

## Campana industrial LED UFO LUMILEDS 200W 24000lm

### Códigos:

Referencia: CLK200W



### Ficha técnica:

Potencia (W): 200  
Voltaje (V): 220-240V  
Color de luz CCT: 4000K  
Color de luz CCT: 5700K  
Tipo de LED: SMD2835  
Marca del chip LED: Philips LUMILEDS  
Eficacia luminosa (Lm/W): 120  
Luminosidad (Lm): 24000  
CRI: +80  
Color acabado: Negro  
Grado IP: IP65  
Grado IK: IK06  
Ángulo luminoso: 90°  
Frecuencia (Hz): 50-60Hz  
Material de construcción: Aluminio + PC  
Temperatura de trabajo: -20°C ~ +40°C  
Eficiencia energética 2023: E  
Vida útil: 30.000h  
Certificados: CE - RoHS  
Garantía: 5 años

### Variantes disponibles:

Temperatura de color: Blanco frío 5700K, Blanco neutro 4000K

### Descripción del producto:

Campana Industrial LED UFO 200W con chip LUMILEDS SMD2835 Alto rendimiento lumínico para entornos industriales exigentes

La **Campana Industrial LED UFO de 200W** está diseñada para proporcionar una iluminación potente, uniforme y fiable en naves, almacenes, fábricas y otras instalaciones profesionales. Equipada con **chip LED LUMILEDS SMD2835**, ofrece un **rendimiento superior a 120 lúmenes por vatio**, alcanzando un **flujo luminoso total de 24.000 lúmenes** con un consumo optimizado.

#### Características Técnicas

- Potencia: 200W
- Flujo Luminoso: 24.000 lm
- Temperatura de color: 4000K (blanco neutro) / 5700K (blanco frío)
- Ángulo de apertura: 90°
- CRI > 80
- Factor de potencia > 0,90
- Protección contra sobretensiones: 4kV

- Grado de protección: IP65 (resistente al polvo y agua)
- Clasificación IK: IK06 (resistencia mecánica)
- Dimensiones: Ø336 x 75 mm
- Material: Aluminio lacado en negro + difusor de policarbonato (PC)
- Incluye: Argolla metálica para suspensión por cadena + cable de conexión de 3 polos
- Apta para industria alimentaria

#### Ventajas de Uso

- Instalación rápida y segura con argolla integrada
- Alta eficiencia energética y bajo mantenimiento
- Rendimiento estable en entornos exigentes
- Iluminación clara, precisa y homogénea
- Ideal para techos medios y altos en entornos industriales

#### Aplicaciones Recomendadas

- Almacenes logísticos
- Naves industriales
- Plantas de producción
- Centros de distribución
- Entornos alimentarios o húmedos con alta exigencia

#### Galería de imágenes:

