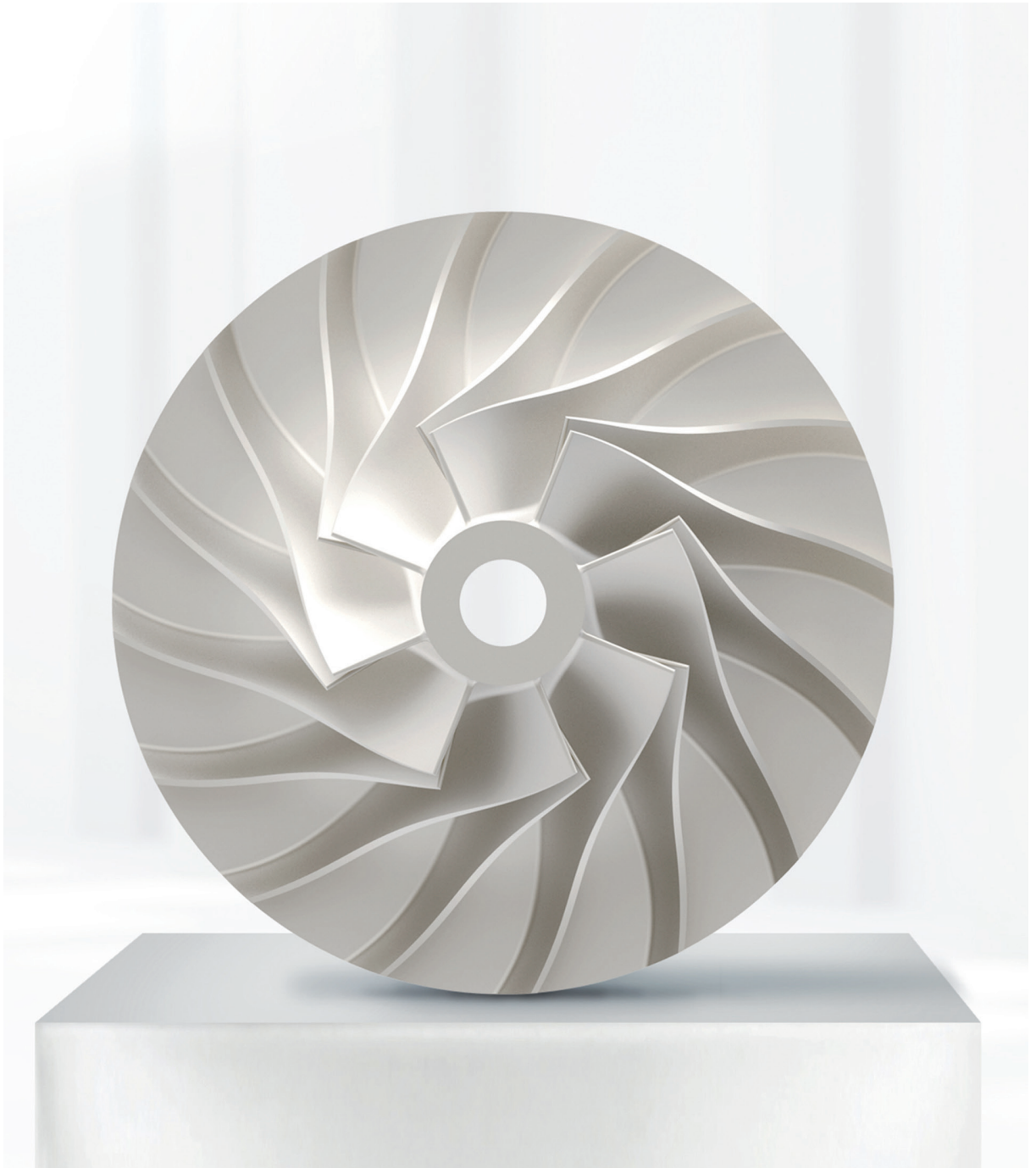


BOGE HST. Zahlen, die für sich sprechen.



