

TECHNISCHE DATEN

Wärmetauscherstationen	Realisierungsbereich	WTS Food ¹⁾	WTS Surface ²⁾
Aufstellort	Innenaufstellung optional Außenauflistung	Innenaufstellung	Innenaufstellung
Übertragungsleistung	1 - 1.000 kW	18 kW	350 kW
Vorlauf Kälteträger bei	4 °C - 80 °C	4 °C	max. 34 °C
Kühlwassertemperatur Eintritt	0 °C - 70 °C	2 °C	max. 28 °C
Volumenstrom Kühlwasser	0,5 m³/h - 100 m³/h	7 m³/h	66 m³/h
Kälteträger	DI-Wasser Wasser Glykol Öl	Wasser mit 25 Vol.-% AFL	Wasser mit 34 Vol.-% AFL
Umgebungstemperatur min./max.	-20 - 50 °C	5 - 45 °C	5 - 45 °C
System mit Tank oder geschlossen	projektspezifisch	250 l	600 l
Stromversorgung	400 V / 3 Ph / 50 Hz oder 400 V / 3 Ph / 60 Hz	380...415 V / 3 Ph / 50 Hz	400 V / 3 Ph / 50 Hz
Abmessung und Farbe	projektspezifisch	1.530 mm x 902 mm x 1.500 mm	2.880 mm x 905 mm x 1.455 mm

¹⁾ Realisiertes Projekt für einen Kunden aus dem Bereich Lebensmittel & Verpackung
²⁾ Realisiertes Projekt für einen Kunden aus dem Bereich Oberflächentechnik

AUSSTATTUNG

- + Überströmventil
- + Manometer 0-10 bar
- + Schwimmerschalter
- + Befüllung manuell
- + Temperaturregelung mittels 3-Wege Ventil
- + Isolierung der Rohrleitungen
- + Isolierung Pumpe
- + Fernsteuerung potentialfreier Kontakt
- + Sammelstörmeldung auf Klemme
- + Spannungs-/Phasenüberwachung
- + Blechverkleidung
- + Regulierventil im Vorlauf

OPTIONEN

- + Drucksensor
- + Automatische Nachspeisung
- + Verpackung Holzverschlag
- + Seekiste
- + Pumpe für Leitungslänge zwischen 15-100 mtr.
- + Sonderspannung:
 - 480V (±10%) / 3Ph / 60Hz
 - 460V (±10%) / 3Ph / 60Hz
 - 440V (±10%) / 3Ph / 60Hz
 - 380V (±10%) / 3Ph / 60Hz
- + Filterbaugruppe Kälteträger 250 µm
- + Erforderliche Komponenten in UL-Ausführung
- + Niveaupaket
- + Schaltschrankheizung für Tug < +5°C oder rel. Feuchte > 90%
- + Schnittstelle Profinet, Profibus, Ethernet, Modbus oder TCP
- + Fernbedienung
- + Sonderlackierung
- + Nivelierfüße

Beste Wasserqualität

WÄRMETAUSCHERSTATIONEN

Wartungskosten einsparen und trotzdem immer saubere und betriebsbereite Geräte – unsere kompakten Wärmetauscherstationen von KKT chillers kühlen flüssige Materialien nicht auf Basis eines Kältemittelkreislaufes, sondern nutzen dafür kundenseitiges Kühlwasser, unter anderem von Anlagen aus der Lebensmittel- und Verpackungsindustrie oder der Oberflächentechnik. So kann der Frischwasserverbrauch minimiert und eine teure Wasseraufbereitung vermieden werden.

Weitere Vorteile: Die Stationen erfüllen viele Sicherheitsaspekte und arbeiten gegen die Verunreinigung von Flüssigkeiten. KKT chillers fertigt sie in allen Leistungsklassen mit offenen und geschlossenen Kühlkreisläufen.

