



# GUIDE DES PRODUITS DE CVAC COMMERCIAUX.



# PLUS DE VITESSE, DE SERVICE ET DE CONTRÔLE DU DÉBUT À LA FIN.

## C'EST L'EFFET DIRECT DE LENNOX.

Offrez des solutions de CVAC commerciales à votre échelle, avec la puissance d'un accès direct et le partenariat inébranlable de Lennox. Communiquez en toute transparence avec les personnes, les produits et le soutien dont vous avez besoin pour obtenir des gains rapides et atteindre vos objectifs à long terme. Des remplacements d'urgence aux grands projets, en passant par chaque étape intermédiaire, profitez d'une vitesse, d'un service et d'un contrôle accrus du début à la fin. **C'est l'effet direct de Lennox.**



[www.lennox.com/commercial](http://www.lennox.com/commercial)



[www.youtube.com/lennoxcommercial](http://www.youtube.com/lennoxcommercial)



LennoxPROs.com®

[www.lennoxpros.com](http://www.lennoxpros.com)



REMOVE FILM PRIOR TO START UP

LENNOX

INNOVATION EST AU CŒUR DE CHAQUE PRODUIT LENNOX®.

ET NOS OFFRES COMMERCIALES NE FONT PAS EXCEPTION.

## UNE GAMME À LA POINTE DE L'INDUSTRIE



	MODÈLE L™	LUMIÈRE	XION™	RAIDER®
Description	Produit à très haute efficacité avec système de contrôle avancé, technologie à vitesse variable et options usine étendues	Produit à haute efficacité avec système de contrôle avancé et options usine étendues	Produit à efficacité standard avec système de contrôle intuitif et options usine modérées	Produit standard doté d'un système de contrôle électromécanique et d'options standard installées en usine.
Pour le client désirant :	Le coût total le plus faible de votre propre entreprise grâce à une efficacité exceptionnelle, une intégration ouverte, une personnalisation et une expérience de service simple	Coûts d'exploitation réduits, rendement de première qualité et flexibilité inégalée pour une large gamme d'installations	Valeur ajoutée grâce à la flexibilité et à la facilité d'entretien des produits pour une large gamme d'installations	Une valeur immédiate grâce à une fiabilité prouvée, la compatibilité des unités de remplacement et une disponibilité immédiate pour les applications de petite taille
Nomenclature	LGM, LCM	LGT, LCT, LHT, LDT	LGX, LCX, LHX (anciennement K°C)	ZGD, ZCD, ZHD
Tonnes	3 - 25	3 - 30	2 - 25	3 - 12,5
Type	G/E, E/E	G/E, E/E, HP, DF	G/E, E/E, TP	G/E, E/E, TP
Niveaux d'efficacité	Ultra-haute	Maxi	Standard	Standard
Contrôleur de l'unité	Contrôleur d'unité CORE Lennox®	Contrôleur d'unité CORE Lennox®	Contrôleur Lennox® CORE Lite	—
Coût total le plus faible de propriété *	Minimal	Inférieure	Faible	Standard
Options usine	Nombreuses	Nombreuses	Modérées	Standard
Contrôle de l'humidité	Déshumidification améliorée (standard avec SZVAV), Option Humiditrol™+	Option Humiditrol®	Option Humiditrol®	—

\* Permet de réduire les coûts d'installation, d'entretien, d'entretien et d'énergie



## PERFORMANCE, CONFORT ET CONTRÔLE ULTIMES

Les toits modèle L™ sont équipés du contrôleur révolutionnaire Lennox® CORE et d'une technologie avancée à vitesse variable pour maximiser les économies d'énergie. Et ce n'est que le début. Des fonctions de diagnostic de première qualité réduisent les dépenses d'installation, d'entretien et d'entretien pour assurer le coût total de possession le plus faible de l'industrie.



### OPTIMISATION DE L'ÉNERGIE

Les unités de toit modèle L offrent le coût total de possession le plus faible grâce à des composantes à vitesse variable et à un fonctionnement intelligent.

- Les indices d'efficacité énergétique **EER2, SEER2 et IEER pouvant atteindre 14,3 et 21,2 sont parmi les plus élevés de l'industrie**
- Contrôle optimisé de l'humidité avec déshumidification améliorée et Humiditrol™+ optionnel pour réduire la consommation d'énergie par rapport aux systèmes de réchauffage au gaz chaud traditionnels
- Qualifié pour les programmes de remise, offrant encore plus de moyens d'économiser de l'argent



### CONFORT TOTAL

Les technologies avancées offrent un confort et une qualité de l'air intérieur de première qualité dans une large gamme d'applications.

- Humiditrol™+, un système de déshumidification à réchauffage au gaz chaud modulant, assure une déshumidification écoénergétique pour une qualité de l'air intérieur supérieure et un confort tout au long de l'année
- Les lampes germicides UVC et les options de filtre à VRE élevé offrent des solutions de qualité de l'air intérieur pour un air confortable dans diverses zones climatiques
- Les compresseurs et ventilateurs modulants optimisent l'efficacité et le confort pour s'adapter à l'espace demandé pour les applications VAV mono-zone et multi-zones



### INTELLIGENCE GÉNÉRÉE

Le contrôleur d'unité CORE de Lennox® assure un service connecté, une intégration ouverte, un rendement fiable et une optimisation de l'efficacité pour habiller toutes les parties de votre organisation.

- L'interface de l'application mobile permet une configuration guidée intuitive, des rapports et un réglage des paramètres pour optimiser le fonctionnement de l'unité
- Intégration et contrôle ouverts avec BACnet® IP et MS/TP standard, LonTalk®, thermostats et capteurs de zone pour une surveillance personnalisée et une grande liberté de choix et contrôle
- Le système de diagnostic et de détection surveille le rendement des composantes et alerte au besoin, ce qui permet une gestion intelligente des ressources



### ENTRETIEN SIMPLE

Les unités de toit modèle L maximisent l'efficacité des opérations de maintenance et de service, réduisant ainsi les coûts d'exploitation et les temps d'arrêt.

