

## Hybride Rückkühler

Verbessern sie Ihren Carnot Prozess. Hybride Rückkühler ermöglichen eine hohe Lastabfuhr mit minimaler Luftmenge. Vergleichen sie die Betriebskosten Ihrer Kälteanlage! Mountair Hybacos in solider industrieller Ausführung bringen die optimale Rückkühlung. Sie sind leise und wartungsfreundlich und werden mit automatischer Leistungsregulierung und Freecooling geliefert.



### Kundennutzen

Der grosse Vorteil liegt in der tieferen Rückkühltemperatur. Ihre Kältemaschine läuft mit wesentlich besserem COP. Sie brauchen weniger Energie.

Der hybride Rückkühler braucht weniger Luft, er ist bei gleicher Leistung viel kompakter als ein Trockenkühler. Die Bauform H ist geeignet für die Innenaufstellung und ist dank der hohen Leistungsdichte bei Sanierungen bevorzugt.

Die Betriebskostenrechnung zeigt's, Investitionen und Wasserverbrauch lassen sich in kurzer Zeit amortisieren.

Komplettes Leistungspaket mit Steuerung + Regulierung auch für Freecooling-Betrieb.

### Beschreibung

Die Rückkühlung des Mediums erfolgt in lamellierten Wärmetauschern mit über-befeuchteter Luft. Die angesaugte Luft nimmt Wärme und Verdunstungswärme auf die von den feuchten Lamellen übertragen wird. Hydrophile Lamellen begünstigen einen gleichmässigen Wasserfilm. Die Nachverdunstung ermöglicht eine Absenkung der mittleren Lufttemperatur und bewirkt insgesamt, dass der Luftstrom mehr Energie aufnehmen und abführen kann. Die Austrittsfeuchte der Luft liegt zur Vermeidung von Schwadenbildung von der Sattdampflinie entfernt.

### Referenzen

- Roche Kaiseraugst, 3 x 2 MW
- Zürich City / PWC
- CSS Luzern
- Swiss Embassy Tokyo

### Kontakt

Mountair AG  
Lufttechnischer Apparatebau  
Sonnenwiesenstrasse 14  
CH-8280 Kreuzlingen  
Switzerland

Tel. +41 (0)71 686 64 64  
Fax +41 (0)71 686 64 76

Email: [info@mountair.com](mailto:info@mountair.com)  
Web: [www.mountair.com](http://www.mountair.com)



Frischluff zum Leben  
air to breathe

## Hybride Rückkühler - Offertanfrage

Projektname: \_\_\_\_\_  
Standort: \_\_\_\_\_ Meter über Meer

### Standards & Qualität

Minergie:  \_\_\_\_\_  
Qualität ZUL:  Q1  Q2  Q3  Q4  
Qualität ABL:  Q1  Q2  Q3  Q4

### Systeme & Prozesse

Wasserqualität:  enthärtet  
 entsalzt

### Leistungen

Rückkühlleistung: \_\_\_\_\_ kW  
Rückkühlmedium,  
Glycolanteil: \_\_\_\_\_  
Schalldruckpegel: \_\_\_\_\_ dB(A)  
Heizmedium: \_\_\_\_\_ vl/rl °C

### Abmessungen

Maximal-Abmessungen: \_\_\_\_\_ mm

### Aussenluft

Konditionen Sommer:  \_\_\_\_\_ °C, %

### Zubehör

Montage:  \_\_\_\_\_  
Kälteanlage:  \_\_\_\_\_

### Allgemeine Angaben

Bitte nehmen Sie mit mir elektronisch Kontakt auf.  
 Bitte nehmen Sie mit mir telefonisch Kontakt auf:  
- Erreichbarkeit: \_\_\_\_\_  
- Direktwahl: \_\_\_\_\_

Mitteilung / Anfrage: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Vorname: \_\_\_\_\_  
Name: \_\_\_\_\_  
Firma: \_\_\_\_\_  
Adresse: \_\_\_\_\_  
PLZ – Ort: \_\_\_\_\_  
Land: \_\_\_\_\_  
  
Telefon: \_\_\_\_\_  
Fax: \_\_\_\_\_  
E-Mail: \_\_\_\_\_

### Kontakt

Mountair AG – Fax: +41 (0)71 686 64 76 – info@mountair.com – www.mountair.com