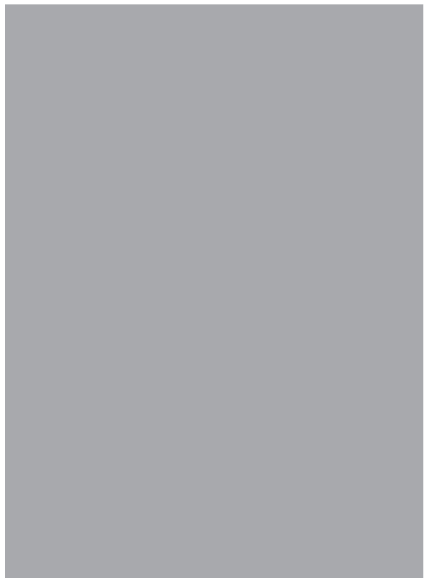


Produkte und Dienstleistungen

SPX®
COOLING TECHNOLOGIES





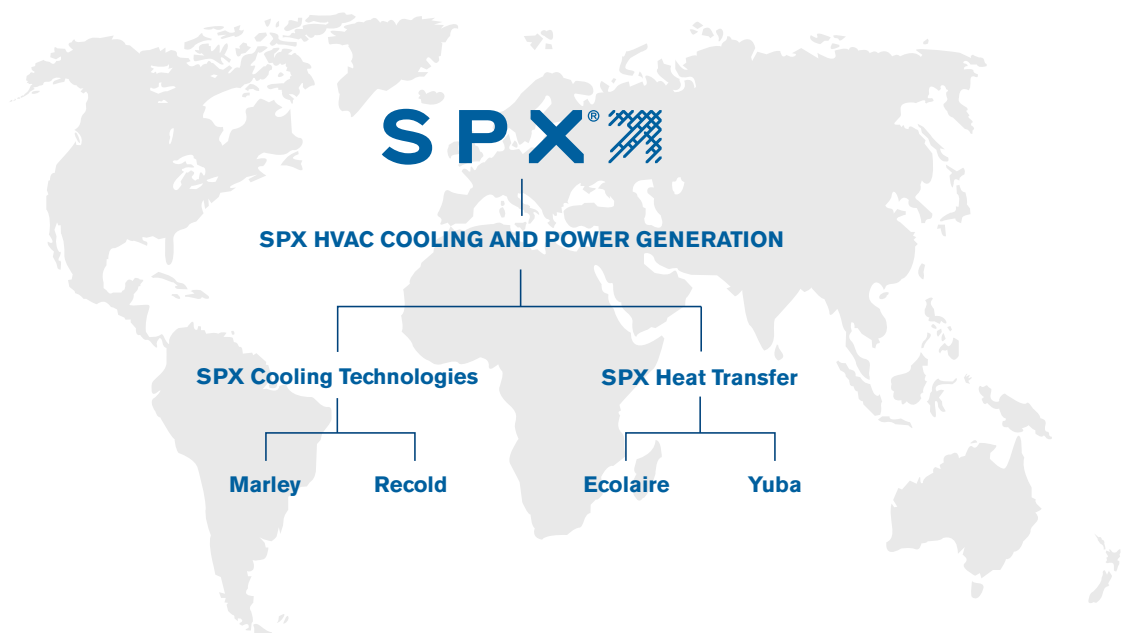


Die SPX Corporation steht für Qualität, Präzision, Kreativität und Innovation. Als globaler Konzern mit Hauptsitz in Charlotte, North Carolina, USA, produzieren wir technische Kühllösungen für Prozesse in Industrie und Klimatechnik.

SPX Cooling Technologies ist Ihr Lieferant für thermische Komponenten und Dienstleistungen. Wir sind bekannt durch unsere bewährten Marken: Marley®, Balcke®, Recold® oder Ceramic®. Unser innovatives Produktportfolio umfasst Kühltürme, Verdunstungskühler und Verdunstungskondensatoren für Energieunternehmen, Industrieanlagen und gewerbliche Gebäudekomplexe. Mit mehr als 150 Vertriebshäusern und Partnern sind wir global mit lokalen Lösungen präsent.

