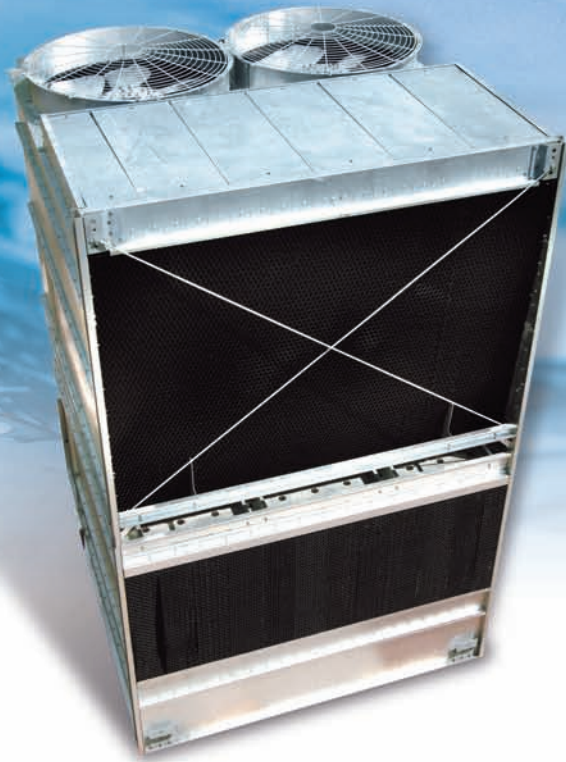
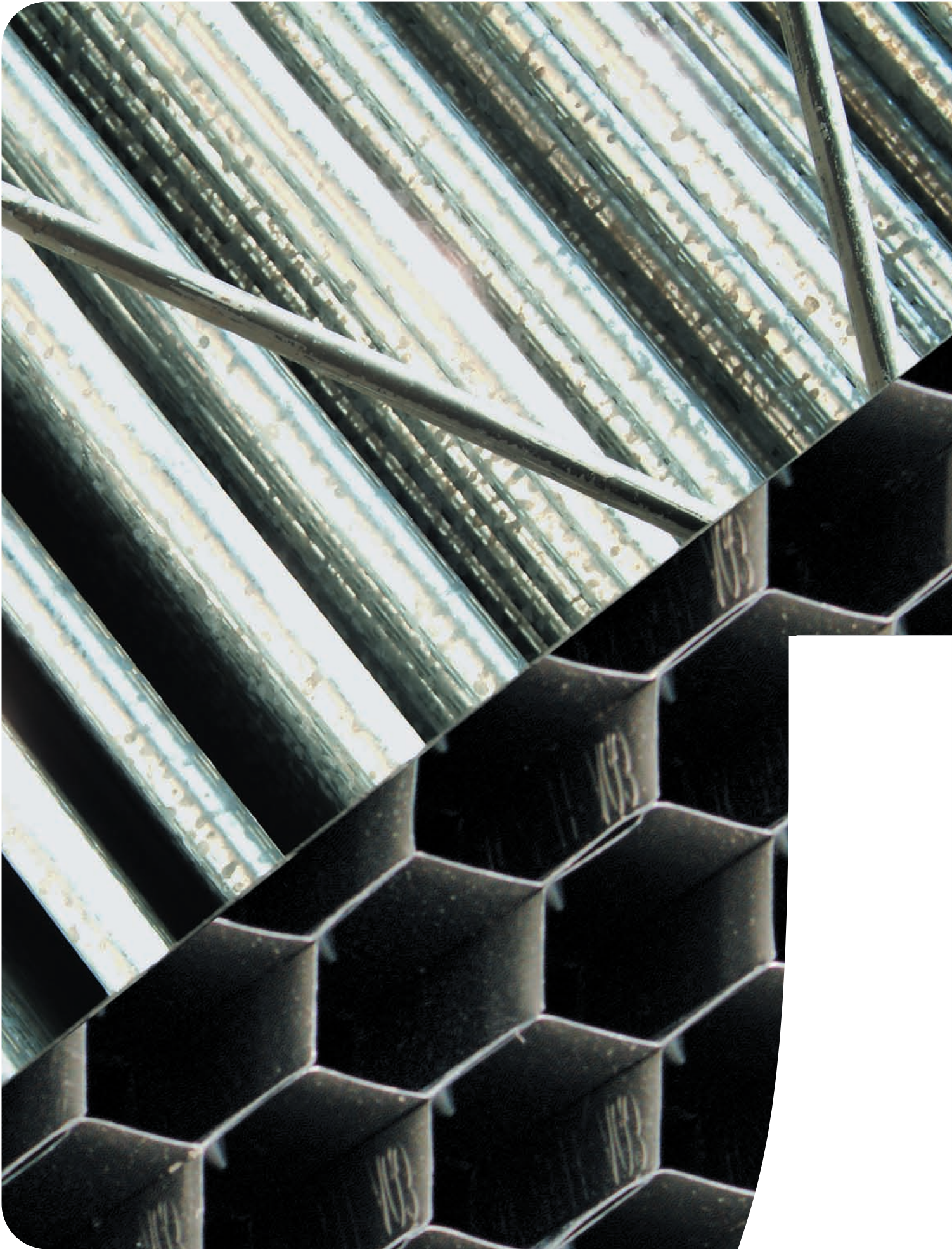


