



CO₂ RÜCKGEWINNUNGSSYSTEME

RE-CO₂

SERIE



RE-CO₂ 80



RE-CO₂ 160



RE-CO₂ 320

VERFLÜSSIGUNGSKAPAZITÄT

Bis zu 80 kg/Std.
(176.3 lb/h)

Bis zu 160 kg/Std.
(352.7 lb/h)

Bis zu 320 kg/Std.
(705.4 lb/h)

STROMANSCHLUSS & DURCHSCHNITTLICHER VERBRAUCH

32A/3P + N + E
24 kWh

63A/3P + N + E
34 kWh

85A/3P + N + E
35-45 kWh

ABMESSUNGEN (LxBxH) mit Pufferspeicher

1960 mm x 1320 mm x 2875 mm
(77.2 in x 51.9 in x 113.2 in)

2420 mm x 1370 mm x 2995 mm
(95.3 in x 53.9 in x 118 in)

2570 mm x 1350 mm x 3764 mm
(101.2 in x 53.2 in x 148.2 in)

GEWICHT mit Pufferspeicher

1.250 kg (2,756 lb)

1.530 kg (3,373 lb)

2.125 kg (4,685 lb)

OPTIMALE UMGEBUNGSTEMPERATUR

Bis zu 40° C (104° F)

Bis zu 40° C (104° F)

Bis zu 35° C (95° F)

STROMVERSORGUNG

3 x 400V / 50 Hz
- oder -
3 x 480V / 60Hz

* Andere Spannungen/HZ auf Anfrage

KÄLTEMITTELTYPE

R452A

SCHLAUHLÄNGE

Max 5 m (196 in)
Zwischen Pelletizer und
Rückgewinnungssystem



RÜCKGEWINNUNGSSYSTEME



Mehr Nachhaltigkeit.

Kunden, die unsere RE-CO₂-Rückgewinnungssysteme einsetzen, haben eine Produktionssteigerung von bis zu 70 % mehr Trockeneis bei gleichem LCO₂-Verbrauch festgestellt.

Dieses Verfahren recycelt ein bereits recyceltes Produkt und reduziert die Menge an rückgeführtem CO₂, die bei der herkömmlichen Trockeneisproduktion in die Atmosphäre entweicht, erheblich.

"Wir haben eine unmittelbare Auswirkung auf unser CO₂-Verhältnis von jetzt 2,4:1 auf 1,35:1 festgestellt. Der Gewinn, die Produktionskapazität und die Gesamtleistung des Unternehmens wurden erheblich verbessert."

*- Richard Nimmons
Carbon Capture Scotland*

Wie funktioniert es?

Die CO₂-Rückgewinnungssysteme fangen CO₂ aus der Entlüftung eines Trockeneispelletizers auf und leiten es in den Prozess zurück. In der Rückgewinnungseinheit wird das gasförmige CO₂ gekühlt und komprimiert, um flüssiges CO₂ zu erzeugen, das dann direkt zurück zum Trockeneispelletizer geleitet wird. Dieser Prozess reduziert den LCO₂-Verbrauch in den meisten Installationen um fast die Hälfte.