SPX COOLING TECHNOLOGIES

ist ein weltweit führender Hersteller von Kühltürmen, Verdunstungskühlern und Verdunstungskondensatoren. Mit einem mehr als 100-jährigen Produktprogramm verfügt die Firma über mehr als 250 globale Patente auf den Märkten für HLK, Industrie und Prozesskühlung.



Nasskühlung

- HLK
- Kältetechnik
- leichte bis mittlere Industrieprozesslasten
- chemische Verfahrenstechnik, Raffinerie
- Energieerzeugung



MARLEY NC EVEREST™ KÜHLTURM

Das vormontierte Querstromdesign bietet erhebliche Vorteile, darunter eine um 50 % höhere Kühlleistung und ein bis zu 35 % geringerer Stromverbrauch des Ventilators im Vergleich zu anderen einzelligen, werksmontierten Kühltürmen. Dank weniger Leitungen und elektrischen Verbindungen lassen sich Kosteneinsparungen bei der Installation erzielen. Der weitläufige Innenraum bietet konkurrenzlosen Zugriff für leichtere und besonders sichere Inspektionen und Wartungsarbeiten. Kapazitäten des Turms zwischen 5.763 und 9.623 kW pro Zelle. Factory Mutual (FM)-Zulassung und Zertifizierung nach CTI verfügbar.



MARLEY NC® COOLING TOWER

Fünf Jahre Garantie auf alle mechanischen Teile und eine garantierte Kühlleistung. Standardmäßig im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Verfügbar für Kapazitäten von 444 bis 6.396 kW pro Zelle. Brandschutzzertifiziert durch die weltweit operierende Versicherungsgesellschaft FM Global. Thermische Zulassung durch das Cooling Technology Institute gemäß CTI Standard 201. Noch vielseitiger in der komplett aus Edelstahl gefertigten Variante.

Nasskühlung

- ▼ HLK
- ▼ Kältetechnik
- ▼ leichte bis mittlere Industrieprozesslasten
- ▼ chemische Verfahrenstechnik, Raffinerie
- ▼ Energieerzeugung



MARLEY® MD EVEREST® KÜHLTURM

Das vorkonfigurierte modulare Design des MD Everest Kühlturms bietet beispielsweise viele Vorteile bzgl. Liefer- und Montage-Geschwindigkeit, hoher Arbeitssicherheit, robuster Bauform und Werkstoffauswahl. Bei modularen Lösungen erreichen wir Kühlturmleistungen von 10,9 MW pro Zelle, die CTI und Eurovent-zertifiziert sind.



MARLEY MD KÜHLTURM

Saugbelüfteter Gegenstrom-Kühlturm. Kleinere Stellfläche als Kreuzstrom-Kühltürme. Standardmäßig im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Kühlturm verfügbar für Kapazitäten von 391 bis 3.324 kW pro Zelle. Noch vielseitiger in der komplett aus Edelstahl gefertigten Variante. Fünf Jahre Garantie auf alle mechanischen Teile. CTI-zertifiziert.



MARLEY AV KÜHLTURM

Einflutiger, saugbelüfteter Kreuzstrom-Kühlturm. Reduktion des Energieverbrauchs von Pumpe und Ventilator. Benötigt nur eine kleine Stellfläche. Standardmäßig im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Verfügbar für Kapazitäten von 550 bis 3.394 kW pro Kühlturmzelle. Noch vielseitiger in der komplett aus Edelstahl gefertigten Variante. CTI-zertifiziert.



MARLEY NCWD HYBRIDKÜHLTURM (NASS/TROCKEN)

Im Werk vormontierter Rohrbündel-Hybridkühlturm. Sichtbare Reduktion der Abluftschwaden. Deutliche Wassersparnis. Verfügbar für Kapazitäten von 3.214 bis 4.049 kW pro Kühlturmzelle.

