

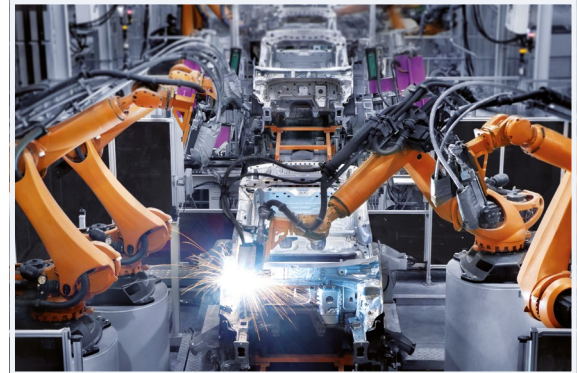
# Der eChiller120 – nachhaltige Prozesskühlung für die Industrie



Bluezero®inside

## Case Study

eChiller120 mit Anbindung an bestehendes Rückkühlsystem.



## Die Benefits des eChiller120 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

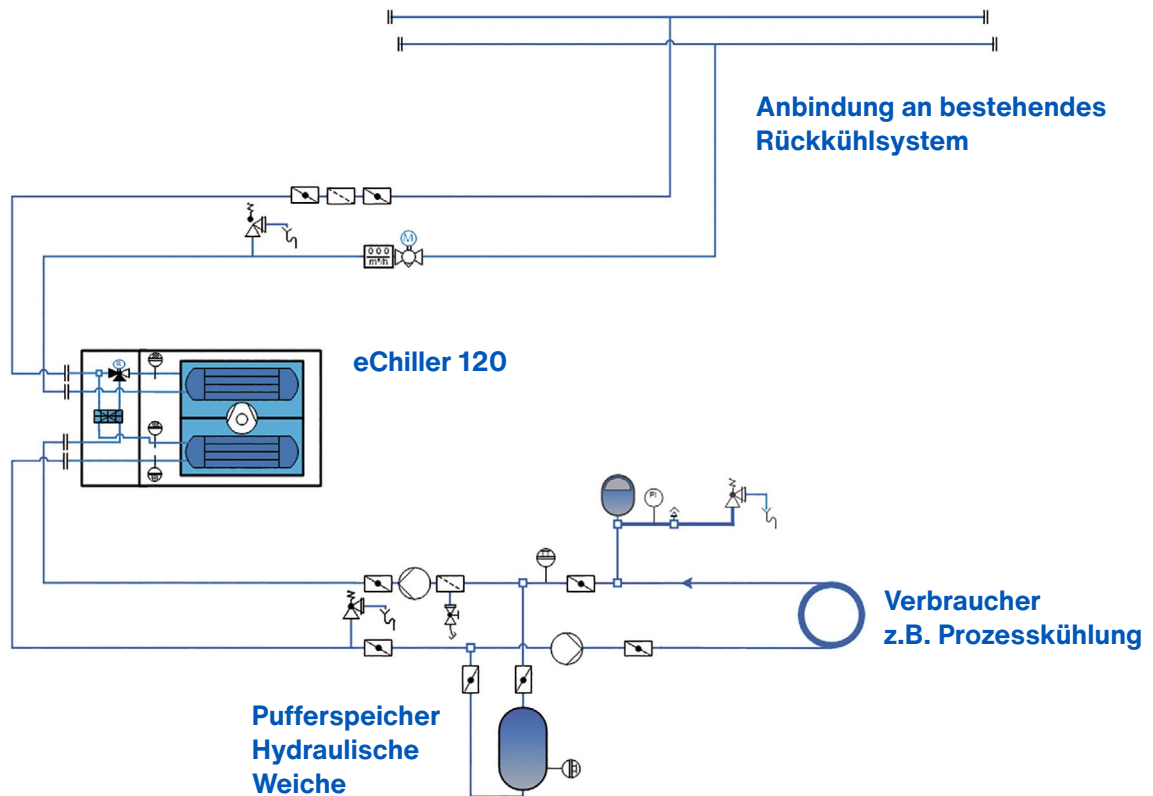
### 3. Wirtschaftlichkeit

- 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 Anwendungsbereiche:  
eChiller120.  
[efficientenergy.de](http://efficientenergy.de)