- L'interface de l'application mobile intègre des fonctionnalités de diagnostic, de test et de dépannage, réduisant ainsi les temps d'installation par rapport aux interfaces intégrées traditionnelles
- Le ventilateur DirectPlus™ standard de 12,5 tonnes élimine les coûts d'entretien et d'entretien traditionnels de la courroie
- Le Simple Service System™ offre un accès sans outil au filtre, au ventilateur coulissant, au compartiment isolé du compresseur et au compartiment de gaz accessible, ce qui réduit encore davantage le temps de service

**POINTS FORTS DU MODÈLE L™ :**  
Configurations gaz/électricité et  
électricité/électricité de 3 à 25 tonnes

Jusqu'à 14,3 EER2, 21,2 SEER2 et  
23,1 IEER



Le système de contrôle CORE Lennox® révolutionne l'expérience de service avec configuration guidée, rapports détaillés, et des alertes exploitables

Les principaux compresseurs à vitesse variable réduisent la consommation d'énergie et délivrent confort de première qualité



Le serpentin Environ™ maximise  
fiabilité et durabilité\*\*



Le système de déshumidification  
modulante Humiditrol™+ améliore le  
confort et la qualité de l'air intérieur



## FLEXIBILITÉ DE L'APPLICATION, FONCTIONNEMENT INTELLIGENT

Les unités de toit Enlight sont alimentées par le système de contrôle CORE de Lennox® et créent un avenir brillant grâce à leur conception hautement écoénergétique et durable. Les configurations complètes répondent à une large gamme d'applications, ce qui en fait la gamme de produits la plus flexible de Lennox.



### FLEXIBILITÉ DE L'APPLICATION

La gamme Enlight vous offre la possibilité de choisir exactement la bonne configuration pour votre application.

- Gamme complète de produits comprenant des modèles de 3-30 tonnes gaz-électricité et électricité-électricité, et des modèles de thermopompe de 3-25 tonnes et thermopompe biénergie pour Enlight votre aller à la marque
- Options sur commande pour adapter l'unité aux besoins de l'application, réduisant ainsi le temps d'installation
- Les paramètres configurables du contrôleur de l'unité CORE permettent un fonctionnement sur mesure de l'unité, pour un confort et une efficacité optimaux pour chaque application



### CONCEPTION DURABLE

La famille Enlight a été conçue pour minimiser l'impact environnemental grâce à une efficacité exceptionnelle et une conception durable.

- Les paramètres configurables du contrôleur de l'unité CORE permettent un fonctionnement sur mesure de l'unité, pour un confort et une efficacité optimaux pour chaque application
- Indices d'efficacité énergétique pouvant atteindre 13,5 EER2, 17,5 SEER2 et 17,3 IEER, ce qui vous permet de bénéficier de remises et d'incitations énergétiques plus facilement pour atteindre vos objectifs financiers et de durabilité
- Le système de serpentin Environ™ contient jusqu'à 52 % de moins de réfrigérant et est jusqu'à 59 % plus léger que les systèmes de serpentin traditionnels, réduisant ainsi l'impact environnemental global
- La technologie standard MSAV® permet d'économiser jusqu'à 75 % d'énergie\* tout en améliorant le confort



### INTELLIGENCE GÉNÉRÉE

Le système de contrôle CORE de Lennox® offre un service connecté, une intégration ouverte, une performance fiable et une optimisation de l'efficacité pour habilitier toutes les parties de votre organisation.

- Le contrôleur CORE Lennox® optimise le fonctionnement de l'unité en temps réel en traitant les entrées avancées des capteurs, maximisant ainsi l'efficacité énergétique et le confort de l'espace
- L'interface de l'application mobile permet une configuration guidée intuitive, des rapports et un réglage des paramètres pour optimiser le fonctionnement de l'unité
- Intégration ouverte et compatibilité avec BACnet® IP et MS/TP standard, LonTalk®, thermostats et capteurs de zone pour une plus grande liberté de choix, une surveillance et un contrôle personnalisés



### ENTRETIEN SIMPLE

Les unités de toit Enlight maximisent l'efficacité des opérations de maintenance et d'entretien, réduisant ainsi les coûts d'exploitation et les temps d'arrêt.

- L'interface de l'application mobile intègre des fonctionnalités de diagnostic, de test et de dépannage, réduisant ainsi les temps d'installation par rapport aux interfaces intégrées traditionnelles
- Le ventilateur DirectPlus™ standard de 12,5 tonnes élimine les coûts d'entretien et d'entretien traditionnels de la transmission par courroie
- Le Simple Service System™ offre un accès sans outil au filtre, au ventilateur coulissant, au compartiment isolé du compresseur et au compartiment de gaz accessible, ce qui réduit encore davantage le temps de service

### FAITS MARQUANTS :

Unités gaz/électricité et électricité/électricité de 3 à 30 tonnes  
thermopompe de 3 à 25 tonnes et unités biénergie

Jusqu'à 13,5 EER2, 17,5 SEER2 et 17,3 IEER



Le système de contrôle CORE Lennox® révolutionne l'expérience de service avec configuration guidée, rapports détaillés, et des alertes exploitables



LE SYSTÈME DE SERPENTIN Environ™ maximise la fiabilité et la durabilité\*\*



Meilleur confort avec le système de déshumidification Humiditrol®\*\*

\*Avec un débit d'air de 55 % par rapport à une charge complète. \*\*Disponible uniquement sur les modèles au gaz/électricité et électricité/électricité.



## FIABILITÉ ÉPROUVÉE, FACILITÉ D'ENTRETIEN SUPÉRIEURE

Les unités de toit Xion™ sont conçues pour s'adapter rapidement sur place, ce qui les rend idéales pour les applications commerciales à rendement rapide. La norme Lennox - performance fiable et confort tout au long de l'année dans une conception fonctionnelle.



### PRÊT POUR LE TOIT

Les unités de toit Xion™ sont conçues pour répondre rapidement aux besoins de votre application. Ces unités sont livrées avec une gamme de caractéristiques pratiques qui facilitent et accélèrent l'installation.

- **Flexibilité sur place** avec plus de 100 accessoires installés sur place  
Modification rapide des unités pour s'adapter à l'application
- **Installation facilitée** grâce à une base isolée auto-étanche et une plomberie minimisée à travers une cuvette de drainage convertible
- **Gamme complète de produits** comprenant des modèles de thermopompe de 2 à 25 tonnes au gaz et de 2 à 20 tonnes



### PERFORMANCE FIABLE

Les unités de toit Xion™ sont conçues pour offrir un rendement fiable et un confort tout au long de l'année.

