

CYCLONE^{MC} Xi

MODÈLES BTX ET BTXL 100

ÉVACUATION DIRECTE ET FORCÉE (PDV), EFFICACITÉ THERMIQUE DE 96%

Le Cyclone^{MC} Xi est un chauffe-eau commercial léger au gaz, à évacuation directe et forcée à condensation et à haute efficacité, grâce à son échangeur de chaleur spiralé et immergé. Ce concept procure au Cyclone^{MC} Xi une efficacité thermique de 96%, ce qui lui permet d'aisément satisfaire aux plus exigeants besoins d'eau chaude.

HOMOLOGUÉ ENERGY STAR[®]

COMMANDE ÉLECTRONIQUE À LA FINE POINTE

- Système de commande à écran tactile exclusif A. O. Smith
- Température maximale de 82°C (181°F).
- Fonctions diagnostiques et état de fonctionnement.

APPAREIL À CONDENSATION

- Efficacité thermique de 96%: réduit les coûts de fonctionnement comparativement aux appareils à gaz standard de 80%.
- Muni d'un collecteur de condensation.

ÉCHANGEUR DE CHALEUR INTERNE HÉLICOÏDAL

- Les gaz chauds restent plus longtemps en contact avec les parois de l'échangeur spiralé: meilleur transfert de chaleur.
- Immergé au centre du réservoir: élimine pratiquement toute perte d'énergie radiante.
- Un échangeur en spirale réduit les dépôts de calcaire, ce qui maintient un fonctionnement à haut rendement au fil du temps.

VENTILATION DIRECTE ET FORCÉE (PDV)

- Acheminement du conduit d'évacuation à l'horizontale ou à la verticale, à travers le toit ou un mur extérieur. PVC, CPVC ou polypropylène ULC S636. Au Canada: conduit d'évacuation homologué ULC S636.
- Conduits 2 po: longueur équivalente maximale de 45 pi (13,7 m).
- Conduits 3 po: longueur équivalente maximale de 125 pi (38 m)

RACCORDS DE RECIRCULATION LATÉRAUX (FROID/CHAUD)

- Le Cyclone^{MC} Xi peut servir de source d'énergie dans un système de chauffage combiné (eau chaude/chauffage des locaux).

MODÈLES AU GAZ NATUREL ET AU PROPANE

BRÛLEUR AU-DESSUS, TRÈS FAIBLES ÉMISSIONS DE NOx

- Conforme à la norme SCAQMD 1146.2 et autres normes semblables de gestion de la qualité de l'air et de faibles émissions de NOx (moins de 14 ng/j ou 20 ppm).

ENDUIT ÉMAILLÉ BLUE DIAMOND^{MD}

- Procure une protection supérieure contre la corrosion, comparativement à l'enduit émaillé standard de l'industrie.

ANODES ÉLECTRIFIÉES DE SÉRIE

- Protection longue-durée du réservoir dans une grande variété de qualité d'eau
- Anodes électrolytiques qui ne se dissolvent pas
- La protection du réservoir varie en fonction des conditions d'eau

PRESSION DE SERVICE MAXIMALE: 150 PSI

HOMOLOGATIONS ET CERTIFICATIONS

- Conception certifiée UL (Underwriters Laboratories), conformément à ANSI Z21.10.3 - CSA 4.3.
- Tous les modèles satisfont aux exigences d'efficacité thermique et de perte au repos de RNCAN et de l'édition en vigueur de ASHRAE/IES 90.1.
- Soupape de sûreté T&P certifiée CSA et conforme ASME.
- Approuvé au Canada.

GARANTIE LIMITÉE DE 3 ANS SUR LE RÉSERVOIR ET DE 1 AN SUR LES PIÈCES

- Lire le libellé de garantie pour tous les détails ou aller à hotwatercanada.ca.



