Smart e sostenibile

**Più efficiente di così non si può – il nuovo essiccatore a ciclo frigorifero di BOGE definisce gli standard**

**Minima impronta di CO2 e minima potenza elettrica assorbita – con lo sviluppo dei nuovi essiccatori a ciclo frigorifero DT, BOGE definisce nuovi standard. Il compressore a ciclo frigorifero a controllo di frequenza e il ventilatore a velocità variabile sono solo due delle caratteristiche intelligenti che garantiscono un funzionamento ottimale adattato al fabbisogno effettivo. I nuovi modelli sono anche particolarmente rispettosi del clima.**

Un bilancio energetico straordinario – con l'ampliamento della serie di essiccatori a ciclo frigorifero DT, ora lo specialista dell'aria compressa di Bielefeld mette in ombra i prodotti analoghi. Gli affermati essiccatori a ciclo frigorifero da DT 4 a DT 140, che garantiscono un punto di rugiada costante di 3 °C con una portata compresa tra 0,4 e 14 m3/min, vengono ora integrati da nuovi modelli con una portata compresa tra 18 e 75 m³/min. Possono essere rigidi o a controllo di frequenza e disponibili anche con raffreddamento ad acqua opzionale. Un componente importante della nuova generazione è il compressore scroll a ciclo frigorifero ermeticamente incapsulato, disponibile anche in versione a controllo di frequenza (DT 180 F) a partire da una portata di 18 m³/min.

**Economico e altamente flessibile**

Il compressore scroll a ciclo frigorifero della serie DT consente un funzionamento silenzioso con basse vibrazioni. Con la versione a controllo di frequenza, BOGE mette un punto esclamativo in termini di efficienza energetica. Infatti l'essiccatore adatta in modo flessibile il consumo energetico al carico termico e alla portata del refrigerante, richiede una minore corrente di avviamento e riduce quindi nettamente la potenza elettrica assorbita, in particolare nell'intervallo di carico parziale. La regolazione basata sul fabbisogno riduce al minimo i costi energetici, con un effetto positivo sul total cost of ownership. La regolazione di frequenza garantisce una potenza di essiccazione ottimale anche a carico ridotto e la stabilità del punto di rugiada. Cinque modi operativi consentono una regolazione personalizzata. "Selezionando il rispettivo modo operativo, il gestore può concentrarsi sul massimo risparmio energetico o sul miglior punto di rugiada possibile", afferma Gunnar Heise, Product Manager di BOGE. "Nel 5° modo operativo, l'essiccatore a ciclo frigorifero passa automaticamente da una modalità all'altra per garantire risultati ottimali.“ Un’ulteriore potenzialità di risparmio? Se la portata scende al di sotto del 20 %, il controllore è in grado spegnere completamente il compressore a ciclo frigorifero. La condensa nello scambiatore di calore raffredda l'aria compressa fino a quando il punto di rugiada supera il valore nominale. Solo allora il compressore a ciclo frigorifero si riaccende. Anche la ventola a controllo di frequenza riduce il consumo energetico. La regolazione di frequenza favorisce il controllo preciso della potenza di raffreddamento, che si traduce in un controllo di temperatura e un'efficienza di essiccazione ottimali.

**Vista d'insieme chiara e impronta di CO2 ridotta**

L'essiccatore a ciclo frigorifero è dotato di un grande display che visualizza chiaramente tutti i valori – dal carico del compressore a controllo di frequenza, della valvola di espansione elettronica e del ventilatore a velocità variabile a singoli parametri come la temperatura, la pressione di evaporazione e quella di condensazione. Il rilevamento dati coerente è la base per l'ottimizzazione dei processi e supporta l'indicazione degli errori. Anche i cicli di manutenzione possono essere pianificati meglio. Gli essiccatori a ciclo frigorifero DT offrono una connettività ottimale grazie alle molteplici interfacce e possono quindi essere perfettamente integrati nell'infrastruttura esistente.

Di norma la serie DT è equipaggiata con il refrigerante R 513 A, ecologico, a prova di futuro e con un ridotto potenziale di riscaldamento globale. Il circuito di refrigerazione ermeticamente chiuso rende superfluo il controllo di tenuta annuale da parte di tecnici frigoristi certificati. BOGE soddisfa quindi facilmente i requisiti del regolamento sui gas fluorurati UE 517/2014, migliora il bilancio di CO2 e pertanto dà un importante contributo alla sostenibilità.

### **Ultimo aggiornamento: 7 ottobre 2024**

### **Volume: 3.951 caratteri (spazi inclusi)**

### **Foto: 1 (fonte: BOGE)**

### **Didascalie:**

Foto 1: Con l'ampliamento della serie di essiccatori a ciclo frigorifero DT, ora BOGE lancia sul mercato modelli particolarmente efficienti e rispettosi del clima, caratterizzati da una potenza elettrica assorbita molto ridotta.

**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.

**Contatto BOGE**

Petra Hirsch

Responsabile marketing

Tel.: +49 5206 601-5841

Fax: +49 5206 601-200

E-mail: P.Hirsch@boge.de

Sandra Jürging

Responsabile marketing

Tel.: +49 5206 601-5834

Fax: +49 5206 601-200

E-mail: S.Juerging@boge.de

**Contatto stampa agenzia**

Lina Sophie Schmidt • additiv

Un marchio di additiv pr GmbH & Co. KG

Comunicazione B2B per logistica, robotica, industria e IT

Herzog-Adolf-Straße 3 • 56410 Montabaur • Germany

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