- Le contrôleur CORE Lite Lennox® améliore la fiabilité du système en assurant une protection à 3 coups et des alertes pour les composants critiques
- Le serpentin Environ™ contient jusqu'à 52 % de moins de réfrigérant et est jusqu'à 59 % plus léger que les serpentins traditionnels, ce qui réduit l'impact environnemental global
- La technologie MSAV® optimise le rendement du système en répartissant le débit d'air pour assurer un confort et des économies d'énergie pouvant atteindre 61 % par rapport aux systèmes de ventilateur traditionnels
- La technologie de déshumidification Humiditrol® offre un système de contrôle de l'humidité optionnel qui élimine efficacement l'humidité de l'air pour créer un environnement intérieur plus sain et plus confortable



### ENTRETIEN SIMPLE

Les unités de toit Xion™ équipées du contrôleur CORE Lite de Lennox® maximisent l'efficacité des opérations de maintenance et d'entretien, réduisant ainsi les coûts d'exploitation et minimisant les temps d'arrêt.

- L'application de service CORE de Lennox® intègre des fonctionnalités de diagnostic, de test et de dépannage, réduisant ainsi le temps d'installation et d'entretien par rapport aux interfaces traditionnelles
- Le moteur du ventilateur coulissant réduit le temps d'installation et d'entretien
- Le compartiment isolé du compresseur permet de vérifier le rendement sans interrompre le débit d'air, ce qui réduit le temps d'entretien
- Le compartiment de chauffage accessible permet d'accéder rapidement et facilement à toutes les composantes de chauffage au gaz ou électrique

**POINTS FORTS DE XION™ :**  
2 à 25 tonnes gaz/électricité et électricité/  
électricité thermopompe de 2 à 20 tonnes

SEER2 pouvant atteindre 14,0, IEER  
pouvant atteindre 15,5 et EER2  
pouvant atteindre 11,5

Plus d'une centaine d'options  
sélectionnables sur place pour une  
installation facile et rapide



Le contrôleur CORE Lite de Lennox® et les  
fonctions d'entretien simple minimisent le  
temps d'entretien



Le système de serpentin Environ™  
maximise fiabilité et durabilité\*



Meilleur confort avec le système de  
déshumidification Humiditrol®

\*Uniquement disponible sur les modèles gaz/électricité et électricité/électricité.



## PRÊT QUAND VOUS L'ÊTES

Conçu pour assurer la fiabilité et approvisionné stratégiquement en Amérique du Nord, Raider assure un remplacement rapide du CVAC de CVCA de haute qualité. Avec une rétrocompatibilité avec l'un des encombrements les plus courants de l'industrie, l'installation est transparente, minimisant les temps d'arrêt et les perturbations. Quand cela doit être fait correctement, choisissez Raider.



### COMPATIBILITÉ DE REMPLACEMENT

Conçues pour être flexibles, les unités de toit Raider® s'adaptent facilement à diverses applications et offrent une compatibilité de remplacement facile.

- Compatible avec l'une des dimensions les plus utilisées de l'industrie, éliminant ainsi le besoin d'un adaptateur
- La conception légère élimine le besoin d'analyse de la structure et réduit la charge sur le toit pour les travaux de remplacement
- Utilise les connexions existantes dans de nombreux travaux de remplacement



### DISPONIBLE, SUR DEMANDE

Nous avons élargi notre capacité de fabrication pour assurer que les unités de toit de remplacement d'urgence sont facilement disponibles.

- Augmentation de la capacité de fabrication des unités de toit de remplacement d'urgence
- Disponible dans 100 % de toutes les installations de distribution commerciale en Amérique du Nord
- Soutien local dédié axé sur un délai d'obtention rapide des devis



### PRÊT POUR LE TOIT

Les unités de toit Raider sont conçues pour répondre rapidement aux besoins de votre application. Ces unités sont livrées avec une gamme de caractéristiques pratiques qui facilitent et accélèrent l'installation.

- Gamme de produits composée de modèles de thermopompe de 3 à 12,5 tonnes au gaz et électriques et de 3 à 10 tonnes
- Entretien simplifié grâce à un compartiment de gaz accessible, un panneau d'accès au compresseur et un accès au filtre sans outil
- Le rail de base sur toute la longueur du périmètre assure une meilleure intégrité structurelle, ce qui facilite la manipulation de l'unité lors du levage et du transport

**POINTS FORTS DE RAIDER® :**  
3 à 12,5 tonnes gaz/électricité,  
électricité/électricité thermopompe  
de 3 à 10 tonnes

13.4 SEER2 15.5 IEER, et  
11,5 EER2

Compatible avec les appareils  
taille du trottoir, éliminant ainsi le  
besoin pour trottoir d'adaptateur

Économisez jusqu'à 1 500 \$ par unité  
sur les projets de remplacement\*\*



Le système de serpentin Environ™  
maximise fiabilité et durabilité\*

\*Uniquement disponible sur les modèles gaz/électricité et électricité/électricité.

\*\*L'économie de 1 500 \$ est calculée pour des projets de remplacement pour lesquels l'unité Raider a les mêmes dimensions, évitant ainsi d'avoir à installer un adaptateur de toit et à déplacer les raccordements des circuits électriques et de la conduite de gaz.



# LENNOX / CORE

CONTROL SYSTEM

DISPONIBLE SUR LES TOITS LENNOX®

Le système de contrôle CORE de Lennox®, doté des contrôleurs innovants CORE et de la Application de service CORE, offre un service connecté, une intégration ouverte, un rendement fiable et une efficacité optimisation des unités Lennox de la série Rooftop pour habiliter toutes les parties de votre organisation.



## SERVICE CONNECTÉ

L'application de service CORE de Lennox® réinvente le processus de service au creux de votre main, rendant l'installation et le service plus rapides que jamais.

- Configuration guidée avec indicateurs de progression, aide détaillée et résumés exportables pour une configuration simple et sans problème
- Fonction de test améliorée pour des mesures, des tendances et des rapports en temps réel qui facilitent le dépannage
- La prise en charge de plusieurs appareils pour les téléphones et tablettes Android et iOS vous permet de découvrir l'application de service CORE de Lennox® sur votre appareil préféré



## RENDEMENT FIABLE

Le système de contrôle CORE Lennox® fournit des indicateurs de rendement clés et entraîne les composantes de unité de manière simple et fiable.

- Le fonctionnement intelligent optimise le confort et la fiabilité de l'unité sans configuration complexe, ce qui permet de gagner du temps et d'obtenir des résultats
- Le système intégré de détection des réfrigérants (RDS) permet un fonctionnement sécuritaire et fiable de l'unité avec du réfrigérant R-454B
- Les modes de secours configurables assurent le fonctionnement et le confort de l'unité pendant la construction ou temps d'arrêt du contrôle du bâtiment extérieur



## INTÉGRATION OUVERTE

Le système de contrôle CORE de Lennox® permet aux clients de choisir leurs contrôles de bâtiment, ce qui permet un fonctionnement simple ou personnalisé.