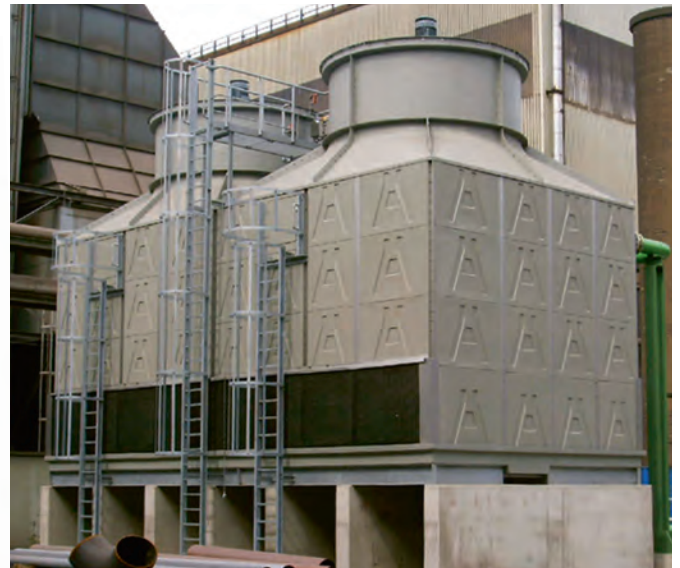
Nasskühlung

- HLK
- Kältetechnik
- leichte bis mittlere Industrieprozesslasten



MARLEY NC® GFK-KÜHLTURM

Vor Ort montierter Kreuzstrom-Kühlturm aus glasfaserverstärktem Kunststoff und verzinktem Stahl. Ausgelegt für den Einsatz in Klima- und Kälteanlagen sowie geringe bis mittlere Industrieprozesslasten mit sauberem Wasser. Edelstahlkonstruktion als Option erhältlich. Verfügbar für Kapazitäten von 444 bis 6.396 kW pro Zelle. CTI-zertifiziert.



MARLEY CP KÜHLTURM

Saugbelüfteter Gegenstromkühlturm aus Edelstahl mit Glasfaserpaneelen. Immer dann die ideale Lösung, wenn in Großanlagen der Platz ein kritischer Faktor ist. Alternativ kann die Struktur komplett aus korrosionsbeständigem GFK ausgeführt werden. Verfügbar für Kapazitäten von 1.134 bis 5.878 kW pro Kühlturmzelle.



MARLEY MCW KÜHLTURM

Maximiert die Vorteile der Gegenstrom-Ventilatorstechnologie und erbringt Höchstleistungen. Die ideale Lösung für Anwendungen in Wohn-, Büro- und Industriegebäuden. Verfügbar als Konstruktion aus Z725-verzinktem Stahl oder Edelstahl. Kapazitäten von 624 bis 2.150 kW pro Zelle. CTI-zertifiziert.



RECOLD® JT KÜHLTURM

Druckbelüfteter Kühlturm mit niedriger Bauhöhe. Im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Alternativ verfügbar als Edelstahl-Konstruktion. Kapazitäten von 132 bis 1.824 kW pro Zelle.

Nasskühlung

- HLK
- Kältetechnik
- leichte bis mittlere Industrieprozesslasten



MARLEY AQUATOWER® KÜHLTURM

Seit über 70 Jahren mit seiner zuverlässigen Leistung der Industriestandard schlechthin. Im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Alternative Fertigung aus Edelstahl oder aus glasfaserverstärktem Kunststoff. Kapazitäten von 35 bis 554 kW pro Zelle. CTI-zertifiziert.



