



NH₃ Unità di raffreddamento

W: Sistema di refrigerazione personalizzato per uso interno

Volume di aspirazione da 1000 m³/h a 12000 m³/h



Installazione all'interno



Compressori a vite



Refrigerante naturale

Il sistema di refrigerazione personalizzato W di ENEX INDUSTRIAL è ideale per l'uso interno. Raffreddato ad aria con condensatore a secco o di evaporazione remoto, raffreddato ad acqua o glicole. Disponibile con opzione di sistema pompato e adatto per grandi sistemi di refrigerazione industriale come la lavorazione e lo stoccaggio di alimenti.

CARATTERISTICHE

- Da 1 a 4 compressori in parallelo
- Ampia gamma di temperature di evaporazione (uno o due livelli)
- Vassoio raccogliocce in acciaio verniciato
- Tubazioni inox 304L per circuito acqua/glicole

OPZIONI

- Compressore multi marca: Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea, Howden, Vilter
- Motore ad alta efficienza
- **Opzioni di condensazione:**
 - Condensatore aria secca remoto
 - Condensatore adiabatico remoto
 - Condensatore di evaporazione remoto
 - Condensatore raffreddato ad acqua/glicole con essiccatore remoto e pump skid
- **Opzioni di raffreddamento:**
 - Evaporatore allagato per raffreddamento a fluido
 - Sistema di pompaggio NH₃
 - Espansione diretta
- **Opzioni di recupero del calore:**
 - Refrigeratore olio recupero calore
 - Desurriscaldatore a recupero di calore
 - Condensatore a recupero di calore
 - Isolamento di parti fredde mediante iniezione di schiuma poliuretana sotto rivestimento in alluminio
 - Armadio elettrico con PLC industriale

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Raffreddamento urbano