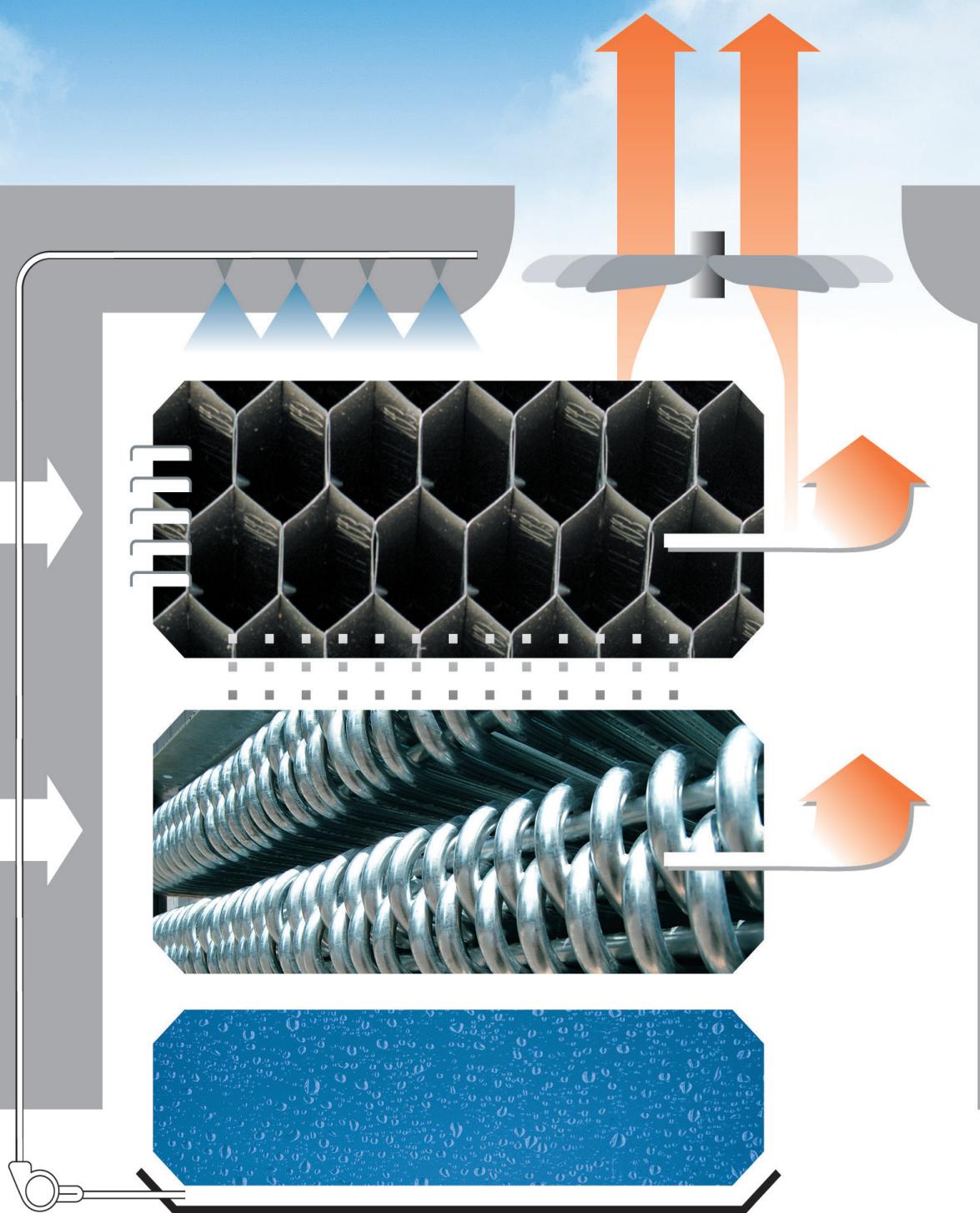


MH flüssigkeits kühler

HYBRID-DESIGN. HÖHERE LEISTUNG.

