



**60 gallons - Gaz
naturel de 50 000 BTU**

**60 gallons - Propane
de 46 000 BTU
Modèles à cuve de
60 gallons**



Modèles à cuve de 60 gallons

Les chauffe-eau à cuve de stockage à doublure de verre Rheemglas® sont spécialement conçus pour répondre aux besoins lorsque des quantités moyennes d'eau chaude sont requises. Les applications typiques comprennent des grandes résidences, des petits restaurants, des appartements jusqu'à 6 unités, des salons de coiffure et des salons de beauté ainsi que de petits édifices de bureau. Ces unités peuvent être utilisées avec des cuves de stockage séparées. Testés pour offrir une efficacité thermique supérieure à 76%.

Caractéristiques de fabrication:

- **Cuve de stockage** – La cuve de ce chauffe-eau est doublée par un revêtement durable de verre à haute température. Elle est conçue pour une longue durée, quelles soient les conditions de l'eau.
- **Sans CFC** – Isolation de mousse pour offrir la rétention maximale de chaleur.
- **Brûleur Gasmaster^{MC}** – Modèle au gaz naturel
- **Tige anode en magnésium**
- **Soupape d'évacuation en laiton inviolable**
- **Nouvelle conception du carneau** – Offre une meilleure rétention de la chaleur
- **Contrôle de la température** – Conçu pour arrêter l'alimentation en gaz si la veilleuse s'éteint. Veilleuse automatique thermomagnétique, sans aucune pièce mobile pouvant s'user. Contrôle précis de la température.
- **Soupape de sûreté** – Une soupape de sûreté température et pression, étalonnée par l'ASME, homologuée par l'ACNOR 4.4 est installée sur chaque unité. La soupape est réglée pour une pression de 150 lb/po2 (1031 kPa) et une température de 210°F (99°C)

Certification et étalonnage:

- Les chauffe-eau Rheemglas sont d'un concept certifié par l'ACNOR.
 - a) Comme chauffe-eau à cuve à circulation automatique
 - b) Pour fonctionnement à 180°F (82°C)
 - c) Pour installation sur des sols combustibles et dans des alcoves
- Les chauffe-eau Rheemglas sont étalonnés pour une pression de travail de 150lb/po2 (1031 kPa), pression hydrostatique de 310 lb/po2.
- Ces modèles ont été testés conformément aux procédures de test de l'ANSI/CSA, et ils excèdent l'efficacité de performance et les exigences de déperdition de la norme ASHRAE 90.1 b-2004 pour la conservation énergétique.

CAPACITÉS DE RÉCUPÉRATION Récupération en gallons U.S./h. (GPH) et en litres/h. (LPH) à des élévations de température variées.

NUMÉRO DE MODÈLE	CAPACITÉ DE STOCKAGE		ENTRÉE BTU/H GAZ NAT.	EFFICACITÉ THERMIQUE	UNITÉS	40°F	50°F	60°F	70°F	80°F	90°F	100°F	110°F	120°F	130°F	140°F
	GAL. U.S.	LITRES				22°C	28°C	33°C	39°C	45°C	50°C	56°C	61°C	67°C	72°C	78°C
GL60-51N Gaz naturel	60	227	50,000	76%	GPH	106.0	84.8	70.7	60.6	53.0	47.1	42.4	38.6	35.3	32.6	30.3
						LPH	401.3	321.0	267.5	229.3	200.6	178.4	160.5	145.9	133.8	123.5
GL60-46P Propane	60	227	46,000	76%	GPH	97.5	78.0	65.0	55.7	48.8	43.4	39.0	35.5	32.5	30.0	27.9
						LPH	369.2	295.4	246.1	211.0	184.6	164.1	147.7	134.3	123.1	113.6

RENSEIGNEMENTS SUR LES DIMENSIONS Toutes les dimensions sont en unités impériales et métriques

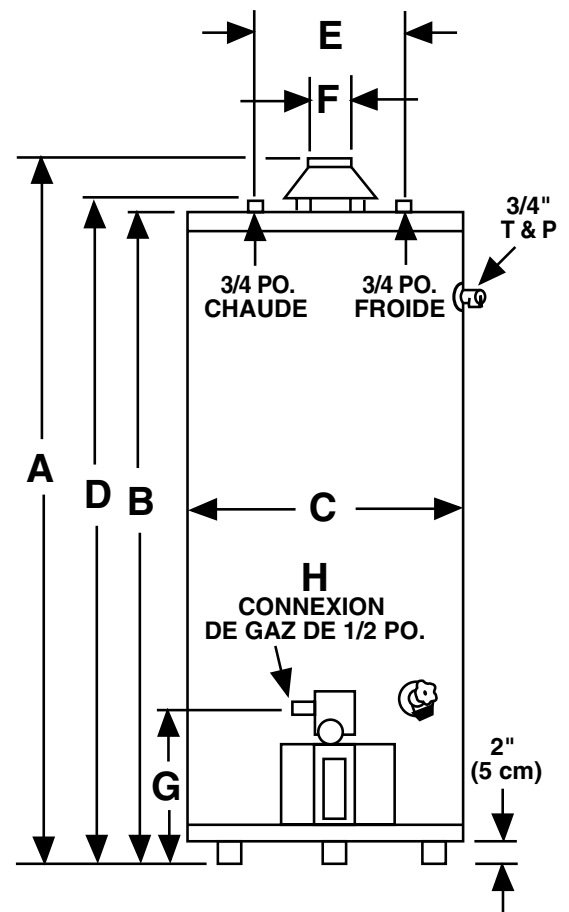
A		B		C		D		E		F		G		H		POIDS D'EXPÉDITION	
po.	cm	po.	cm	po.	cm	po.	cm	po.	cm	po.	cm	po.	cm	po.	cm	Lb.	Kg.
60	152	56	142	23	58	59	150	8	20	4	10	13 1/4	34	1/2	1.3	183	83

SPÉCIFICATIONS RECOMMANDÉES:

Le chauffe-eau sera un modèle _____ fabriqué par RHEEM, ayant une consommation de gaz de _____ btu/h et un taux de récupération de _____ GPH à une élévation de température de 100°F (56°F). Les chauffe-eau devront comporter le sceau de certification des Laboratoires UL et doivent être équipés en usine d'une soupape de sûreté de température et pression étalonnée par l'AGA/ASME. L'intérieur de la cuve devra être revêtu d'une porcelaine émaillée thermoliée à haute température et équipé d'une tige anode au magnésium à résistance avec un support rigide et une soupape d'évacuation en laiton avec grand orifice et plein débit. Les chauffe-eau devront répondre ou excéder les exigences du facteur énergétique de la norme ASHRAE 90.1b-2004. Les cuves devront avoir une pression de travail de 150 lb/po² (1031 kPa) et être totalement assemblées en usine, y compris un régulateur de pression adéquatement ajusté pour fonctionnement au gaz _____. 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. Veuillez consulter la brochure de renseignements sur la garantie commerciale pour obtenir des 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