

Kurzportrait

Der Marley MH Flüssigkeits Kühler sorgt für eine hocheffiziente Kühlung, bei der sich die Prozessflüssigkeiten in einem sauberen, geschlossenen Kreislauf befinden.

Die wichtigsten Vorteile im Überblick

Warum ein Flüssigkeits Kühler?

- Flüssigkeits Kühler sind schnell montiert und nicht so anfällig für Verschmutzungen wie Anlagen mit offenem Kühlturm

Warum ein Marley MH Flüssigkeits Kühler?

- Mit der CoolBoost®-Technologie lassen sich die Energiekosten im Vergleich zu druckbelüfteten Anlagen um bis zu 75 % senken
- Das Rohrbündel ist strategisch optimal positioniert

Die Vorteile im Einzelnen

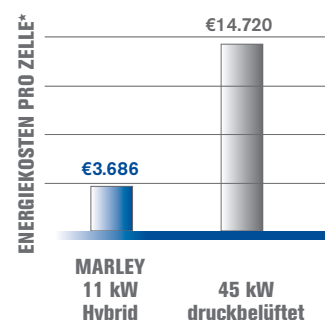
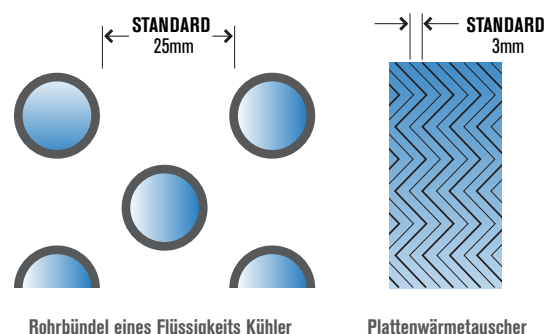
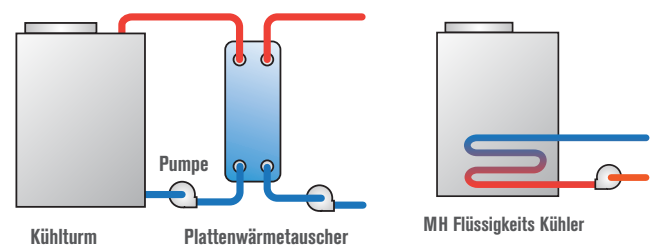
Warum ein Flüssigkeits Kühler?

- Deutlich geringerer Montageaufwand, da nur ein Drittel der sonst üblichen Komponenten benötigt wird
- Die Freiräume im Rohrbündel sind achtmal größer, was Verschmutzungen reduziert und die Prozesseffizienz erhöht
- Die zertifizierte Leistung kann, bei gegebener Feuchtlufttemperatur, auch bei kälteren Flüssigkeitstemperaturen erreicht werden

Warum ein Marley MH Flüssigkeits Kühler? –

CoolBoost:

- Einsatz von Hochleistungskomponenten und optimierten Strömungswegen, wodurch sich die Kühlleistung im Vergleich zu druckbelüfteten Anlagen mit vergleichbarer Aufstellfläche deutlich erhöht
- Bis zu 75 % geringere Energiekosten für den Ventilator
- Das Rohrbündel benötigt bis zu 35 % weniger Prozessflüssigkeit
- Mindestens 15 % weniger Gewicht



*basierend auf der Typenschild-Motorleistung eines flüssigkeits kühler mit 857 kW Nennleistung, Größe 3,6 m x 3,6 m sowie 0,08 €/kWh und 50 % Nutzung im Jahr

Die Vorteile im Einzelnen

Warum ein Marley MH Flüssigkeits Kühler? –
Strategische Bündelposition:

- Reduzierung von Rezirkulationseffekten
- Einfacherer Zugang, leichtere Reinigung

Häufige Anwendungsbereiche

Heizungs-, Lüftungs- und Klimatechnik

- Wasser-Wärmepumpen
- Kaltwassersätze
- Freie Kühlung (bei kalten Außentemperaturen)

Industrie

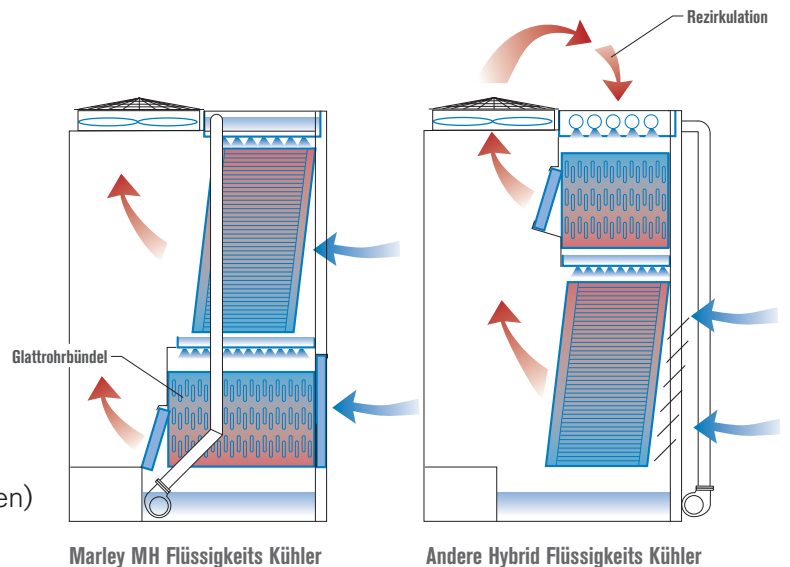
- Mantelkühlung von Verdichtern
- Mantelkühlung von Maschinen
- Kühlung von Spezialflüssigkeiten

Kraftwerke

- Zusatzkühlung

Leistungsbereich

347 bis 2761 kW pro Zelle



Technische Merkmale

- Problemloser Betrieb mit Mehrfachlasten
- Geeignet für eine Vielzahl von Prozess-flüssigkeiten (Wasser, Wasser/Glykol, Öl, weitere Flüssigkeiten)
- Hochleistungskomponenten
- Bei Teillast Fahrweise als Trockenkühlssystem möglich
- Geräuscharmer Betrieb
- Verschiedene Zugangs- und Wartungsmöglichkeiten
- Verschiedene Korrosionsschutzoptionen
- Werkseitige Montage / modularer Aufbau
- Über 200 Modelle in 6 unterschiedlichen Baugrößen für ein breites Spektrum an Lastfällen
- CTI-Zertifizierung / SPX Garantie