- L'intégration de la gestion des bâtiments par le biais de protocoles réseau standard tels que BACnet et LonWorks\* permet une surveillance et un contrôle personnalisés tout en maintenant la rétrocompatibilité avec les systèmes existants
- De multiples options de contrôle telles que les thermostats traditionnels, les capteurs de pièce et l'intégration BAS offrent une flexibilité opérationnelle actuelle et future
- Le chiffrement des appareils et la validation des micrologiciels sont conformes aux directives de la norme fédérale 140-2 sur le traitement de l'information



## OPTIMISATION DE L'EFFICACITÉ

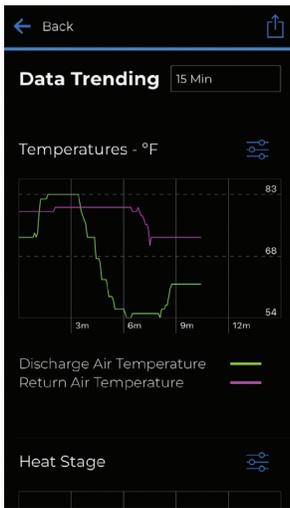
Le système de contrôle CORE de Lennox® optimise le fonctionnement de l'unité en temps réel en traitant les entrées avancées des capteurs, maximisant ainsi l'efficacité énergétique et le confort dans l'espace. unité

- L'ensemble de capteurs standard surveille la clé Indicateurs de performance des systèmes d'air et de réfrigération pour ajuster dynamiquement le fonctionnement du système
- Les diagnostics système indiquent des défaillances spécifiques des composantes, maximisant ainsi le rendement de unité et réduisant les temps d'arrêt
- Les paramètres configurables permettent un fonctionnement sur mesure de l'unité, pour un confort et une efficacité optimaux pour chaque application

# L'APPLICATION DE SERVICE DE BASE LENNOX®

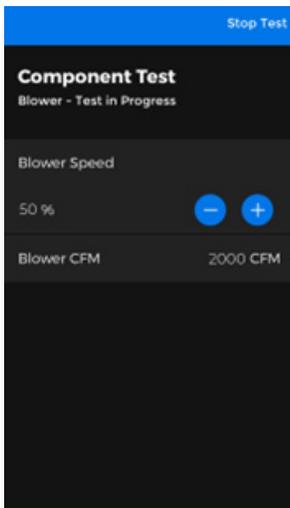
## INSTALLATION FACILE ET INTÉGRATION TRANSPARENTE

L'application de service CORE de Lennox® remplace une interface utilisateur intégrée traditionnelle sur le contrôleur de l'unité CORE et fournit des menus de configuration guidés pour l'installation, le test et l'équilibre, ainsi que l'intégration au réseau. Les rapports qui détaillent les durées de fonctionnement et l'historique de service peuvent être exportés depuis l'application. L'application facilite également la mise en service transparente des capteurs et des réseaux compatibles avec le système de contrôle CORE.



## LECTURES DES DONNÉES EN TEMPS REAL

La fonctionnalité de test améliorée fournit des mesures, des tendances et des rapports en temps réel qui facilitent le dépannage.



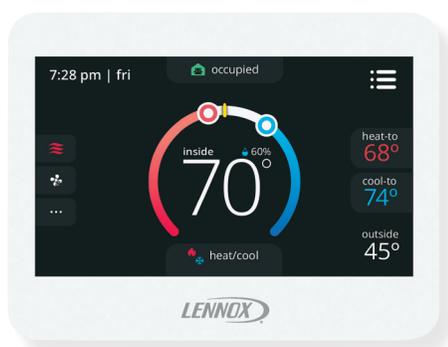
## INSTALL GUIDÉE

La configuration guidée avec des indicateurs de progression, une aide détaillée et des résumés exportables simplifient la configuration et réduisent les délais de mise en service par rapport à des systèmes similaires.





## CAPTEURS ET THERMOSTATS

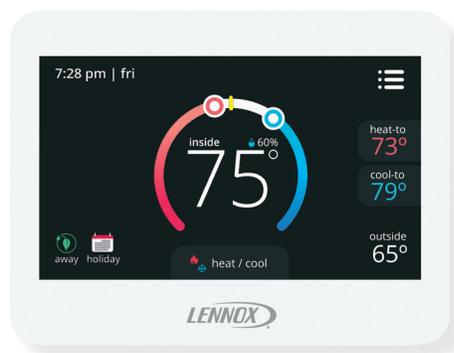


### CAPTEUR COMMUNICANT PROGRAMMABLE COMMERCIAL CS8500

- Capteur communicant polyvalent conçu spécifiquement pour les applications commerciales
- Caractéristiques améliorées pour garantir la conformité aux normes ASHRAE, IECC et FDD
- Entièrement programmable sur 7 jours
- Compatible avec les unités de toit Lennox modèles L™, Enlight et L\*X Xion
- Basculement automatique entre chauffage et climatisation
- Capteur d'humidité standard. Capteur de CO2 intégré optionnel
- Installation et entretien simplifiés avec seulement quatre fils
- Compatibilité BACnet® avec les contrôleurs CORE, CORE Lite et Prodigy® 2.0 pour faciliter l'intégration des programmes de chauffage et de climatisation

### THERMOSTAT COMMERCIAL CS7500

- Écran tactile couleur de 4,3 po (11 cm) rétroéclairé pour faciliter la lecture, quelle que soit la luminosité ambiante
- Caractéristiques améliorées pour garantir la conformité aux normes ASHRAE, IECC et FDD
- Compatible avec les unités de toit Lennox, les systèmes en deux parties et la déshumidification Humiditrol®
- Entièrement programmable sur 7 jours
- Fonction de mise en veille optionnelle pour éteindre l'affichage afin d'économiser l'énergie, cacher les points de consigne et limiter l'accès utilisateur



## CONTRÔLE AVANCÉ, EFFICACITÉ EXCEPTIONNELLE

Les systèmes VRF Varix™ vous aident à répondre aux attentes croissantes en matière de durabilité, d'efficacité énergétique et de confort. Combinant une ingénierie avancée et des contrôles intelligents qui s'appuient sur les besoins de votre bâtiment, ils optimisent en permanence la performance.



