

Der eChiller120 – nachhaltige Prozeßkühlung für die Industrie



Bluezero®inside

Case Study

eChiller120 mit Anbindung an bestehendes Rückkühlsystem.



Die Benefits des eChiller auf einen Blick

1. Konzeptbeschreibung

- **Kälteleistung:** 90 kW
- **Kaltwassertemperatur:** 16°C
- **Kühlwassertemperatur:** 18 °C bis 30 °C
- **Anwendungsstunden:** 5000 h (2-Schicht Betrieb)
- **Wetterdaten:** München

2. Auswertung

- **JAZk:** ca. 12

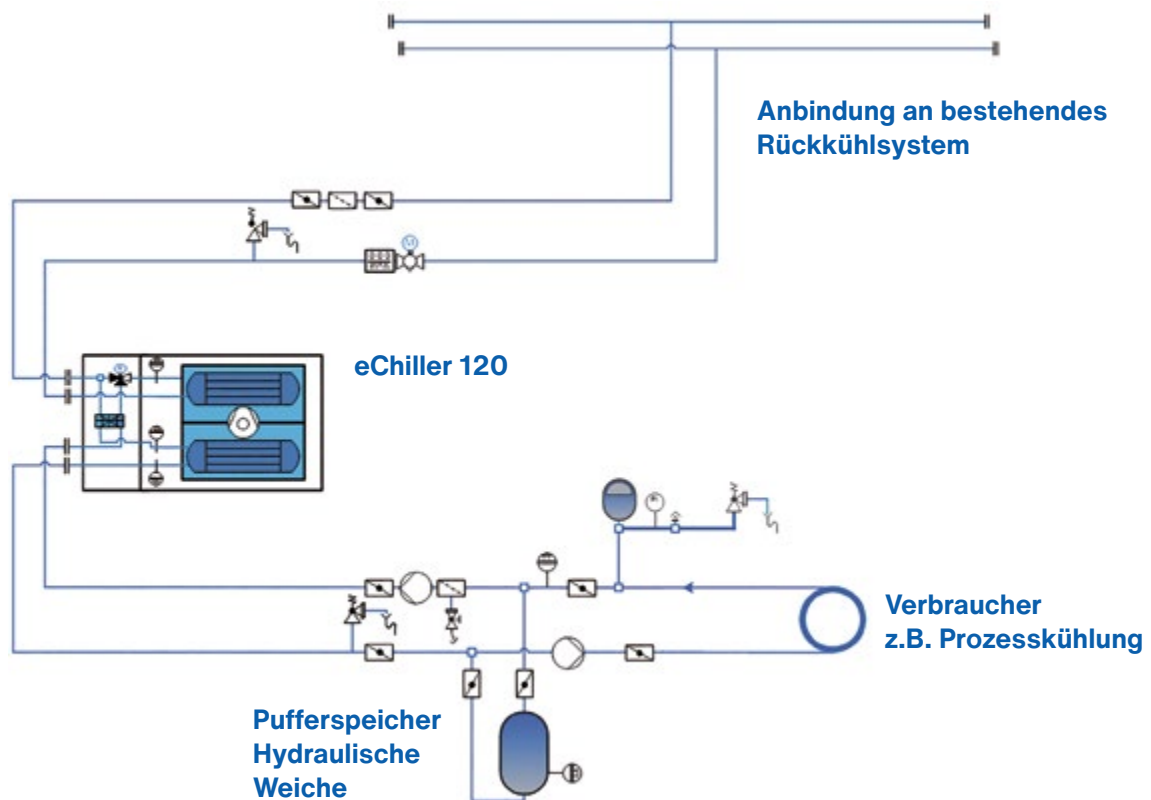
3. Wirtschaftlichkeit

- Kältemittel günstig verfügbar
- Energieeinsparungen von bis zu 35% im Vergleich zu Standardkältemaschine
- ROI < 4 Jahre

Anwendungsvorteile

- hohe **Teillasteffizienz**
- stabile Temperaturen im Dauerbetrieb
- **modularer- skalierbarer** Aufbau
- uneingeschränkter Aufstellort
- Problemlose Anbindung an bestehendes Rückkühlsystem
- **Unbegrenzte Verfügbarkeit** des Kältemittels (R718)

Anwendungsschema - Prozeßkühlung



Optionen

- erweiterte Teillastregelung
- Master- / Slave-Regelung
- Regelung Kühlwasseranlage
- Regelung Kaltwasseranlage
- Energieverbrauchsreporting



Erfahren Sie hier
mehr über den
neuen eChiller120
und seine Anwen-
dungsbereiche:
eChiller120.
efficientenergy.de