



LG BOMBA DE CALOR ACS



LG BOMBA DE CALOR ACS

¿Qué es la tecnología inverter de LG?

La tecnología LG Inverter se aplica a varios dispositivos electrónicos como son los frigoríficos y lavadoras, pero especialmente a los aires acondicionados, donde tienen un gran protagonismo. Con la tecnología inverter el consumidor puede ahorrar más energía y más dinero en su factura energética.

Evolución del consumo de energía



¿Qué es LG Bomba de calor ACS?

Tecnología más actual: reemplazo del calentador convencional

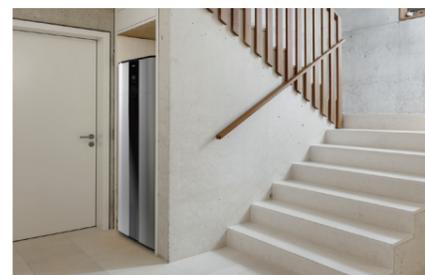
En los últimos años, el calentamiento global y la contaminación nos ha llevado a que el interés por dispositivos ecológicos haya aumentado. Para satisfacer estas demandas del mercado, LG sigue trabajando en distintas tecnologías que hacen que sus soluciones de calefacción y agua caliente sanitaria (ACS) sean las más eficientes y ecológicas del mercado.



DIFERENTES SITIOS PARA LA INSTALACIÓN



Lavandería



Trastero



Baño



Baño



Garaje



Garaje

*La apariencia real del producto puede diferir de la escena simulada anterior.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

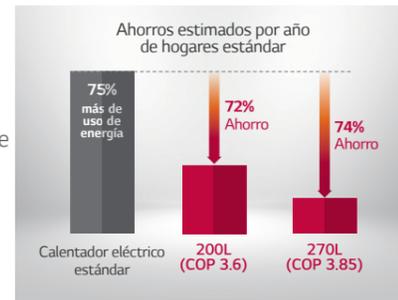
TECNOLOGÍA INVERTER



Máxima eficiencia energética

LG Bomba de calor ACS utiliza el primer compresor DUAL Inverter del mercado que logró UEF 3.75, la eficiencia más alta de la industria. Ahorra hasta un 88% más de energía que los requisitos de la certificación ENERGY STAR. (UEF 2.0).

* Ahorro de costes de energía estimado por año en comparación con el coste operativo anual estimado de un calentador de agua eléctrico estándar de capacidad similar fabricado antes de 2015 bajo NAECA II que probablemente esté siendo reemplazado.



Calentamiento de agua potente

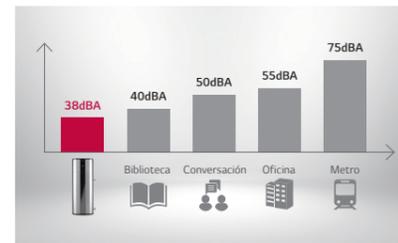
El compresor DUAL Inverter permite maximizar la potencia de la bomba de calor. Puede proporcionar hasta un 20% más de agua caliente (modo Turbo).

* Tanque de agua de 58 galones Clasificación de primera hora 65 galones (automático) / 80 galones (turbo) (certificado por CSA EE. UU.).



Bajo nivel sonoro 38dBA

A través del motor BLDC y el compresor DUAL inverter, el ruido se reduce a 38 dBA y proporciona un ambiente confortable incluso en instalaciones interiores.



Operación continua

Las dos fuentes de calor, calentador y bomba de calor, se complementan a la perfección. Si la bomba de calor falla, el calentador permite el funcionamiento de emergencia.



CONTROL INTELIGENTE



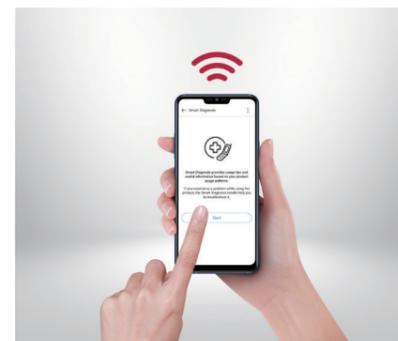
Wifi Integrado

Puedes controlar el producto a través de la aplicación LG ThinQ. Puedes consultar información como la temperatura del agua, modo de funcionamiento, etc.