### VARIX VRF

#### LE VRF VARIX™ OFFRE DE SÉRIEUX AVANTAGES

- Schéma de câblage de communication standard pour simplifier l'installation
- Maintenance et réparation simplifiées
- Fonctionnement éco-énergétique
- Bruit de fonctionnement extrêmement faible
- Vaste gamme d'options pour s'adapter à n'importe quelle configuration ou application



#### LES TECHNOLOGIES IA ACTIVES APPRENNENT ET S'ADAPTENT

- Chauffage et climatisation plus rapides en apprenant les habitudes d'utilisation, la longueur des conduites et la différence d'altitude pour optimiser la pression du réfrigérant
- Temps de chauffage continu supérieur de 40 % en détectant les formations de glace et en optimisant les cycles de dégivrage
- L'analyse en temps réel du réfrigérant maintient des niveaux optimaux, ce qui déclenche des alertes si elle est trop faible



#### INSTALLATION, ENTRETIEN ET ENTRETIEN FACILES

- Accès pratique avec couvercle monobloc
- Un diagnostic simplifié des erreurs grâce à un simple bouton sur l'ensemble carte imprimée
- Transport simple et sécuritaire grâce à un indicateur intégré du centre de gravité qui facilite le levage et le déplacement avec une grue ou un chariot élévateur
- Plusieurs options de tension disponibles en 208/230 V, 460V ou 575V



#### SURVEILLER, GÉRER ET OPTIMISER AVEC DES CONTRÔLES SYSTÈME FLEXIBLES

- Des options polyvalentes allant d'un fonctionnement local simple à une intégration complète avec les systèmes de gestion des bâtiments
- Identifiez les possibilités d'économies grâce à la surveillance de l'énergie zone par zone en temps réel
- Résolution rapide des problèmes grâce à des diagnostics à distance avancés

## SYSTÈMES VRF VARIX™



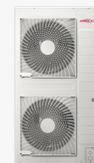
Thermopompe Varix™ VRF  
Thermopompe et récupération  
de chaleur



Thermopompe extrême  
Varix™ et récupération  
de chaleur



Refroidisseur Varix™  
Thermopompe



Thermopompe Varix™  
Mini-VRF Thermopompe



Thermopompe à eau Varix™  
Thermopompe et récupération  
de chaleur

**UNITÉS INTÉRIEURES**



**BOÎTIER DE SÉLECTION DE MODE**

Disponible en six configurations, le boîtier de sélection du mode est essentiel pour le zonage et la récupération de chaleur du système Varix. En acheminant du liquide ou du gaz de refoulement vers chaque unité intérieure, il permet un chauffage et une climatisation indépendants dans chaque unité.



**COMMANDES**

De multiples options de contrôle et accessoires permettent à la fois un fonctionnement local pratique et une intégration complète avec les systèmes de gestion du bâtiment.



**FICHIERS VRF REVIT®**

Dans le cadre de l'expertise et de l'assistance offertes avec le VRF Lennox, une gamme de fichiers Autodesk Revit® est disponible pour vous aider dans les spécifications, l'installation et la conception du système.



**LENNOX<sup>®</sup>, ALIMENTÉ PAR  
LES SYSTÈMES SYSTÈME  
SANS CONDUIT SAMSUNG,  
VOUS PERMET DE CHAUFFER ET  
DE REFROIDIR N'IMPORTE OÙ.**

Tous les espaces commerciaux ne sont pas les mêmes : certaines zones sont difficiles à chauffer et à climatiser, manquent d'accès aux gaines ou ne peuvent pas accueillir de grands systèmes de CVAC. C'est là qu'intervient Lennox<sup>®</sup>, alimentée par les systèmes muraux Samsung. système sans conduit Avec une installation facile nécessitant une seule connexion, ces systèmes assurent un chauffage et une climatisation efficaces à une ou plusieurs zones. Grâce à leur technologie avancée, à leur fonctionnement silencieux et à leur conception épurée, ils assurent le confort exactement là où il est nécessaire, quel que soit le défi



# SYSTÈMES MURAUX SANS CONDUITS

## UNITÉS EXTÉRIEURES



### THERMOPOMPES

Simple Zone : MWPD009-024, MWHD009-024, MMPD018-048 et 3WPD  
Multizone : MMPD020-048



### THERMOPOMPE À FAIBLE TEMPÉRATURE AMBIANTE

Simple Zone : MWLD009-024 et MMLD009-048  
Multizone : MMLD020-036

## UNITÉS INTÉRIEURES



Unité sans conduits à cassette 360



Cassette unidirectionnelle sans conduits



Cassette 4-Way (3 x 3) Unité sans conduits



Unité sans conduits à cassette à 4-Way (2 x 2)



Statique élevée Unité avec conduits



Moyenne statique Unité avec conduits



Montage mural Unité sans gaines



Montage au sol Unité sans gaines



Unité verticale avec conduits pour ventilateur-convecteur

## SYSTÈMES DE CONTRÔLE



Contrôleur tactile central



Adaptateur de thermostat 24V



Passerelle BacNet



Télécommande sans fil



Contrôleur câblé individuel



Contrôleur câblé programmable

INGÉNIERIE DE QUALITÉ ET CONCEPTION DURABLE POUR DES COÛTS DE CYCLE DE VIE PEU ÉLEVÉS

CLIMATISEURS ET THERMOPOMPES



**ELITE**  
SERIES

CLIMATISEURS ELKC DE LA SÉRIE ELITE®

- Climatiseurs de 6 à 20 tonnes
- Jusqu'à 15,0 IEER et 11,5 EER
- Climatisation à deux étapes pour tous les systèmes à circuit unique
- Climatisation à trois étapes pour tous les circuit systèmes à circuit double



**ELITE**  
SERIES

THERMOPOMPES ELKP DE LA SÉRIE ELITE®

- thermopompes de 6 à 15 tonnes
- Jusqu'à 14,1 IEER, 11,3 EER et 3,4 COP
- Climatisation à deux stages pour tous les systèmes à circuit unique
- Climatisation à trois étapes pour tous les circuit systèmes à circuit double

GARANTIE

Garantie limitée 5-Year sur le compresseur

Garantie limitée 1-Year sur les composantes couvertes

ÉVAPORATEURS INTÉRIEURS



BOBINES INTÉRIEURES CK40

- Capacité de 1,5 à 5 tonnes
- TXV installé en usine (CHX35)
- Configuration ascendante, descendante et horizontale
- Le tube en aluminium et les ailettes en aluminium améliorées améliorent le transfert de chaleur (CHX35)
- Nouvelles vannes de service pour les connexions brasées et sans brasage
- Grande surface frontale pour un fonctionnement à haute efficacité
- Enceinte galvanisée peinte durable et cuvette de drainage en plastique
- Résistance minimale à l'air pour une meilleure rendement



