



ELBA

Kühl-Booster-Einheit

Kühlkapazitäten von 100 kW bis 400 kW bei **mittlerer Temperatur**
bis zu 950 kW für die Industrieversion
Kühlkapazitäten von 35 kW bis 200 kW bei **niedrigen Temperaturen**
bis zu 500 kW für die Industrieversion



Remote-
Gaskühler



Halbhermetische
Kolbenverdichter



Geringe
Geräuschabgabe



Innen-/
Außeninstallation



Natürliches
Kältemittel



Inverter-
Technologie



Flüssigkeitsauswerfer
enJECTOR®



Dampfausstoßer

Die ELBA-Kühl-Boster-Einheit von ENEX wurde für industrielle Spezifikationen entwickelt und ist hochgradig anpassbar, mit Parallelkompression und optionalem Dampfstoß, um die Leistung insbesondere bei hohen Außentemperaturen zu verbessern. Das ELBA-System ist ideal für großformatige Einzelhandelsgeschäfte und Vertriebszentren mit bis zu 6 Mitteltemperatur-, 2 Parallel- und 5 Niedertemperaturkompressoren, die das äußerst nachhaltige Kältemittel R744 verwenden. Geeignet für die Innen- oder Außenanlagen mit optionaler Verkleidung. Kaltwasser- und Wärmepumpenfunktionen können integriert werden, um eine integrierte Kühl- und HVAC-Lösung bereitzustellen.

MERKMALE

- Industrielle Spezifikationen
- Absperrventile an jedem Abschnitt
- Edelstahlrohrleitungen
- Ölabscheider
- Mechanische Backup-Ventile
- Dorin- oder Bitzer -Kompressoren
- Wechselrichter am 1. Kompressor
- Danfoss oder Carel Steuerung (andere auf Anfrage)
- Großer Flüssigkeitsbehälter mit PS 60 bar
- Parallelkomprimierung
- Vollständig anpassbar

OPTIONEN

- LSPM -Kompressoren
- Bis zu 2 Wärmerückgewinnungseinheiten für die Raumheizung oder/und die DHW -Anwendung
- Doppelte elektronische Ventile/Doppelsteuerung
- Doppelte mechanische Ventile
- Backup -Kühleinheit
- Entlastungsventile
- Hochpegelsensor
- Enex exclusive Liquid Enjector® Modul / Dampfstoßer
- Mechanischer Subkühler
- Flüssigkeit Subkühler
- Verkleidung für Innen-/Außenbereich
- CO₂ -Verdampfer in der Verkleidung
- Einheit in 3 Teilen
- Abnehmbares elektrisches Panel
- Wärmepumpenfunktion
- Überfluteter Verdampfer für gekühltes Wasser
- Flüssigkeitsbehälter mit PS 80 bar
- Druckstufe Hochdruckseite PS=130 bar mit breiteren Einsatzgrenzen

ANWENDUNGEN



Lebensmittel-
Einzelhandel



Lebensmittellager



Lebensmittelverarbeitung



Industrie