MARLEY UNILITE® KÜHLTURM

MithochwertigenGlasfaserverbundwerkstoffen und fortschrittlicher Wärmeübertragungstechnologie steht Ihnen hier ein qualitativ hochwertiger, kostengünstiger Kühlturm zur Verfügung, der für viele verschiedene HLK- und Industrieanwendungen hervorragend geeignet ist. Kühlturmzellen verfügbar für Kapazitäten von 160 bis 1.165 m³/h. Brandschutzzertifiziert durch die weltweit operierende Versicherungsgesellschaft FM Global.



MARLEY NC® ALPHA KÜHLTURM

Kühlturm mit Rieseleinbauten, besonders geeignet für hohe Temperaturen oder bei schlechter Wasserqualität. Standardmäßig im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Noch vielseitiger mit der komplett aus Edelstahl gefertigten Variante. Kühlturmzellen verfügbar für Kapazitäten von 65 bis 615 m³/h.

Nasskühlung

- ▶ HLK
- ▶ Kältetechnik
- ▶ leichte bis mittlere Industrieprozesslasten



MARLEY MS KÜHLTURM

Für alle Anlagen, bei denen ein konventioneller Kühlturm aus ästhetischen Gründen nicht in Frage kommt. Jeder Kühlturm wird individuell an die architektonischen Gegebenheiten der jeweiligen Anlage angepasst. Verfügbar für eine große Bandbreite an Volumenströmen..



MARLEY SIGMA-KÜHLTÜRME

Die hocheffizienten, wartungsfreundlichen Sigma-Kühltürme bieten eine große Auswahl an Lösungen für mittlere bis große Industrieprozesslasten sowie komplexe HLK-Anwendungsfälle. Verfügbar aus Stahl (Edelstahl oder verzinkt). Pultrudierte GFK-Traglelemente. Holz (Douglasie oder Redwood). Unübertroffen in Qualität und Zuverlässigkeit. Kühlturmzellen verfügbar für Kapazitäten von 86 bis 2.294 m³/h.

Nasskühlung

- ▶ HLK
- ▶ Kältetechnik
- ▶ leichte bis mittlere Industrieprozesslasten



MARLEY KÜHLTÜRME DER 10ER-/15ER-SERIE

Kühlturm mit Rieseleinbauten, besonders geeignet für hohe Wassertemperaturen und/oder bei schlechter Wasserqualität. Holzkonstruktion aus behandeltem Holz (Douglasie oder Redwood). Kühlturmzellen verfügbar für Kapazitäten von 31 bis 1.526 m³/h.



MARLEY QUADRAFLOW® KÜHLTURM

Der erste Industrie-Kühlturm mit einer exklusiven 5-Jahres Komplettgarantie, die praktisch jedes Kühlturmteil abdeckt. Diese Kühltürme aus GFK und Stahl werden zur einfacheren Installation direkt vor Ort montiert. Verfügbar für Kapazitäten von 567 bis 4.603 kW pro Zelle. CTI-zertifiziert.

Kühltürme mit geschlossenem Kreislauf

- HLK
- Kältetechnik
- leichte bis mittlere Industrieprozesslasten



MARLEY MH KÜHLTURM MIT GESCHLOSSENEM KREISLAUF

Der Marley MH Kühlturm mit geschlossenem Kreislauf ist mit seiner CoolBoost-Technologie das effizienteste System dieser Art auf dem Markt. Der MHF Kühlturm enthält sowohl einen Primärkreislauf als auch einen offenen Sekundärkreislauf. Leistung: 10 Prozent über der anderer Systeme. Sehr geringer Platzbedarf. CTI-zertifiziert.



MARLEY MC KÜHLTURM MIT GESCHLOSSENEM KREISLAUF

Druckbelüfteter Gegenstrom-Kühlturm. Im Werk vormontierte Stahlkonstruktion mit Z725-Verzinkung. Die perfekte Lösung, wenn es auf einen geräuscharmen Betrieb und geringen Platzbedarf ankommt. Alternativ in Edelstahl-Konstruktion verfügbar.

