



Applications:

Édifices commerciaux
Complexes industriels
Écoles
Hôpitaux
Bâtiments de ferme
Complexes sportifs
Parcs de stationnements
Réseaux portuaires
Aérogares
Métros
Ponts/viaducs
Stations de ski
Hôtels
Parcs/zones résidentielles

Description

Le **High Bay** de design classique est conçu pour résister à des conditions d'opérations des plus exigeantes est adapté aux environnements salins, alcalins, acides et d'extrême humidité. Ce luminaire remplace tous les modèles aux lampes standards:

- Halogène métallique
- Induction
- Sodium Haute pression
- Mercure

Le diffuseur symétrique optique distribue de façon homogène la luminosité et accroît le sentiment de sécurité tout en atténuant les effets d'éblouissements.

Le dissipateur de chaleur ultraléger est intégré dans l'appareil, lui permettant d'augmenter considérablement ses performances ainsi que sa longévité.



Description du projet:	Approbation:	
Localisation:	Date:	Quantité:

Guide de commande:

ECO-HBL	118	V2	50	SL
Modèle	Puissance	Alimentation	Température Kelvin	Boîtier
ECO-HBL	120W 118	90-277 V 50/60 Hz. Mvolt V2	5000 K 50	Argent SL

Pour de plus amples informations, n'hésitez pas à communiquer avec notre service technique.

ECO-PRO	ECO-HBL 118
Équivalence - HPS	250W

Caractéristiques	High Bay
Boîtier	Moulage en aluminium
Réflecteur	Motif anti-éblouissement
Dimension (mm)	430 long./230 larg./235 haut.
Nombres de LED	336 pcs
Facteur de puissance	0,98
CRI	>82
Température Kelvin	3700K-5300K
Lumens	9200 Lms +/- 5%
Conditions d'opérations	-40 °C à 45°C
Étanchéité	IP-65
Lumens/watts	77 Lms/watts
Garantie	8 ans
Certification	UL/ULc/FCC E468127