Intelligent et durable

**L’efficacité à son maximum – le nouveau sécheur frigorifique de BOGE pose de nouvelles références**

**Empreinte carbone et consommation minimales : avec le nouveau sécheur frigorifique DT, BOGE pose de nouvelles références. Le compresseur frigorifique à fréquence variable et le ventilateur à vitesse variable ne sont que deux exemples des astuces d’équipement assurant un fonctionnement optimal adapté aux besoins réels. Les nouveaux modèles sont également particulièrement respectueux de l’environnement.**

Ce bilan énergétique est unique. En étendant sa série de sécheurs frigorifiques DT, le spécialiste de l’air comprimé de Bielefeld éclipse les produits de même type. Aux sécheurs frigorifiques DT 4 à DT 140, qui, avec un débit d'air de 0,4 à 14 m3/min, assurent un point de rosée constant de 3 C, viennent désormais s’ajouter les nouveaux modèles ayant un débit d'air de 18 à 75 m³/min. Ils sont à fréquence fixe ou variable, et existent également avec un refroidissement à l’eau en option. L’un des éléments marquants de la nouvelle génération est le compresseur frigorifique à spirale, qui existe également en version à fréquence variable à partir d’un débit de 18 m3/min (DT 180 F).

**Sobriété et flexibilité maximale**

Le compresseur frigorifique à spirale de la série BT a un fonctionnement quasiment sans bruit ni vibrations. Avec la variante à fréquence variable, BOGE écrit l’efficacité énergétique avec un grand E : le sécheur adapte la consommation d’énergie à la charge thermique et au débit de fluide frigorifique, et a besoin de courants de démarrage plus faibles, ce qui réduit considérablement sa consommation, en particulier en charge partielle. L’adaptation aux besoins permet de réduire les coûts énergétiques, ce qui a un impact positif sur le coût total de possession. La régulation de fréquence assure des performances de séchage optimales et un point de rosée sous pression stable même en cas de faible sollicitation. Le réglage peut être adapté à l’utilisation grâce aux cinq modes de fonctionnement. « En choisissant un réglage plutôt qu’un autre, l’opérateur peut donner la priorité à l’économie maximale d’énergie, ou au meilleur point de rosée sous pression possible », explique Gunnar Heise, responsable produit chez BOGE. « Dans le 5e mode de fonctionnement, le sécheur frigorifique passe automatiquement d’un mode à l’autre, afin de garantir des résultats optimaux. » Un facteur d’économie supplémentaire : si le débit baisse en dessous de 20 %, la commande du compresseur frigorifique peut s’arrêter entièrement. Le condensat dans l’échangeur de chaleur refroidit l’air comprimé jusqu’à ce que le point de rosée dépasse la valeur de consigne. C'est alors seulement que le compresseur frigorifique se remet en marche. Le ventilateur à fréquence variable réduit lui aussi la consommation d’énergie. La régulation de fréquence permet un contrôle précis du refroidissement, ce qui permet une maîtrise de la température et une efficacité du séchage optimales.

**Grande visibilité et faible empreinte carbone**

Le compresseur frigorifique est équipé d’un grand écran qui affiche de manière claire toutes les valeurs : charge du compresseur à fréquence variable, de la soupape de détente électronique et du ventilateur à vitesse variable, mais aussi différents paramètres tels que la température, la pression d’évaporation et de liquéfaction. Cette saisie de données exhaustive permet l’optimisation des processus et aide à l’identification des défauts. Elle permet également de mieux programmer les cycles de maintenance. Les compresseurs frigorifiques DT sont équipés de nombreuses interfaces qui assurent leur excellente connectivité afin de permettre leur intégration sans problèmes dans l’infrastructure existante.

La série DT est équipée de série du réfrigérant R 513 A, qui respecte le climat et est durablement performant, grâce à son faible potentiel de réchauffement global. Étant donné que le circuit de réfrigérant est hermétique, le contrôle d'étanchéité annuel par un technicien frigoriste certifié n’est pas nécessaire. BOGE se conforme ainsi sans problème aux exigences du règlement F-Gaz UE 517/2014, améliore le bilan carbone et apporte ce faisant une contribution importante à la durabilité.

### **Version : 7 octobre 2024**

### **Volume : xxxx caractères (espaces comprises)**

### **Images : 1 (source : BOGE)**

### **Légende des images :**

Image 1 : En étendant sa série de sécheurs frigorifiques DT, BOGE propose aujourd’hui des modèles efficaces et respectueux de l’environnement, qui se distinguent par leur faible consommation.

**Über BOGE**

Mit der Erfahrung von mehr als 115 Jahren gehört die BOGE KOMPRESSOREN Otto Boge GmbH & Co. KG zu den ältesten Herstellern von Kompressoren und Druckluftsystemen in Deutschland. Das Unternehmen ist einer der Marktführer. Ob Schraubenkompressoren, Kolbenkompressoren, Scrollkompressoren oder Turbokompressoren, komplette Anlagen oder einzelne Maschinen – BOGE erfüllt unterschiedlichste Anforderungen und höchste Ansprüche. Präzise und qualitätsbewusst. Das international tätige Familienunternehmen beschäftigt rund 800 Mitarbeiter und wird von Dr. Sebastian Göbel geführt. Seinen internationalen Kunden bietet BOGE mit zahlreichen Verkaufsbüros und Tochtergesellschaften einen umfassenden Service. Das Unternehmen liefert seine Produkte und Systeme in weltweit mehr als 120 Länder.

**Contact de l’entreprise BOGE**

Petra Hirsch

Référente marketing

Tél. : +49 5206 601-5841

Fax : +49 5206 601-200

E-mail : P.Hirsch@boge.de

Sandra Jürging

Référente marketing

Tél. : +49 5206 601-5834

Fax : +49 5206 601-200

E-mail : S.Juerging@boge.de

**Agence de contact presse**

Lina Sophie Schmidt • additiv

Une marque de l’entreprise additiv pr GmbH & Co. KG

B2B-Kommunikation für Logistik, Robotik, Industrie und IT

Herzog-Adolf-Straße 3 • 56410 Montabaur • Allemagne

+49 2602 950 99 29 • ls@additiv.de • additiv.de