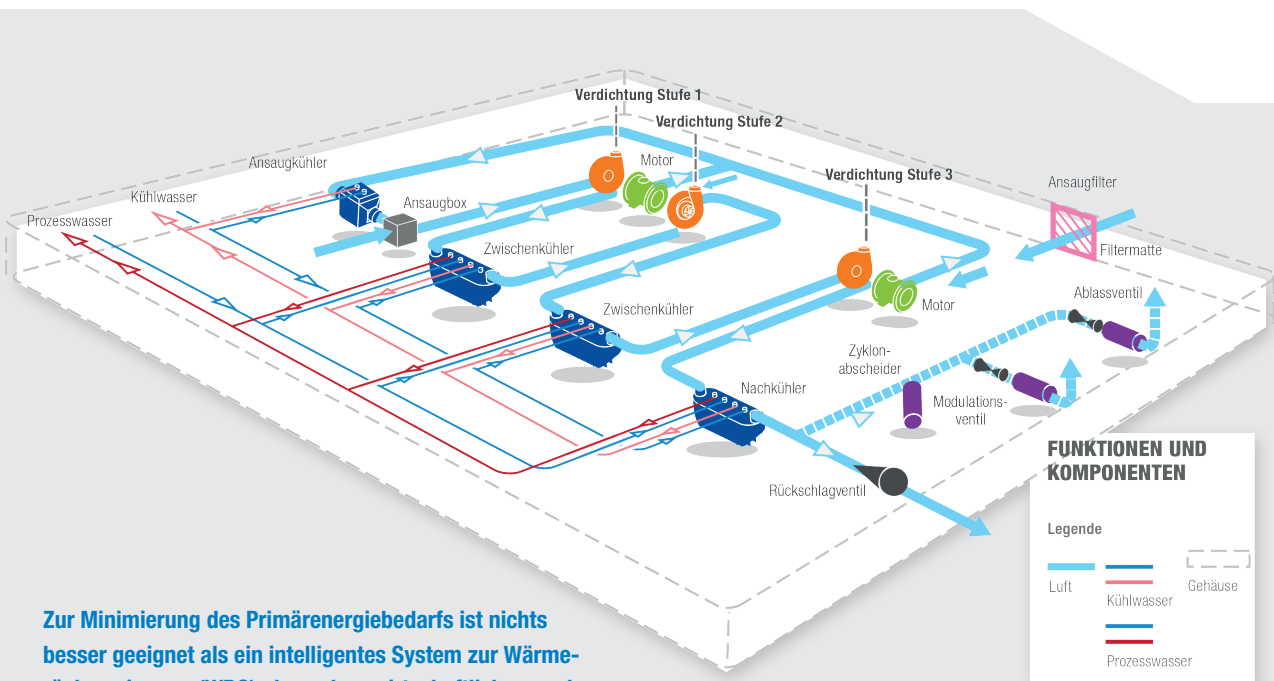
TECHNISCHE DATEN

BOGE Typ	Effektive Liefermenge (50 Hz und 60 Hz)				Nennleistung		Maße B x T x H mm	Gewicht kg
	bar	psig	m ³ /min	cfm	Hauptantrieb			
					kW	PS		
HST 110	7,5	109	17,2	264,9	110	150	1232 x 1766 x 1930	1200
HST 220	6-8	87-116	34,7-37,0	1225-1307	220	300	1500 x 2135 x 1950	1700

Bis zu 80% Kickback auf Ihre Energiekosten durch Wärmerückgewinnung!

So wird Ihr HST-Kompressor vollends zur Energiesparmaschine!

Auch wenn dessen Energieeffizienz bereits Bestwerte erreicht, lassen sich durch externe Wärmerückgewinnung zusätzlich enorme Einsparungen erzielen: Gehen Sie von einer Größenordnung um die 80 Prozent aus, um die sich Ihre Energiekostenrechnung reduzieren würde.



Zur Minimierung des Primärenergiebedarfs ist nichts besser geeignet als ein intelligentes System zur Wärmerückgewinnung (WRG), das neben wirtschaftlichen auch ökologische Vorzüge bietet. Mit unseren bewährten WRG-Maßnahmen können Sie bis zu 80% der eingesetzten Energie zurückgewinnen und für andere Zwecke nutzen.



Wärmerückgewinnung



Effizienz



Green Efficiency

UNIVERSELL EINSETZBAR

Egal, ob die beim Verdichtungsprozess entstehende Wärme für den Produktionsprozess oder andere Zwecke eingesetzt werden soll – mittels Wärmetauschern kann sie unmittelbar das Brauch-, Heiz- oder Prozesswasser aufheizen.

INTELLIGENT INVESTIERT

Mit der Mehrfachnutzung der Abwärme für unterschiedliche Zwecke können Sie Ihre Energiekosten spürbar senken. Einsparpotenziale von bis zu 80% – bezogen auf die Wirkleistung des BOGE HST – sind nicht ungewöhnlich.

ÖKOLOGISCH EFFEKTIV

Durch Wärmerückgewinnung werden Schadstoffemissionen und die thermische Umweltbelastung reduziert – ganz direkt, aber auch indirekt durch den geringeren Energieverbrauch. Die Nachhaltigkeit dieses Konzepts ist erwiesen.