

ammolite

ammonia refrigeration

Enfriadoras NH₃



Ammolite - Plantas enfriadoras NH₃

Nuevas plantas enfriadoras **Ammolite** con tecnología de refrigeración de alta eficiencia en amoníaco desarrollada por INTARCON para aplicaciones industriales de media (110 a 684 kW) y baja temperatura (55 a 345 kW).



INVERSIÓN INTELIGENTE

Ammolite consigue un alto retorno de la inversión de la instalación de refrigeración.

Alta eficiencia energética

Cuenta con unas excelentes propiedades termodinámicas, superiores a cualquier otro refrigerante frigorífico, con un rendimiento real superior al CO₂, R-134a o R-290.

Sistema compacto optimizado de bajo mantenimiento

Economicidad y funcionalidad del diseño del sistema frigorífico, simplificando y optimizando la integración de componentes en el mínimo espacio.



SOSTENIBILIDAD MEDIOAMBIENTAL

La solución más sostenible desde el punto de vista medioambiental y normativo.

Baja carga de refrigerante natural

Nulo efecto invernadero y respetuoso con la capa de ozono. Gracias al diseño sin recipiente, la reducida carga de amoníaco del sistema y componentes de baja carga, hemos logrado la mejor carga crítica de refrigerante.

Bajo o nulo consumo de agua

Gracias a la condensación por aire hasta 47 °C ambiente, el sistema está exento de riesgo de legionelosis.



FIABILIDAD Y SEGURIDAD

Disfruta de un funcionamiento fiable, sin riesgo para la salud ni la continuidad del servicio.

Sin necesidad de sala de máquinas

Sistema compacto que incorpora el condensador de aire y evaporadores de expansión seca, con componentes al aire libre, mitigando el riesgo de una eventual fuga.

Plug & Play

Sistema indirecto de refrigeración con glicol a caudal variable (opcional), contenido en un equipo compacto ajustado y ensayado en fábrica, equipado con el sistema de supervisión y control **kiconex**, con conexión a la nube.

Tecnología de amoníaco de baja carga

Ammolite reúne la última tecnología de amoníaco para la reducción de la carga de refrigerante en la instalación. Es un sistema de carga crítica sin depósito de refrigerante con componentes de baja carga, como son los evaporadores de expansión seca o los condensadores de microcanal, reduciendo la carga específica 65 gr. por kW frigorífico.

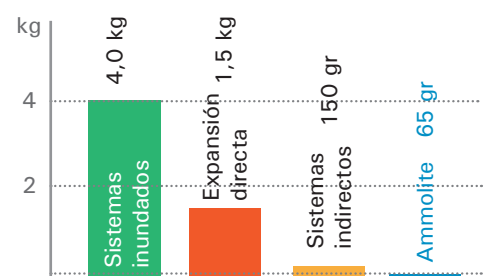
Las plantas **ammolite** poseen la más alta eficiencia energética, no solo por la elección del amoníaco como refrigerante, sino también por la selección de componentes de bajo consumo como los ventiladores electrónicos o los motores de imanes permanentes.

Todo ello, permite obtener el mejor factor de eficiencia energética estacional (SEPR) del mercado conforme a la Directiva Europea de Ecodiseño.

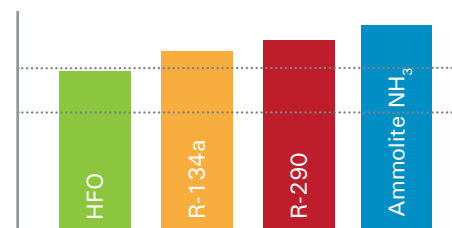
Ammolite es la solución de mercado de mayor sostenibilidad por su bajo consumo energético y nulo efecto invernadero directo.