Nasskühlung

- schwere Industrieprozesslasten
- chemische Verfahrenstechnik, Raffinerie
- Energieerzeugung



VOR ORT MONTIERTER GEGENSTROM-KÜHLTURM

Unschlagbar vielseitig, effizient und hochwertig. Geeignet für Energieerzeugung, Industrie und Großanlagen im Bereich HLK. Jeder Turm wird hinsichtlich Leistung, Aufbau, Tropfenauswurf, Betriebsgeräusche und Wasserqualität genau auf Ihre Einsatzbedingungen abgestimmt. Verfügbar aus pultrudierten GFK-Tragelementen, Beton oder aus Holz (Douglasie oder Redwood). Unübertroffen in Qualität und Zuverlässigkeit. Kühlturmzellen verfügbar für Kapazitäten von 295 bis 6.814 m³/h.



VOR ORT MONTIERTER KREUZSTROM-KÜHLTURM

Diese großen Kühltürme mit Rieseleinbauten haben sich in den letzten 50 Jahren in Hunderten von Anlagen bewährt. Dank der Vielzahl an möglichen Einbauten ist dies einer der vielseitigsten Kühltürme für industrielle Großanwendungen. Verfügbar aus pultrudierten GFK-Tragelementen oder aus Holz (Douglasie oder Redwood). Unübertroffen in Qualität und Zuverlässigkeit. Kühlturmzellen verfügbar für Kapazitäten von 681 bis 6.814 m³/h.

Nasskühlung

- schwere Industrieprozesslasten
- chemische Verfahrenstechnik, Raffinerie
- Energieerzeugung



NATURZUGKÜHLTURM

Naturzug-Gegenstromkühlturm aus Beton in verschiedensten Größen und Konfigurationen. Seine außerordentliche Effizienz und Zuverlässigkeit haben ihn zum beliebtesten Kühlturmtypen im Bereich der Energieerzeugung gemacht. Jeder Kühlturm wird kundenspezifisch ausgelegt. Für Durchflussraten von bis zu 160.000 m³/h geeignet.



VENTILATORUNTERSTÜTZTER NATURZUGKÜHLTURM

Reduzierter Stromverbrauch. Geringer Platzbedarf. Minimale Rezirkulation. Optimales Betriebsverhalten bei Salzwasser-Anwendungen. Optisch ansprechendes Erscheinungsbild.

Dampffahren-Verhinderer und Wasseinsparung

- ▼ schwere Industrieprozesslasten
- ▼ chemische Verfahrenstechnik, Raffinerie
- ▼ Energieerzeugung



DER MARLEY® CLEARSKY® DAMPFFAHNEN-VERHINDERER

is ein voll integriertes System, das zuverlässiger ist als auf Kühlschlangen basierende Systeme. Durch die Verwendung von PVC-Wärmetauschermodulen im Turminnenraum wird von der Umgebungsluft einer großer Teil der Feuchtigkeit kondensiert, bevor diese den Turm verlässt. Damit wird die Dampffahne erheblich verkleinert und Wasser gespart. Diese Lösung ist für Marley Gegenstrom-Kühltürme großer Leistung verfügbar.



HYBRIDKÜHLTURM (NASS/TROCKEN)

Hybridkühltürme bieten effiziente Kaltwassertemperaturen bei weniger sichtbaren Nebel und verbessertem Wassermanagement.