BTXL 100

BTX 100

SÉRIE 300/301



ENERGY STAR



WATER QUALITY



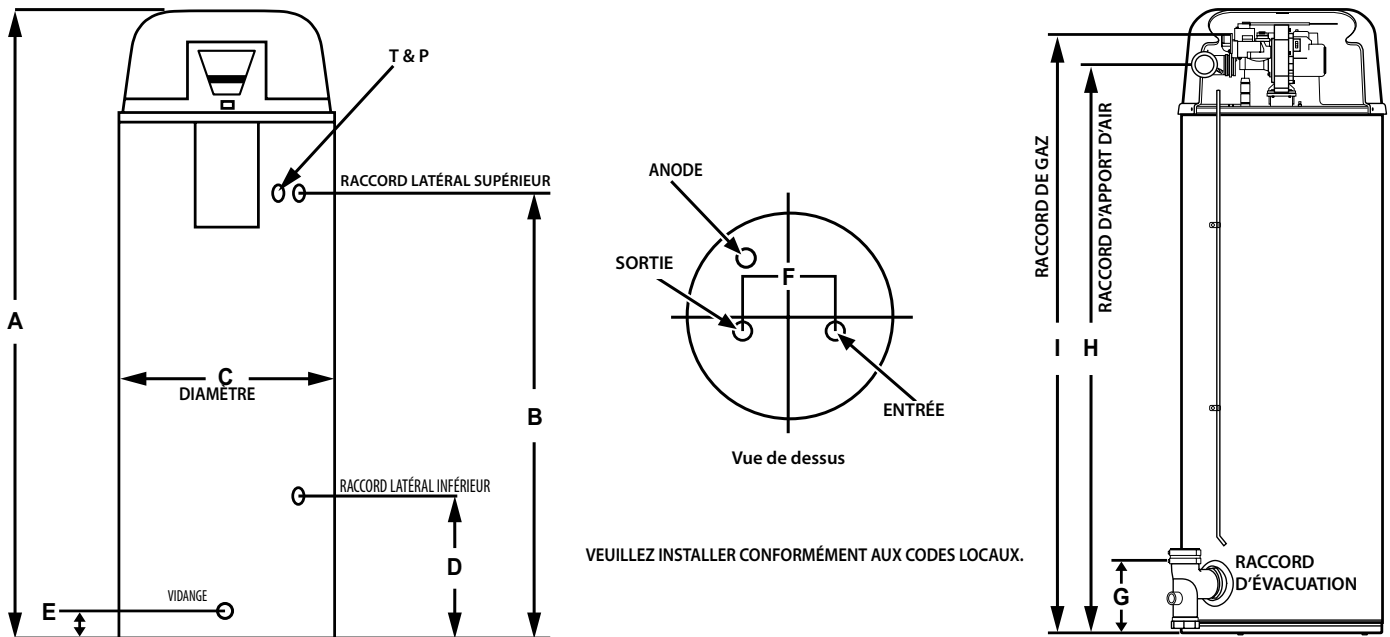
CLASSIFIED



Low Lead Content



DIMENSIONS BTX-100



DIMENSIONS D'INSTALLATION

N° de modèle	Capacité (approx.)		Unités	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	USG	Litres										
BTX-100	50	189	PO	66,75	49,25	22	15,75	3	8	8	62	65
			cm	169,5	125,1	55,9	40	7,6	20,3	20,3	157,5	165,1

Spécifiez clairement Propane (LP) au moment de passer la commande (si requis).

Certification en altitude des modèles standards: de 0 à 3 078 m (0 à 10 100 pi).

Kit optionnel de ventilation concentrique (100111100) et Kit de neutralisation des condensats (100112380).

Raccords supérieurs entrée/sortie: 3/4 po NPT

Raccords latéraux (entrée et sortie): 3/4 po NPT

Admission du gaz: 1/2 po NPT

Sortie condensation: 1/2 po NPT

Alimentation électrique: 120 Vca, 60 Hz <5 A

La pression au distributeur de gaz est réglée en usine et n'est pas réglable. La pression est négative quand seul le ventilateur fonctionne et que la soupape de gaz est fermée.

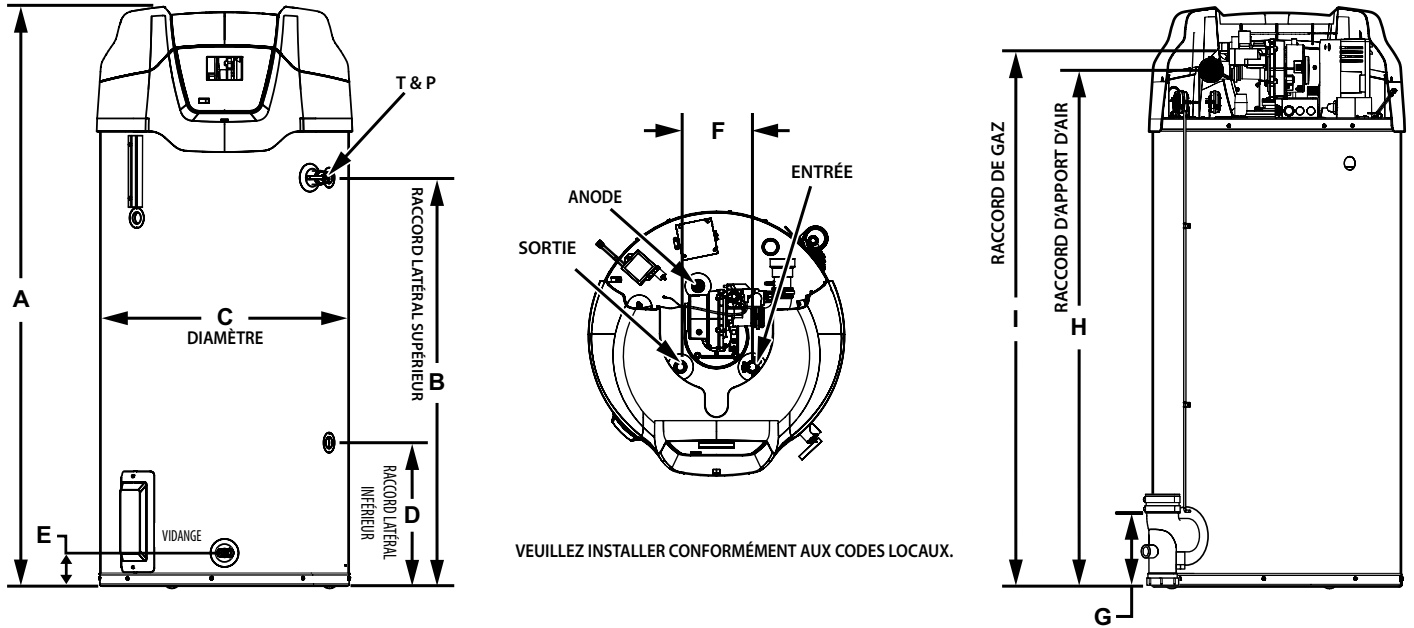
Tous les modèles: pression max. d'alimentation en gaz: 14 po c.e. (3,48 kPa)