- ◀ Carga crítica
- ◀ Expansión seca
- ◀ Microcanal

- ◀ Alto SEPR
- ◀ Bajo consumo
- ◀ GWP = 0
- ◀ ODP = 0



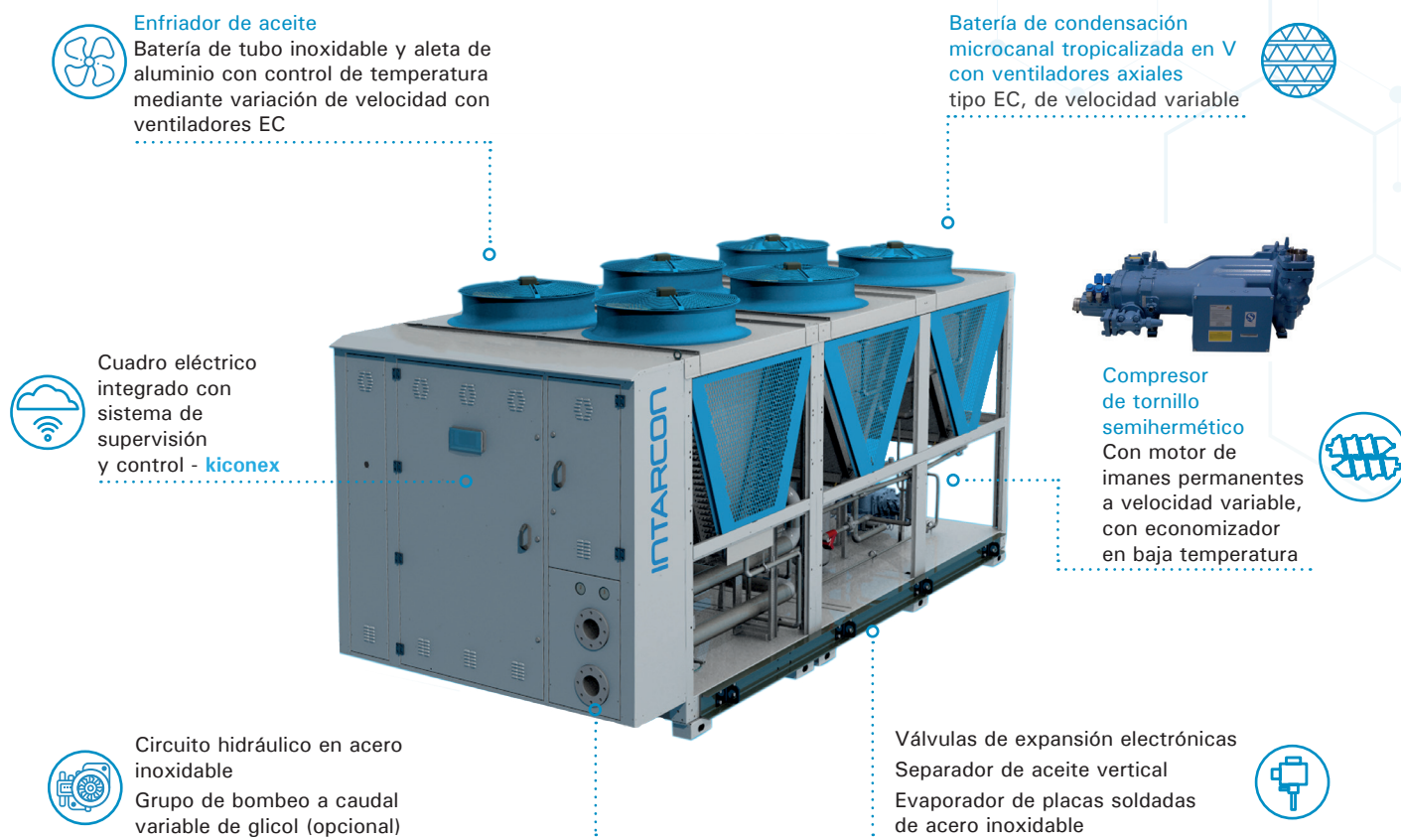
Kg refrigerante por kW de potencia



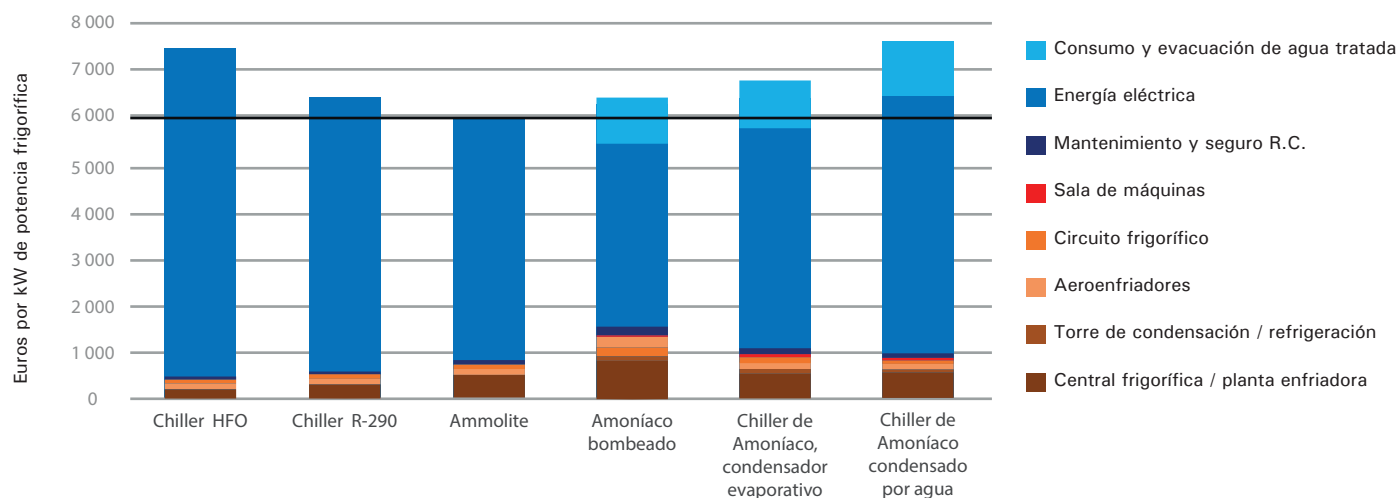
SEPR Chiller de procesos

"Ammolite es el arte de producir frío sin apenas refrigerante".

