

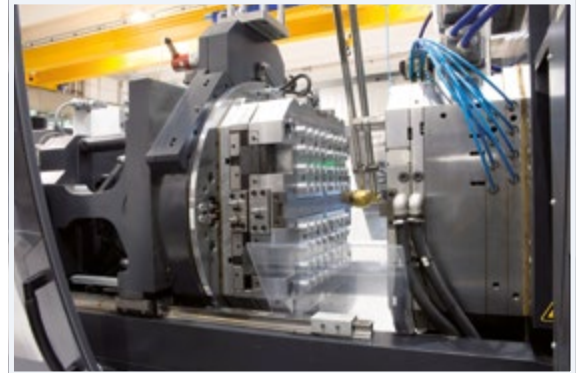
Der eChiller120 – Maschinenkühlung mit 0% direkten CO₂ Emissionen



Bluezero®inside

Case Study

eChiller120 mit adiabatischer Rückkühlung im Vergleich zu marktüblicher luftgekühlter Kältemaschine (mit freier Kühlung).



Die Benefits des eChiller auf einen Blick

1. Konzeptbeschreibung

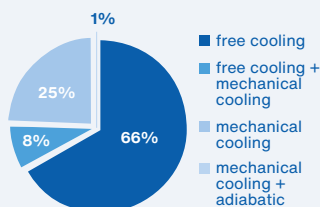
- **Kälteleistung:** 114 kW
- **Kaltwassertemperatur:** 20°C
- **Kühlwassertemperatur:** 35°C
- **Anwendungsstunden:** 8760 h (3-Schicht Betrieb)
- **Wetterdaten:** München

2. Auswertung

- **JAZk:** 35
- Verbesserung 40% vs. Standardkältemaschine

3. Wirtschaftlichkeit

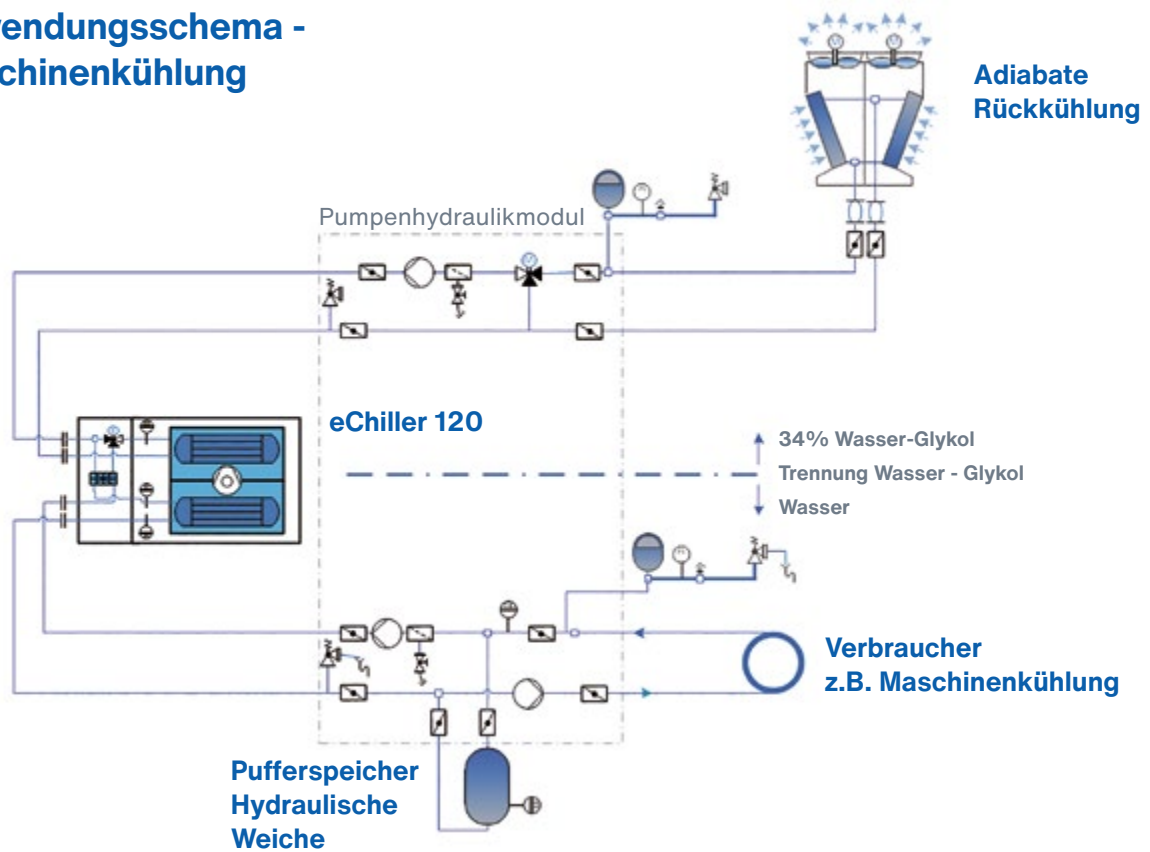
- Freikühlstunden > 66%
- **ROI < 4 Jahre**
- Betriebskosten des adiabatischen RKW berücksichtigt



Anwendungsvorteile

- hohe **Teillasteffizienz**
- stabile Vorlauftemperatur
- kleine **Temperaturtoleranzen**
- **modularer**- skalierbarer Aufbau
- Energie optimierte Rückkühlerregelung mit integrierter **freien Kühlung**
- höchste **Förderquote** mit adiabaten Rückkühlern
- uneingeschränkter Aufstellort
- keine **kältetechnischen Regulierungen**
- Kältemittel Wasser (R718) günstig verfügbar

Anwendungsschema - Maschinenkühlung



Adiabatik

- Nassbetrieb nur an wenigen Stunden
- Hohe Energieeffizienz
- Verbesserte Förderquote
- 42. BImSchV – Befreiung möglich!

Optionen

- erweiterte Teillastregelung
- Master- / Slave-Regelung
- Regelung Kaltwasser- und Kühlwasseranlage
- Energieverbrauchsreporting



Erfahren Sie hier mehr über den neuen eChiller120 und seine Anwendungsbereiche:
eChiller120.
efficientenergy.de