Pression min. d'alimentation (gaz naturel): 3,5 po c.e. (0,87 kPa)

Pression min. d'alimentation (propane): 8 po c.e. (1,99 kPa)

La pression minimale doit être maintenue lors du chauffage et au repos (pression dynamique et statique).

DIMENSIONS BTXL-100



DIMENSIONS D'INSTALLATION

N° de modèle	Capacité (approx.)		Unités	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	USG	Litres										
BTXL-100	75	284	PO	65,25	45,64	27,75	16	3,71	8	7,93	57,36	58,98
			cm	165,7	115,9	70,5	40,6	9,4	20,3	20,1	145,7	149,8

Spécifiez clairement Propane (LP) au moment de passer la commande (si requis).

Certification en altitude des modèles standards: de 0 à 3 078 m (0 à 10 100 pi).

Kit optionnel de ventilation concentrique (100111100) et Kit de neutralisation des condensats (100112380).

Raccords supérieurs entrée/sortie: 1 po NPT

Raccords latéraux (entrée et sortie): 1 po NPT

Admission du gaz 1/2 po NPT

Sortie condensation: 1/2 po NPT

Alimentation électrique: 120 Vca, 60 Hz <5 A

La pression au distributeur de gaz est réglée en usine et n'est pas réglable. La pression est négative quand seul le ventilateur fonctionne et que la soupape de gaz est fermée.

Tous les modèles: pression max. d'alimentation en gaz: 14 po c.e. (3,48 kPa)

Pression min. d'alimentation (gaz naturel): 3,5 po c.e. (0,87 kPa)

Pression min. d'alimentation (propane): 8 po c.e. (1,99 kPa)

La pression minimale doit être maintenue lors du chauffage et au repos (pression dynamique et statique).

VOLUMES DE RÉCUPÉRATION - BTX ET BTXL

Puissance		Volumes de récupération													
BTU/h	kW	Hausse temp.	°F	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140
			°C	17	22	28	33	39	44	50	56	61	67	72	78
		GPH		387	291	233	194	166	145	129	115	106	97	90	83
100 000	29,3	LPH		1 465	1 102	882	734	628	549	488	439	401	367	341	314

DISTANCE MAXIMALE DE VENTILATION - BTX ET BTXL

Nombre de coudes 90°	Long. max. 2 po / pi (m)	Long. max. 3 po / pi (m)
1	40 (12,2)	120 (36,6)
2	35 (10,7)	115 (35,1)
3	30 (9,1)	110 (33,5)
4	25 (7,6)	105 (32)
5	20 (6,1)	100 (30,5)
6	15 (4,6)	95 (29,0)

Note: consultez le manuel d'instructions pour obtenir les renseignements les plus à jour et détaillés à propos de la ventilation.

SUGGESTION DE SPÉCIFICATION

Le chauffe-eau au gaz (naturel ou propane) doit être de marque A. O. Smith Cyclone^{MC} Xi, efficacité thermique de 96%, capacité de stockage de _____ USG, puissance absorbée de 100 000 BTU/h, récupération de 116 USG/h pour une hausse de 100°F (hausse de 54°C) et pression de service maximale de 150 psi. L'évacuation doit être type directe et forcée par l'entremise de conduits d'évacuation de 2 po ou de 3 po en PVC ou en CPVC pouvant être installés à l'horizontale ou à la verticale. Caractéristiques essentielles du chauffe-eau: 1: Réservoir en acier à émailage sans discontinuités, échangeur de chaleur spiralé et entièrement immergé dans le réservoir et dont la surface interne est émaillée pour fin de protection contre l'acidité de la condensation. 2: Module de commande électronique à affichage ACL et fonctions diagnostiques. 3: Garantie limitée de 3 ans contre les fuites du réservoir. Doit se conformer aux exigences d'efficacité thermique et de perte thermique au repos de NRCan et de l'édition en vigueur ASHRAE/IES 90.1; sa conception doit être certifiée par CSA International, conformément à ANSI Z21.10.3 - CSA 4.3 concernant les chauffe-eau à accumulation.

Pour tout renseignement technique, composez le 1-888-599-2837. A. O. Smith Enterprises Ltd. se réserve le droit d'apporter sans préavis tout changement ou toute amélioration à ses produits.