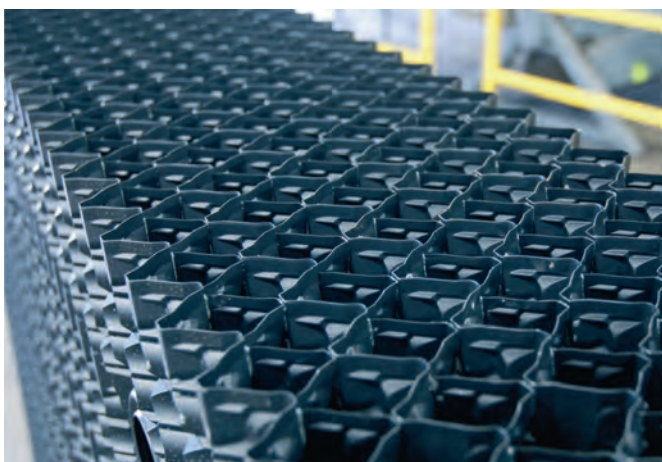
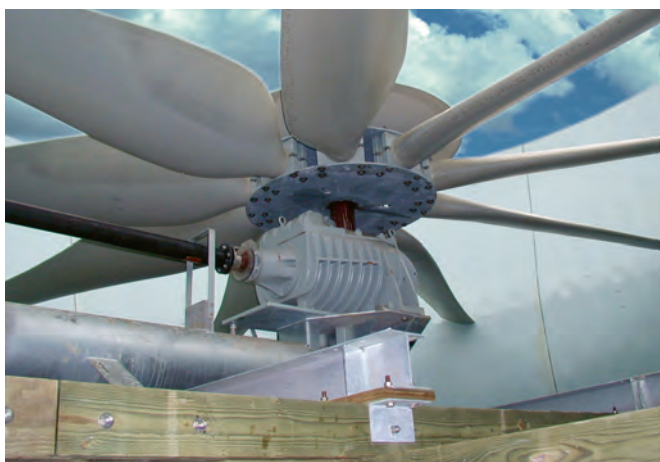
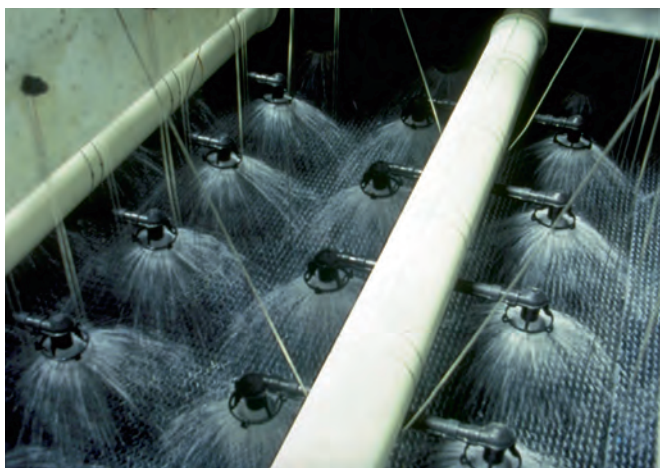
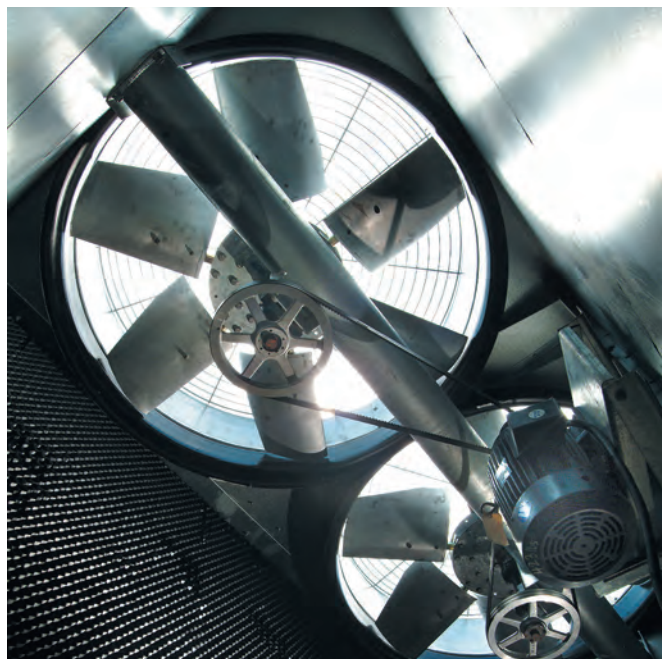
Marley® OEM (Erstausrüster) Teile