GARANTIE

Garantie limitée 1-Year

sur les composantes couvertes



CLIMATISEURS MERIT ML13KC1/ML17KC2 3-PHASE ET THERMOPOMPE ML14KP1

- Modèles triphasés 208/230, 460 et 575V
- Équipé de la technologie exclusive Quantum® Coil pour vous aider à fonctionner pendant des années sans problème
- SEER2 et HSPF2 pouvant atteindre 17,1 et 7,5
- Les panneaux et enceintes en acier épais à ailettes sont équipés de PermaGuard® pour une meilleure résistance à la corrosion
- Fonctionne aussi silencieusement que 73 dBA
- \*Disponible sur les systèmes de climatisation uniquement
- Réfrigérant R-454B

EFFICACITÉ

SEER2 pouvant atteindre 17

GARANTIE

Garantie limitée 5-Year sur le compresseur

Garantie limitée 1-Year sur les composantes couvertes

BOBINES INTÉRIEURES C35, CX35

- Capacité de 1,5 à 5 tonnes
- TXV installé en usine (CX35)
- Disponible uniquement en configuration ascendante
- Grande section exposée pour une efficacité élevée
- Tubes en aluminium gaufrés et ailettes en aluminium améliorées pour un meilleur transfert de chaleur
- Bac à condensat non corrosif en polymère résistant aux UV avec deux connexions de drainage
- Résistance minimale à l'air pour une meilleure efficacité

GARANTIE

Garantie limitée de 1 an

sur les composantes couvertes

## VENTILO-CONVECTEURS



**ELITE**  
SERIES

### ELKA SÉRIE ELITE® VENTILO-CONVECTEURS

- Conçu pour correspondre à la Elite Series Climatiseurs de 6 à 20 tonnes et thermopompes de 6 à 15 tonnes
- Système Advanced Condensate Management™ pour une meilleure protection contre l'accumulation d'eau, la corrosion et la rouille
- Système Pure Comfort™ conçu pour un rendement idéal et des économies d'énergie maximales
- Le système Simple Service™ facilite l'installation et l'entretien

#### GARANTIE

**Garantie limitée de 1 an** sur les unités et les composants couvertes

**Garantie limitée 5-Year** sur les variateurs de vitesse (VFD)

**Garantie limitée 5-Year** sur les économiseurs haute performance (optionnel)



### VENTILO-CONVECTEURS CBK48MV

- Capacités de 1,5 à 5 tonnes
- Enceinte en 2 parties pour installation dans les espaces restreints
- Ventilateur de refoulement coulissant pour un entretien rapide et facile
- Moteur ventilateur à vitesse variable
- Ventilateur à vitesses multiples pour un contrôle précis du confort
- Fonction multi-positions
- Options de tension — disponibles en 230/1/60
- Options de chauffage électrique — disponibles en 230/1/60, 230/3/60
- Serpentin Quantum™ Lennox® Serpentin d'évaporateur tout en aluminium Quantum serpentin d'évaporateur

#### GARANTIE

**Garantie limitée de 1 an** sur les unités et les composants couvertes



### VENTILO-CONVECTEUR CBK47UHET

- Capacité de 1,5 à 5 tonnes
- 3-5 tonnes pour les modèles 460V
- Ventilateur à commutation électronique (ECM) à couple constant pour un fonctionnement efficace
- Haute performance statique jusqu'à 0,8 po c.e.
- Fonctionnement à 4 chauffages/ 2 climatisations
- Configuration ascendante/horizontale dédiée avec ensemble optionnel pour circulation descendante, conversion sur place
- Enceinte en 2 parties pour installation dans les espaces restreints
- Excellente compatibilité avec les unités extérieures Elite ou Merit à haute efficacité de 3 à 5 tonnes
- Ventilateur d'alimentation facile à retirer pour un entretien rapide et facile
- Serpentin Quantum Lennox serpentin d'évaporateur entièrement en aluminium
- Options de tension — disponibles en 230/1/60, 460/1/60
- Options de chauffage électrique : 230/1/60, 230/3/60, 460/3/60 et 575/3/60

#### GARANTIE

**Garantie limitée 1-Year** sur les composants et unités couvertes



### VENTILO-CONVECTEURS CBK45UH/UHV

- **Capacités de** 1,5 à 5 tonnes
- Correspondance économique et de haute valeur pour les climatiseurs et thermopompes monophasés Merit® thermopompes
- Ventilateur ECM à vitesse variable sur le modèle UHV
- Ventilateur à vitesses multiples pour un contrôle précis du confort
- Configuration ascendante/horizontale dédiée avec ensemble optionnel pour circulation descendante, conversion sur place
- Composantes de grande qualité et conception hautement fiable et performante
- Tension et chauffage électrique : 230/1/60

#### GARANTIE

**Garantie limitée de 1 an** sur les unités et les composants couvertes

## GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ SLP99V

- 66 000 - 132 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Chauffage modulant
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™
- Modèles à configuration ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- Enceinte de ventilateur étanche
- Allumeur SureLight® fiable
- Moteur ventilateur à vitesse variable
- Faible teneur en oxyde de carbone

#### INDICE DE RENDEMENT

Efficacité énergétique AFUE de 99 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ EL196E

- 44 000 à 110 000 Btu/h
- AFUE de 96 %
- Chauffage au gaz à une étape
- Moteur de ventilateur à couple constant
- Débit ascendant/horizontal ou dédié Modèles à circulation descendante disponibles
- Allumeur SureLight® fiable
- Échangeur de chaleur Duralok™ Plus
- Faible teneur en NOx

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 96 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ EL296E/V

- 44 000 à 132 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Chauffage au gaz à 2 stages pour un meilleur contrôle du confort
- Enceinte de ventilateur étanche
- Allumeur au nitrure de silicium SureLight®
- V = moteur à entraînement direct à vitesse variable,
- E = Moteur à vitesse variable à couple constant

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 96 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ EL297E/V

- 44 000 à 132 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Chauffage au gaz à 2 stages pour un meilleur contrôle du confort
- Configurations ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- V = Moteur de ventilateur à vitesse variable
- E = Moteur de ventilateur à couple constant
- Allumeur SureLight® fiable
- Options d'évacuation étendues
- Enceinte de ventilateur étanche
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™
- Nox faible

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 97 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ ML296V

- 44 000 à 110 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Chauffage au gaz à 2 stages pour un meilleur contrôle du confort
- Configurations ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- Options d'évacuation plus nombreuses
- Enceinte de ventilateur étanche
- Allumeur SureLight® fiable
- Moteur de ventilateur à vitesse variable
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™
- Nox faible