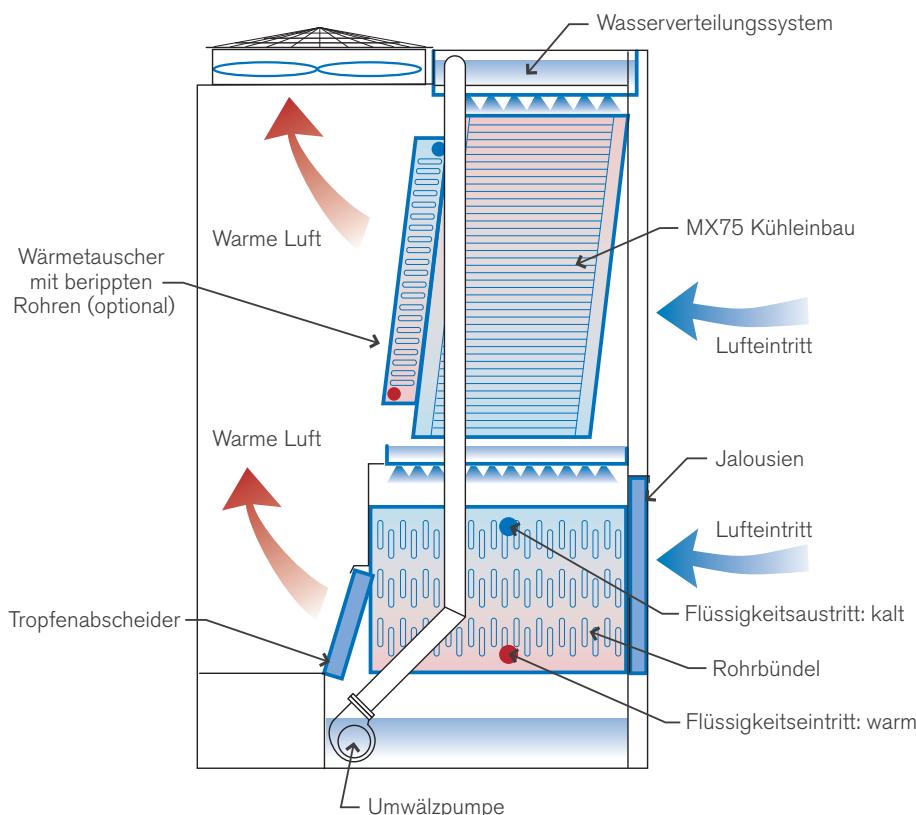
MARLEY 





Hybrid Design.

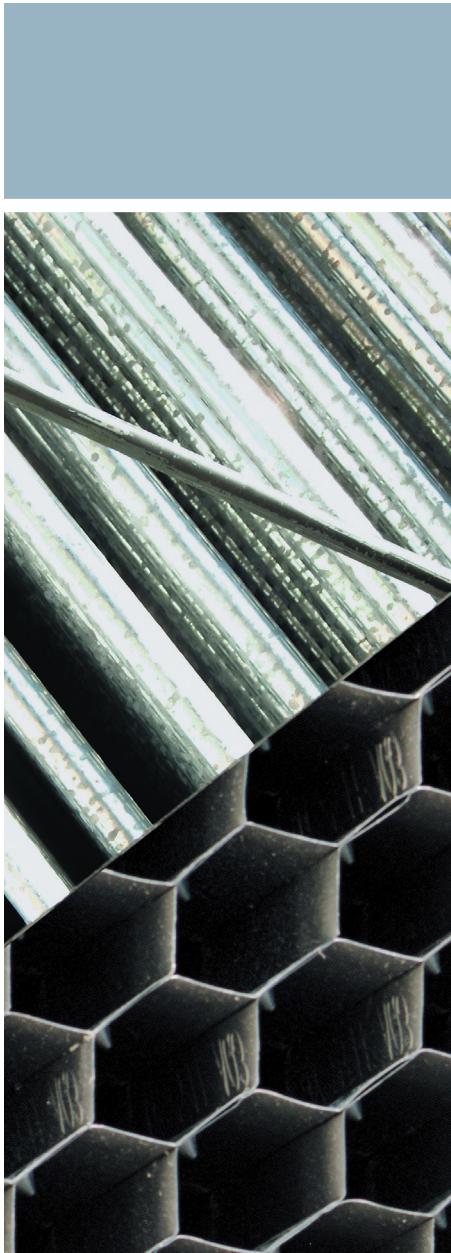
Der MH Flüssigkeits Kühler bietet durch die Kombination von Kühleinbau und Glattrohrbündel eine deutlich bessere Leistung gegenüber konventionellen Kühltürmen mit geschlossenem Kreislauf.



