



NH₃ Bomba de calor industrial

WH: Bomba de calor personalizada para uso en interiores

Capacidad de enfriamiento adaptada a las necesidades



Instalación interior



Compresores de tornillo



Refrigerante natural

La bomba de calor personalizada WH de ENEX INDUSTRIAL para uso en interiores con fuente de aire a través de un evaporador remoto o fuente de agua/salmuera utiliza refrigerante R717 altamente sostenible. Es la opción ideal en aplicaciones de calefacción urbana muy grandes y para aumentar el calor residual de bajo grado a alta temperatura. Una versión de refuerzo de refrigerante utiliza la condensación de la etapa baja como evaporador para la etapa alta, produciendo agua a alta temperatura con una eficiencia excepcional, y es aplicable en grandes sistemas de refrigeración industrial donde también se requiere agua muy caliente.

CARACTERÍSTICAS

- 1 a 4 compresores en paralelo
- Amplio rango de temperatura de evaporación y condensación
- Bandeja de goteo de acero pintado
- Tubería de acero inoxidable 304L para circuito de agua/salmuera

OPCIONES

- Marca del compresor múltiple: Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA, Howden, Vilter
- Motor de alta eficiencia
- **Opciones del evaporador:**
 - Evaporador de aire remoto
 - Fuente de agua/salmuera
- Versión de refuerzo de refrigerante
- Aislamiento de piezas frías por inyección de espuma de poliuretano bajo revestimiento de aluminio
- Armario eléctrico con PLC industrial

APLICACIONES



Industria



Calefacción del distrito



Industria alimentaria