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 96 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ ML196E

- 30 000 à 132 000 Btu/h
- Profilé de 33 po
- Chauffage à une étape
- Évacuation directe ou indirecte pour une installation flexible
- Configurations ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- Moteur de ventilateur à couple constant
- Allumeur SureLight® fiable
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™
- Nox faible

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 96 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ ML193E

- 30 000 à 110 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Évacuation directe ou indirecte pour une installation flexible
- Chauffage à une étape
- Modèles à configuration ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- Moteur de ventilateur à couple constant
- Allumeur SureLight® fiable
- Échangeur de chaleur Duralok Plus™ Ensemble
- Nox faible

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 93 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ EL280E

- 44 000 à 110 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Chauffage à 2 stages pour une meilleure contrôle du confort
- Configurations ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- Enceinte de ventilateur étanche
- Allumeur SureLight® fiable
- Moteur de ventilateur à couple constant
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™
- Nox faible

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 80 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ SL280V

- 66 000 à 132 000 Btu/h
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Chauffage à 2 stages pour un meilleur contrôle du confort
- Configurations ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- Enceinte de ventilateur étanche
- Moteur de ventilateur à vitesse variable
- Allumeur SureLight® fiable
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™
- Nox faible

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 80 %



### GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD AU GAZ ML180V/E

- 44 000 à 132 000 Btu/h
- Chauffage à une étape
- Enceinte de 33 po (84 cm)
- Configurations ascendante/horizontale ou descendante dédiée
- V = Moteur de ventilateur à vitesse variable
- E = Moteur de ventilateur à couple constant
- Allumeur SureLight® fiable
- Ensemble échangeur de chaleur Duralok Plus™

#### EFFICACITÉ

Efficacité énergétique AFUE de 80 %

#### REMARQUE :

GARANTIE Garantie limitée 10-Year sur l'échangeur de chaleur Garantie limitée 1-Year sur les composantes couvertes

## AÉROTHERMES ET GÉNÉRATEURS D'AIR CHAUD À CONDUITS



### LS25 AÉROTHERMES D'UNITÉ DE COMBUSTION SÉPARÉS

- Puissances de chauffage comprises entre 30 000 et 400 000 Btu/h
- Parfait pour les installations difficiles à chauffer en raison de présence excessive de poussière, de saleté ou d'humidité, ou encore d'une pression négative
- Échangeur de chaleur tubulaire durable
- Porte articulée facilitant l'accès aux composantes
- Échangeur de chaleur en acier inoxydable disponible pour une plus grande durabilité
- Évacuation latérale évitant de traverser le toit
- Circuit à diagnostic automatique avec affichage DEL pour un dépannage plus efficace et plus précis
- Ensembles de conversion gaz naturel au GPL disponibles
- Conforme à la norme ASHRAE 90.1
- Homologué ANSI Z83.8 par CSA International

### EFFICACITÉ

82 % en régime stable

### REMARQUE :

GARANTIE Garantie limitée 15-Year sur l'échangeur de chaleur en acier inoxydable Garantie limitée 10-Year sur l'échangeur de chaleur aluminisé  
Garantie limitée 1-Year sur les composantes couvertes



### LF25 AÉROTHERMES

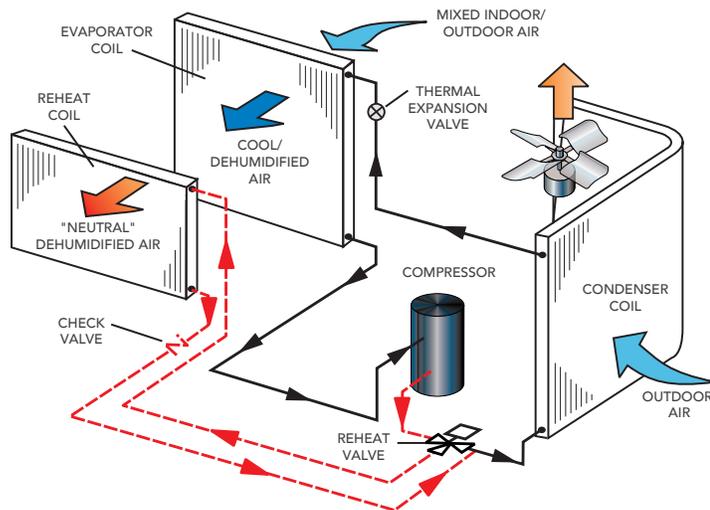
- 30 000 à 400 000 Btu/h
- Puissances de chauffage de conception compacte sur les modèles de 30 000 à 105 000 Btu/h
- Parfaits pour une large gamme d'installations résidentielles et industrielles
- Échangeur de chaleur en acier inoxydable disponible sur les modèles de 125 000 à 400 000 Btu/h
- Évacuation latérale évitant de traverser le toit
- Circuit à diagnostic automatique avec affichage DEL pour un dépannage plus efficace et plus précis
- Homologué CSA International ANSI Z83.8

### EFFICACITÉ

Efficacité thermique pouvant atteindre 83,8 %

Lennox propose une vaste gamme de produits exceptionnels qui contribuent à l'amélioration de la qualité de l'air à l'intérieur des bâtiments commerciaux. Notre système de déshumidification sur demande supprime l'humidité sur la base du niveau d'humidité relative et non de la température, ce qui permet de créer facilement et efficacement un meilleur environnement intérieur.

## SCHÉMA DE RÉCHAUFFAGE AU GAZ CHAUD HUMIDITROL



## SYSTÈME DE DÉSHUMIDIFICATION HUMIDITROL POUR UNITÉS DE TOIT LENNOX

- Excellent contrôle de l'humidité dans les applications les plus difficiles telles que les températures douces, jours à forte humidité
- Permet de contrôler l'humidité, indépendamment de la climatisation
- Conforme aux exigences de la norme ASHRAE 62.1-2013 en matière d'air frais
- Les unités Humiditrol™+ utilisent des composantes à vitesse variable pour déshumidifier efficacement l'espace sans le sur-refroidir