- ▶ qualitativ hochwertig
- ▶ präzise gearbeitet
- ▶ verfügbar für praktisch jeden Kühlturmtypen

Wir konstruieren und fertigen alle wichtigen Kühlkomponenten und haben sie ständig auf Lager. Hierzu zählen:

- | | |
|--------------------------------------|---------------------|
| • Ventilatoren | • Einbauten |
| • Getriebe | • Spritzaggregate |
| • Antriebswellen | • Tropfenabscheider |
| • Riementriebkomponenten | • Armaturen |
| • Ventilatorlaufringe und Diffusoren | • Strukturelemente |

Sie können sich bei Ihren Kühlturmersatzteilen auf uns verlassen. Wir kaufen und lagern Motoren speziell für den Kühlturmservice. Wir sind besonders qualifiziert, Ihre Reparatur- und Teileanforderungen an den meisten Kühltürmen unabhängig vom Alter oder Hersteller zu erfüllen.



Umbau

- ▶ Reparatur- und Umbauarbeiten
- ▶ Inspektionen und Zustandsanalysen
- ▶ Leistungstests
- ▶ erweiterte Garantie

Lassen Sie Ihren Kühlturm von unseren Umbau-Experten in Höchstform bringen! Egal wie alt, ob groß oder klein, ob Kreuz- oder Gegenstrom, unabhängig von welchem Hersteller.



KÜHLTURMUMBAU

Bei vielen älteren Kühltürmen ist ein Umbau eine lohnende Alternative zum Neukauf. Unsere Umbau-Experten erarbeiten zusammen mit unserer Konstruktionsabteilung Lösungen, durch die alte Kühltürme wieder wie neu werden – wenn nicht noch besser!

Dienstleistungen

REPARATUR UND UMBAU VON BETONKÜHLTÜRME

Unser erfahrenes Team an Konstruktions- und Fertigungsspezialisten steht bereit, um Ihren Kühlturm zu modernisieren, umzubauen und zu reparieren, ob dieser von Balcke, Marley oder einem anderen Hersteller stammt. Nutzen Sie unsere weitreichende Erfahrung mit dem Baustoff Beton – diese reicht mehr als 80 Jahre zurück zu den allerersten hyperbolischen Naturzugkühltürmen aus Beton.

INSPEKTIONEN UND ZUSTANDSANALYSEN

Unsere Umbauexperten sind darauf spezialisiert, den Zustand Ihrer Kühlanlagen zu analysieren und erfolgreiche Reparatur-, Umbau- oder Modernisierungsmaßnahmen zu identifizieren. Ihr SPX Cooling Technologies-Ansprechpartner veranlasst gerne eine Inspektion Ihres Kühlsystems.

WARTUNG

Unsere Kühlturmsystem-Experten sind stets bereit, Ihr Wartungsteam zu unterstützen! Gerne bieten wir Ihnen genau so viel praktische Unterstützung bei Ihren Wartungsarbeiten an, wie Sie sich wünschen.

LEISTUNGSTESTS

Wie groß die Leistungssteigerung Ihres Kühlturms nach einem Umbau ist, können Sie nur dann erfahren, wenn Sie seine Leistung vorher getestet haben. Diese wichtigen Daten können unsere Prüf- und Messingenieure ermitteln.

Regionale Ansprechpartner

UK

SPX COOLING TECHNOLOGIES UK LTD.

Knightsbridge Park
Wainwright Road, Worcester UK
WR4 9FA
44 1905 750 270
ct.fap.emea@spx.com

UAE

SPX COOLING TECHNOLOGIES TRADING DMCC

Unit No: 1807
Platinum Tower, Plot No: JLT-PH1-I2
Jumeirah Lake Towers
Dubai, UAE
971 4 458 0634
ct.fap.emea@spx.com