/ Marley MH Flüssigkeitskühler /





Neu auf dem Markt: Der MH Flüssigkeitskühler mit CoolBoost-Technologie.

/ Hybrid-Konstruktion. Höhere Leistung. /

Überlassen Sie es Marley, einen Flüssigkeitskühler mit Einbauten und mehr Schlangenkreisläufen zu bauen, um die Leistung zu steigern – im Vergleich zu anderen Systemen um bis zu 10 % – und der dennoch mit einer platzsparenden Grundfläche auskommt.

Der MH Flüssigkeitskühler im Vergleich zu anderen führenden Kühlern

MODELL	l/s bei MAX. kW	GRUNDFLÄCHE
<i>Anderer Kühler</i>	<i>28,4-40,7 bei 22,38</i>	<i>3,66 m x 3,66 m</i>
MH Flüssigkeitskühler	29,7-43,9 bei 22,38	3,66 m x 3,66 m
<i>Anderer Kühler</i>	<i>41,3-56,2 bei 22,38</i>	<i>3,66 m x 5,49 m</i>
MH Flüssigkeitskühler	42,3-59,5 bei 22,38	3,66 m x 5,49 m

Beispiel: 35°C Heißwasser, 29,5°C Kaltwasser, 25,5°C Feuchtkugel

Im Vergleich zu anderen Kühlern mit gleicher Grundfläche kühlt der MH Flüssigkeitskühler bis zu 3,3 l/s mehr.