Características



Coste comparativo del ciclo de vida de sistemas de amoníaco (NH₃)



Coste del ciclo de vida a lo largo de 30 años.

Rendimiento estacional, perfil de carga e histograma de temperaturas según reglamento de Ecodiseño para enfriadoras de procesos.

Coste de la energía de 0,10 €/kWh. Coste del agua incluyendo tratamiento 2 €/m³.

Consumo de energía anual según reglamento de ecodiseño.

Datos técnicos

400 V-III-50 Hz

Serie / Modelo	CV	Potencia frigorífica (kW)		Potencia Abs. (kW)	Intensidad Máxima (A)	SEPR ⁽³⁾	Condensador + Enfriador de aceite		Caudal de agua (m³/h)	Conexiones hidráulicas	Peso (kg)
		Temperatura evaporación E / S glicol					Ventilador Ø mm	Caudal de glicol (m³/h)			
		-2 / -8 °C ⁽¹⁾	-19 / -25 °C ⁽²⁾								
MWW-MPM-31201	120	245,0		108,5	272	4,46	6x Ø 800	114 000	35,14	DN100	3 549
BWW-MPM-31201			116,9	103,7		2,51			20,24		
MWW-MPM-41701	180	303,8		123,5	290	4,60	8x Ø 800	160 000	45,05	DN125	4 354
BWW-MPM-41701			144,7	127,7		2,66			25,06		
MWW-MPM-41801	180	360,5		151,0	290	4,75	8x Ø 800	182 000	52,48	DN125	4 550
BWW-MPM-41801			172,6	146,7		2,74			29,89		
MWW-MPM-52402	2x 120	490,0		217,0	2x 272	4,24	10x Ø 800	228 000	70,27	DN150	5 440
BWW-MPM-52402			233,8	207,4		2,41			40,48		
MWW-MPM-73402	2x 180	607,6		247,0	2x 290	4,36	14x Ø 800	320 000	88,50	DN150	7 250
BWW-MPM-73402			289,4	251,8		2,60			50,11		
MWW-MPM-73602	2x 180	721,2		302,0	2x 290	4,55	14x Ø 800	320 000	104,95	DN150	7 250
BWW-MPM-73602			345,2	289,8		2,70			59,77		

Nota: Modelos de potencia inferior, bajo demanda.

⁽¹⁾ Condiciones nominales para media temperatura: Temperatura ambiente 35 °C con entrada/salida de glicol a -2/-8 °C, con una concentración de propilenglicol del 35%.

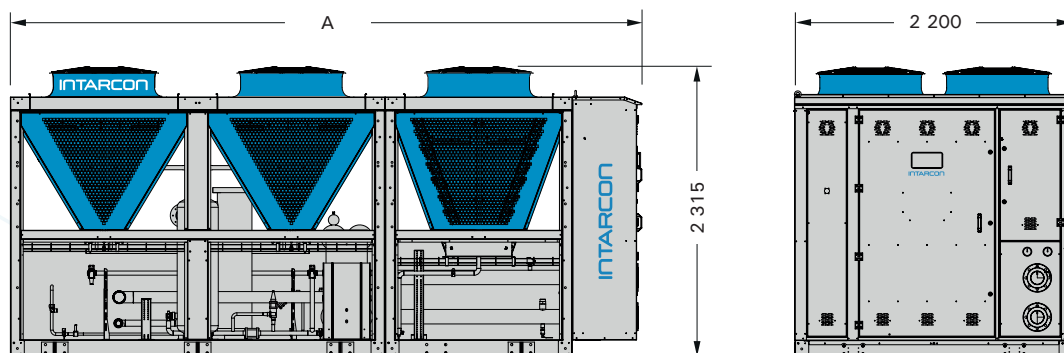
⁽²⁾ Condiciones nominales para baja temperatura: Temperatura ambiente 35 °C con entrada/salida de etilenglicol a -19/-25 °C, con una concentración del 50% en volumen.

⁽³⁾ S.E.P.R.: Factor de rendimiento estacional según Directiva ErP 2015/1095/EU.

Opcionales

- Intercambiador de carcasa y tubo.
- Condensador tubo de acero inoxidable y aletas de aluminio.
- Protección en baterías para ambiente agresivo.
- Grupo hidráulico con bomba de reserva.
- Caudal variable de glicol.
- Condensación adiabática.
- Recuperación de calor para glicol caliente.
- ECO en compresor (modelos en baja temperatura).

Dimensiones



Dimensión (mm)	Serie 2	Serie 3	Serie 4	Serie 5	Serie 7
A	3 520	5 000	6 480	7 960	10 920