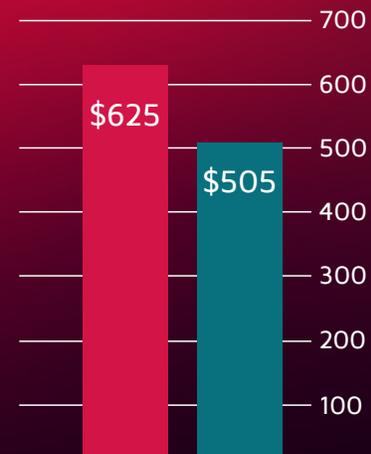


## SYSTÈME DE DÉSHUMIDIFICATION HUMIDITROL POUR SYSTÈMES BI-BLOCS

- Contrôle précis de l'humidité pour les systèmes bi-blocs répondant aux exigences de la norme ASHRAE 62.1-2013 concernant l'air frais
- Ce serpentinet secondaire est installé en aval de l'évaporateur comme accessoire installé sur place
- Meilleur contrôle grâce à l'activation du cycle de déshumidification sur la base du taux d'humidité et non de la température
- Conception de réchauffage brevetée contribuant à contrôler la propagation des moisissures et des acariens pour une qualité inégalée de l'air intérieur
- Nécessite uniquement l'ajout du thermostat\* communicant Wi-Fi intelligent Lennox® et du générateur d'air chaud à vitesse variable ou du ventilo-convecteur Lennox® fournaise

\* Certaines unités nécessitent également le module d'interface de l'équipement.

## COÛT ÉNERGÉTIQUE ANNUEL



## ÉCONOMIE DE 120 \$ PAR AN

- Système de déshumidification par sous-refroidissement/gaz chaud
- Système de déshumidification avancé Humiditrol®

Calculs basés sur 1 460 heures de déshumidification par an avec une unité de toit de 5 tonnes. Coût énergétique estimé de 0,13 \$ par kWh.

La gamme de produits Lennox répond aux besoins de la nouvelle norme d'aujourd'hui en matière de qualité de l'air intérieur en assurant une ventilation écoénergétique, une filtration à haut rendement et une purification de l'air pour maintenir les bâtiments en bonne santé et efficaces.

### LAMPES GERMICIDES UVC ET FILTRES



#### LAMPES GERMICIDES UVC

- Réduisent la concentration des moisissures, bactéries et champignons sur les serpentins
- Conçu pour les unités de toit modèle L™, Enlight et Xion™
- Incluent un nécessaire de sécurité complet
- Permettent de préserver l'efficacité du système de chauffage et de climatisation
- Réduisent la concentration des produits irritants susceptibles d'affecter la qualité de l'air intérieur
- Disponible en ensemble installé sur place

Remarque : Les lampes Hg contiennent du mercure. Elles doivent être éliminées correctement. Voir [www.lamprecycle.org](http://www.lamprecycle.org) ou appeler 1-800-9-LENNOX.



Capteur de CO<sub>2</sub>

#### VENTILATION CONTRÔLÉE SUR DEMANDE

- Unité de toit avec capteur de dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) en option pour estimer l'occupation
- Module la ventilation en fonction de l'occupation
- Minimise les coûts énergétiques tout en préservant la qualité de l'air

### VENTILATION



#### SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE

- 300 - 6 200 pi<sup>3</sup>/min
- Disponible avec la plupart des unités de toit
- Roue enthalpique transférant la chaleur et l'humidité
- Roue de récupération d'énergie certifiée AHRI
- Roue pivotante brevetée optionnelle pour un fonctionnement complet de l'économiseur
- Registres d'équilibrage barométrique en version standard
- Registres d'équilibrage en version standard sur les modèles à roue fixe
- Enceinte galvanisée entièrement isolée
- Homologation ETL
- Roue de récupération d'énergie segmentée pour faciliter le nettoyage et le démontage



#### FILTRES À AIR MERV

- Filtres à air haute efficacité disponibles en MERV 8, 13 et 16
- Dépasse les exigences minimales définies par LEED®
- Respectent l'homologation UL900 Classe 2 en vigueur au Canada et aux États-Unis
- Améliorent l'efficacité énergétique des systèmes de CVAC en préservant la propreté de l'évaporateur

### NOTES

Parce que Lennox cherche sans cesse à améliorer la qualité de ses produits, les caractéristiques et indices de performance peuvent faire l'objet de modifications. L'ensemble des options et accessoires répertoriés pour chaque produit ne sont pas disponible sur tous les modèles. Contactez votre représentant commercial Lennox pour plus de détails. Pour les détails complets de la garantie, voir le certificat de garantie réel.

Certification ENERGY STAR® — Le dimensionnement et l'installation corrects de l'équipement sont essentiels pour obtenir un rendement optimal. Les climatiseurs et les thermopompes bi-blocs doivent être installés avec des évaporateurs appropriés pour répondre aux critères ENERGY STAR. Pour plus de détails, consultez votre installateur ou visitez le site [www.energystar.gov](http://www.energystar.gov).

Toutes les marques de commerce et marques déposées appartiennent à leurs propriétaires respectifs et sont uniquement utilisées à des fins d'identification.

LonMark est une marque de commerce déposée d'Echelon Corporation.

BACnet est une marque de commerce déposée d'ASHRAE.

## SOLUTIONS COMPLÈTES POUR LE CLIMAT COMMERCIAL

Créez votre environnement de construction idéal avec la gamme complète Lennox Commercial. Chaque solution est conçue pour optimiser le rendement, l'efficacité énergétique, la facilité d'entretien et l'impact environnemental. Depuis les systèmes VRF Varix™ fonctionnant aux côtés d'unités de toit jusqu'aux solutions clés en main complètes, nous vous aiderons à trouver le système parfait pour vos besoins.



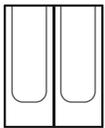
### UNITÉS AUTONOMES

Modèle L™  
Lumière  
Xion™  
Raider®  
LRP



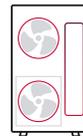
### CONTRÔLEURS COMMERCIAUX

Système de contrôle CORE Lennox®  
Thermostats et capteurs  
commerciaux Lennox



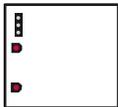
### VRF

Unités extérieures et intérieures,  
contrôleurs, accessoires



### SYSTÈMES SANS GAINES

Unités extérieures et  
intérieures, contrôleurs,  
accessoires



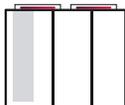
### CHAUFFAGE

Aérothermes  
Générateurs d'air chaud



### QUALITÉ DE L'AIR INTÉRIEUR

Déshumidification  
Filtration  
Purification



### SYSTÈMES FENDUS

Grand modèle de la série Elite®  
Petit modèle de la série Merit®  
Ventilo-convecteurs  
Serpentins intérieurs



Contactez-nous pour discuter de votre projet et  
demander un devis. [Lennox.com/Commercial/Connect](https://www.lennox.com/Commercial/Connect)