- Die Prozessflüssigkeit wird im geschlossenen Kreislauf mittels Pumpe durch das Rohrbündel gefördert.
- Die Wärme der Prozessflüssigkeit wird an das Umlaufwasser übertragen, das über die Außenflächen der Bündelrohre fließt.
- Das erwärmte Umlaufwasser wird vom Sammelbecken in die Schwerkraft-Wasserverteilung gepumpt.
- Eine kleine Menge des Umlaufwassers, das gleichmäßig über den Kühleinbau versprüht wird, verdunstet, wodurch Wärme effizient an die Atmosphäre abgeführt wird.

- Maximales Wärmeübertragungspotenzial durch optimale Strömungswege
- Minimale Aufstellfläche durch Hochleistungskomponenten
- Geringer Wärmetauscherflächenbedarf durch hocheffizienten Kühleinbau
- Optionaler Wärmetauscher mit berippten Rohren zur Bereitstellung von Kapazität für Trockenbetrieb bei niedrigen Außentemperaturen





Die richtige Wahl

Der Marley MH Flüssigkeits Kühler mit geschlossenem Kreislauf ist eines der energieeffizientesten Systeme dieser Art auf dem Markt und eine gute Wahl für Anwendungen im Bereich Industrie sowie Heizungs-, Lüftungs- und Klimatechnik.

Maximale Effizienz

Das Hybrid-Design und die Hochleistungskomponenten des MHF ermöglichen eine gleichmäßige, zuverlässige Kühlung bei geringer Leistungsaufnahme.

Geringer Platzbedarf

Der MH Flüssigkeits Kühler ist durch seine höhere Kühlleistung pro Stellfläche im Vergleich zu konventionellen Designs mit geschlossenem Kreislauf die ideale Lösung für Anwendungen mit Platzbeschränkungen.

Unübertroffene Betriebssicherheit

Die robuste Bauweise, die durch unsere 5-Jahres-Garantie auf die mechanischen Komponenten gesichert ist, ermöglicht einen reibungslosen Prozessbetrieb Jahr für Jahr.

Zertifizierte Leistung

Die Kühlleistungen der Standardmodelle sind unabhängig durch das Cooling Technology Institute zertifiziert in Bezug auf den Betrieb mit Wasser, Ethylenglykol- und Propylenglykol-Lösungen.

Geräuscharmer Betrieb

Der MH Flüssigkeits Kühler ist standardmäßig mit geräuscharmen Ventilatoren ausgestattet und deshalb bestens geeignet für lärmempfindliche Einsatzbereiche. Vielfältige Ausführungen von Ventilatoren und Schalldämpfmaßnahmen stehen zur Verfügung, um strengere schalltechnische Vorgaben zu erfüllen.

Option Rohrbündel aus Kupfer

Von ausgewählten Modellen sind nun auch mit Rohrbündeln aus Kupfer verfügbar, diese bieten überragende Korrosionsresistenz, verbesserten Wärmeübergang, geringeres Betriebsgewicht und viele andere Vorteile. CTI zertifiziert.

Fahrweise als Trockenkühlsystem möglich

Verschiedene Modellvarianten mit optionalem Rippenrohrbündel stehen zur Auswahl für Teillast-Trockenbetrieb bei niedrigen Außentemperaturen.