Diagnóstico inteligente

Smart Diagnosis permite a los usuarios comprobar cómodamente la configuración, la instalación, la resolución de problemas y otra información directamente desde un smartphone.



CONTROL INTELIGENTE



DURABILIDAD EXTREMA



Control y monitorización sencillos

Los mensajes de error fáciles de entender hacen que detectar una solución y comunicarse con el centro de servicio sea rápido y sencillo.



Compresor Dual Inverter

- 70% de ahorro de energía
 - Calentamiento 40% más rápido.
 - Menores vibraciones.
- Un 88% menos que un compresor convencional.



10 años de Garantía

Garantía de 10 años para las partes principales del calentador de agua con bomba de calor: tanque de agua y compresor. Durabilidad de 10 años certificada por TÜV Rheinland de Dual Inverter Compress. El revestimiento de cerámica dentro del tanque de agua cumple con la Norma de Cerámica de Alemania DIN 4753 y proporciona 10 años de resistencia a la corrosión.



DISEÑO



Instalación rápida y Fácil

La tubería de entrada y salida solo en una dirección hace que su instalación sea fácil. Puede conectar fácilmente los cables en la caja de conexiones.



Diseño elegante

El exclusivo diseño cuadrado y el lujoso color plateado lo convierten en un excelente diseño para el interior.

Premio Red Dot Design Award 2020 iF DESIGN AWARD 2020



reddot winner 2020



LISTA DE ESPECIFICACIONES Y FUNCIONES

ESPECIFICACIONES



Referencia comercial		Unidad	WH20S F5TT20F-SA1	WH27S F5TT27F-SAO	
Capacidad	Volumen (Nominal)	-	200l	270l	
Rendimiento ¹⁾	COP (7°C / 15°C)	-	3.3 / 3.5	3.45 / 3.85	
Consumo de energía	Consumo de energía anual (AEC) (15°C/7°C)	kWh	709 / 756	646 / 712	
Clase de eficiencia energética	(7°C / 15°C)	-	A+ / A+	A+ / A++	
Suministro eléctrico		-	1Ø, 230V, 50Hz	1Ø, 230V, 50Hz	
Rango de voltaje admisible		V	195 - 265	195 - 265	
Modo operativo		-	Turbo/Auto/Bomba de calor/Vacaciones	Turbo/Auto/Bomba de calor/Vacaciones	
Equipo interior	Caudal de aire nominal	Máx./Mín	m ³ /min	6.7 / 4.4	
	Nivel presión sonora	Auto	dB(A)	38	
		Turbo	dB(A)	41	
	Nivel potencia sonora		dB(A)	55	
	Dimensiones	Equipo (An.xAl.xL)	mm	580 x 1,625 x 582	580 x 2,008 x 582
	Peso	Equipo	kg	100	119
	Rango de temperatura ambiente funcionamiento		°C DB	-5 - 48	-5 - 48
Compresor	Código de color exterior	-	Plata	Plata	
	Tipo	-	Twin rotary	Twin rotary	
	Garantía	Años	10	10	
Refrigerante	Fabricante	-	LG Electronics	LG Electronics	
	Tipo	-	R134a	R134a	
	Precarga	g	650	750	
	GWP	-	1,430	1,430	
	t-CO ₂ eq	-	0.930	1.073	
Método de desescarche	F-Gas	kg	1.001	1.072	
		-	Inversión del ciclo	Inversión del ciclo	
Anodo		-	Anodo con protección catódica impresa (ICCP)	Anodo con protección catódica impresa (ICCP)	
Válvula de alivio de T&P		-	Sí	Sí	
Pantalla digital		-	Sí	Sí	
Wi-Fi (LG ThinQ) ²⁾		-	Sí	Sí	
Garantía del acumulador		Años	10	10	



Notas:
 1) COP a 7°C de aire y agua de 10°C-45°C con conducto COP a 15°C de aire y agua de 10°C - 45°C sin conducto.
 2) Las principales funciones de la APP ThinQ:
 - Cambiar modo de operación y temperatura de trabajo

- Monitorizar la temperatura del ACS
 - Visualizar avisos de mantenimiento
 * Las condiciones de ensayo están basadas en las normas EN16147 y EN12202
 * La capacidad máxima de calentamiento es considerando que no hay nada de hielo
 * Algunas especificaciones pueden cambiar sin aviso debido a nuestra política de innovación