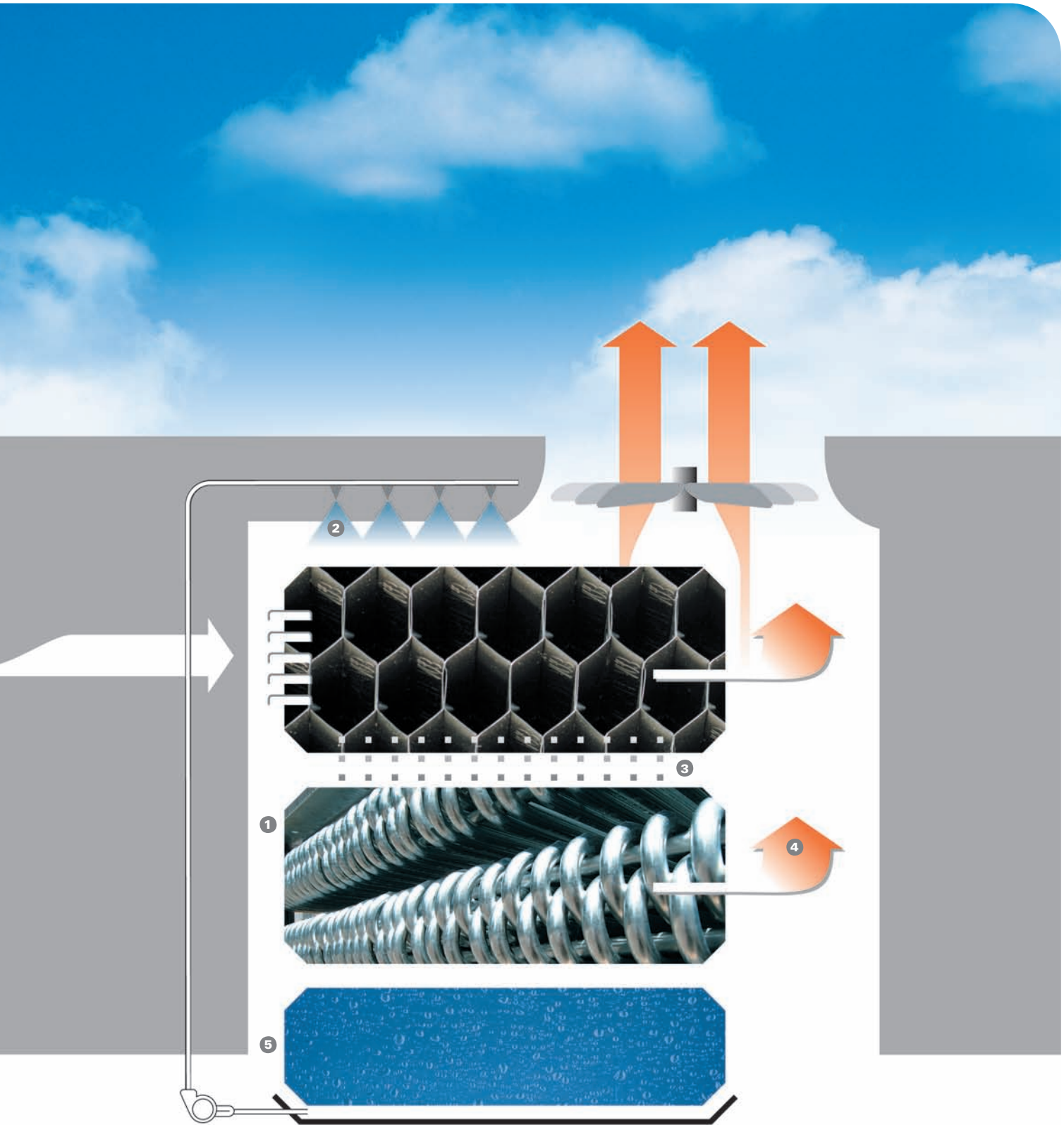
/ CoolBoost™ -Technologie /

/ Funktionsprinzip /

Der Marley MH Flüssigkeitskühler verwendet das druckbelüftete Kreuzstromverfahren und Einbauten über der Schlange.

- 1 Die Prozessflüssigkeit wird durch das Innere der Rohrschlange umgewälzt.
- 2 Das Rückführungswasser wird an den Einbauten abgekühlt, thermisch ausgeglichen und wieder über die Außenflächen der Rohrschlange verteilt.
- 3 Ein kleiner Teil des Rückführungswassers verdunstet in der Luft, die durch die Schlange und die Einbauten strömt, und kühlt auf diese Weise die Prozessflüssigkeit.
- 4 Die Rohrschlange gibt Wärme durch Verdunstungskühlung ab und nutzt dazu den Frischluftstrom und das vorgekühlte, rückgeführte Sprühwasser.
- 5 Das Rückführungswasser tropft von der Schlange in die Sammelbecken, von wo es zurückgepumpt und wieder über den Einbauten verteilt wird.







/ Maximale Effizienz. Maximal Marley. /

Der Marley MH Flüssigkeitskühler ist das effizienteste System auf dem Markt – und Ihre beste Wahl für Industrie- und HLK-Anwendungen. Durch Einschließen der Prozessflüssigkeit in einen sauberen, geschlossenen Kreis und Kombination von Kühlturm- und Wärmetauscherfunktion in einem einzigen System bietet dieser Flüssigkeitskühler einen hervorragenden Betriebsnutzen und Wartungsvorteile:



- Schutz der Prozessflüssigkeit vor Verschmutzung
- Maximale Systemeffizienz durch geringere Oberflächenverschmutzung und Kesselsteinbildung
- Einsparung von Systemenergie und Wartungskosten
- Geringer Platzbedarf, z. B. in Anlagenräumen
- Rund ums Jahr zuverlässig und effizient
- Bis zu 10 % höhere Leistung als bei anderen Kühlern

CTI-zertifiziert. Mit Kapazitäten von 100 Tonnen bis 650 Tonnen. Der Marley MH Flüssigkeitskühler eignet sich für die Kühlung zahlreicher Flüssigkeiten – von Wasser und Glykolen bis hin zu Quenchölen und Metallisierungslösungen.



/ Keiner kühlt besser als Marley /

Beim Verhältnis von Tonnen zu Leistung ist Marley unschlagbar. Weitere Informationen erhalten Sie unter der Rufnummer +49 (0)2102 1669 681 oder im Internet unter der Adresse ***spxcooling.com***.



SPX[®]

COOLING TECHNOLOGIES

ERNST-DIETRICH-PLATZ 2
40882 RATINGEN
DEUTSCHLAND
49 (0)2102 1669 681
infode@spx.com
spxcooling.com

Im Zuge der technologischen
Weiterentwicklung unserer Produkte
behalten wir uns Design- und/oder
Materialänderungen ohne vorherige
Ankündigung vor.
©2009 SPX Cooling Technologies
de_MHF-09