MARLEY 

- Schutz des Prozessfluids vor Verunreinigung
- Kombination von Kühlturns und Wärmetauscher in einem einzigen Gerät
- Maximale Systemeffizienz durch geringere Anfälligkeit für Oberflächenverschmutzung und Verkalkung
- Einsparung von Systemenergie und Wartungskosten
- Geringer Platzbedarf
- Zuverlässiger und effizienter Betrieb rund ums Jahr

Höhere Leistung



COOLBOOST® TECHNOLOGIE

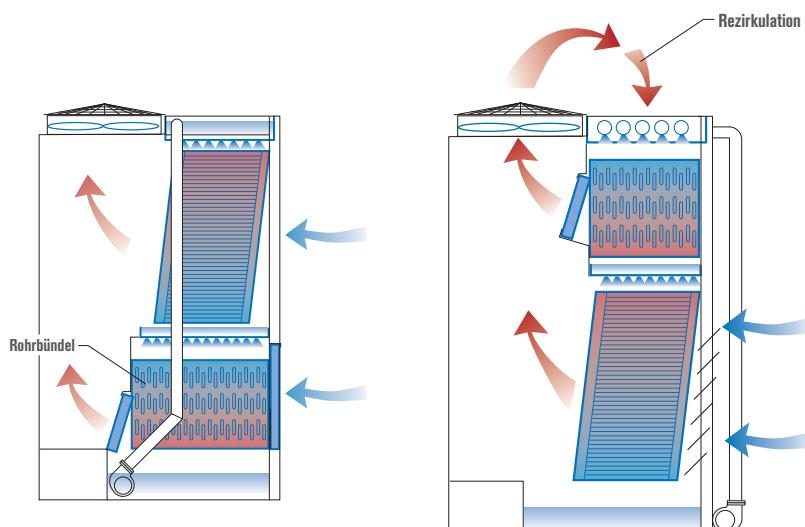
- Nutzt hocheffizienten Komponenten und eine optimale Kühlung zu Fluidwege dramatisch steigern, wenn sie Zwangs-Entwurf Einheiten mit vergleichbaren Fußabdruck im Vergleich
- Benötigt bis zu 35% weniger Prozeß fluids, um die Coil zu füllen
- Das Gewicht wird um 15% oder mehr reduziert



OPTION ROHRBÜNDELMATERIAL

Rohrbündelmaterialien, um eine große Anzahl von Anwendungsanforderungen zu erfüllen:

- Feuerverzinkt Stahl
- Kupfer
- Series 300 Rostfreiem Stahl

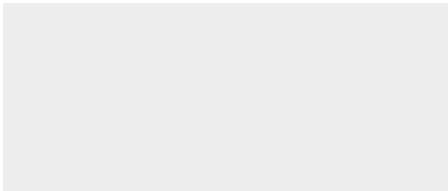


Marley MH Flüssigkeits Kühler

Andere Führende Flüssigkeits Kühler

STRATEGISCHE COIL ORT

- Weniger Risiko von heißen Abluft Umluft
- Leichter zugänglich und zu reinigen



**HABEN SIE BEDARF AN EINEM
HOCHEFFIZIENTEN KÜHLSYSTEM
MIT GESCHLOSSENEM
KREISLAUF?**

Der MH Flüssigkeits Kühler bietet genau das – und übertrifft zudem mit seinen hervorragenden Anlagenleistungen die Energieeffizienzanforderungen der Norm ASHRAE 90.1.

Den richtigen Kühlturn für Ihren Einsatzfall finden Sie unter spxcooling.com/update.

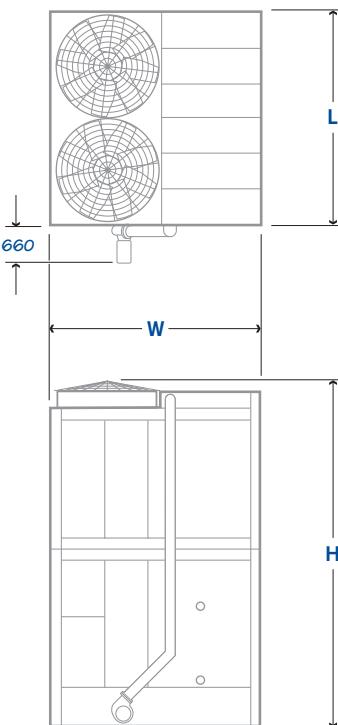


Maximale Effizienz.

Einzel-Flow-Modelle

Modell	kW*	L	W	H
MHF7101	136 – 352	1854	2540	3937 – 4394
MHF7103	312-620	2769	2540	4445 - 5309
MHF7105	404-884	3683	2540	4445 - 5309
MHF7107	651-1359	3683	3632	5309 - 6172
MHF7109	1029 – 1543	5512	3632	5309 – 5791

* Nominal Kapazität auf 0.155 m³/hr pro kW bei 35°C warmes Wasser, 29,5°C kaltes Wasser, 25,5°C Wet-Bulb. Grundlage Variiert je nach Konfiguration.



