⓢ	Norma EN 12102-1, método de cálculo de superficie envolvente según ISO 3744
Ⓢ	Opción: LNCJ = Bajo nivel de ruido
Ⓢ	Opción: WTG = Depósito de agua (100 l)
Ⓢ	Opción: DPEH = Módulo hidráulico con bomba doble de alta presión eDrive
Ⓢ	Los valores son solo orientativos. Consulte la placa de características de la unidad.
dbT	Temperatura de bulbo seco
wbT	Temperatura de bulbo húmedo
BPHE	Intercambiador de calor de placas soldadas

## OPCIONES Y ACCESORIOS

Descripción	Referencia	Descripción	Referencia
<b>Opciones acústicas / de ventilación / de baterías</b>		Calentador eléctrico del tanque de agua Estándar	WTHS
Bajo nivel de ruido: cubierta acústica rígida para compresores	LNCJ	Filtro de agua (accesorios)	WFIF
Tratamiento anticorrosión LenGuard en baterías de condensador	ACTR	<b>Opciones de anticongelante</b>	
Rejilla metálica en la parte superior: protección de la batería	CPGR	Protección anticongelante en intercambiadores y tuberías hasta -20 °C	APEP
<b>Opciones de refrigerante</b>		Protección anticongelante en intercambiadores, tuberías, bomba(s) hasta -20 °C	APPP
Detección de fugas de refrigerante	RLKD	<b>Opciones de control</b>	
Baja temperatura del agua de salida hasta -12 °C	LLWT	Comunicación GSM en la nube de Redge	CGSM
Unidad entregada sin refrigerante	UDWR	Comunicación Redge Cloud Ethernet	CETH
Válvula de 3 vías para válvula de alivio de presión	TWPR	Interfaz BACnet® MSTP	BNET
<b>Opciones hidráulicas</b>		Interfaz ModBus RS485	MBUS
Módulo hidráulico con bomba simple de baja presión eDrive	SPLP	Interfaz ModBus y BACnet® TCP/IP	MBIP
Módulo hidráulico con bomba doble de baja presión	DPLP	Pantalla avanzada remota (accesorios)	DM60
Módulo hidráulico con bomba simple de baja presión eDrive	SPEL	Pantalla de servicio (accesorios)	DS60
Módulo hidráulico con bomba doble de baja presión eDrive	DPEL	Control remoto: entrada/salida de contacto del accionamiento del cliente	DCBO
Módulo hidráulico con bomba simple de alta presión	SPHP	<b>Opciones eléctricas y de seguridad</b>	
Módulo hidráulico con bomba doble de alta presión	DPHP	Contador de energía eléctrica	ELME
Módulo hidráulico con bomba simple de alta presión eDrive	SPEH	Protección contra inversión de fase	PHCT
Módulo hidráulico con bomba doble de alta presión eDrive	DPEH	<b>Otras opciones</b>	
Válvula de derivación para control delta P con bomba eDrive (accesorios)	BYVC	Soportes antivibratorios de goma (se suministran sueltos)	AVUB
Tanque de expansión	EXTA	Caja de madera para transporte de larga distancia	SLCR
Depósito de agua 100L	WTNG		

Consulte a su representante de ventas de Redge para confirmar qué opciones no son compatibles.

## DESCUBRA LOS PRODUCTOS REDGE

En Redge, nos comprometemos a ofrecerle una experiencia de confort térmico máxima.

Diseñamos y fabricamos equipos HVAC de alta calidad, integrando las tecnologías más avanzadas, software inteligente y un acompañamiento personalizado durante todo el ciclo de vida de su sistema.



Sumérjase en el universo Redge,  
descubra nuestras soluciones en línea:  
[redgehvac.com](http://redgehvac.com)