SPX nimmt am ECP-Programm für Kühlturne teil.
Produkt: MHF-Baureihe. Zertifizierungsdiplom #15.03.064
Laufende Zertifikatsgültigkeit abrufbar über:
eurovent-certification.com

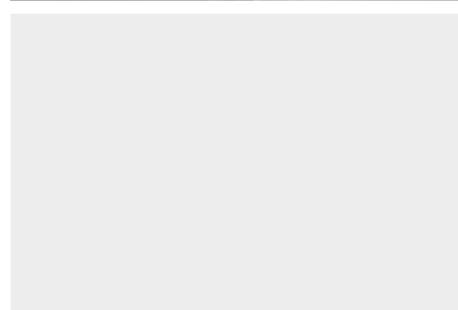
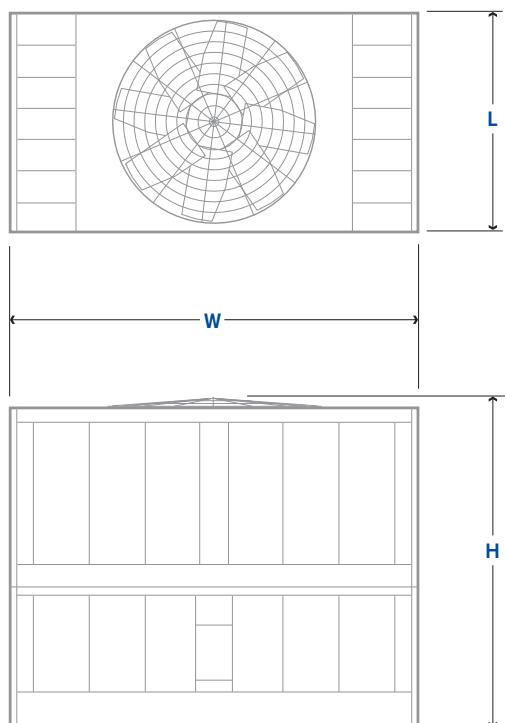
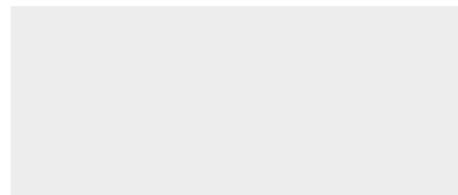


Maximale Marley.

Doppel-Flow-Modelle

Models	kW*	L	W	H
MHF7111	1363–2321	3632	7264	6553
MHF7113	1802–2761	4242	7874	6553

* Nominal Kapazität auf 0.155 m³/hr pro kW bei 35°C warmes Wasser, 29,5°C kaltes Wasser, 25,5°C Wet-Bulb. Grundlage Variiert je nach Konfiguration.



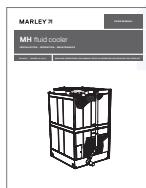
ZUSÄTZLICHE PUBLIKATIONEN ZUM MH

FLÜSSIGKEITS KÜHLER

Informationen über den MH Flüssigkeits Kühler technische Diagramme, Daten, Layoutanforderungen etc. erhalten Sie vom Marley-Vertriebsmitarbeiter oder Sie laden ein Exemplar herunter bei spxcooling.com:



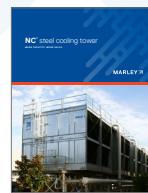
Technische Daten
and Spezifikationen



IOM Manuell

ANDERE PRODUKTE VON SPX COOLING TECHNOLOGIES

SPX Cooling Technologies bietet eine komplete Linie an industrieweit führenden Produkten mit außergewöhnlichem Support und Innovationen, die Ihnen helfen, das Beste aus dem Kühlprozess herauszuholen. Sehen Sie sich diese Produkte von SPX Cooling Technologies an:



Marley NC
Kühlturm



Marley MD
Kühlturm



Marley AV Series
Kühlturm



Marley MC
Flüssigkeits Kühler