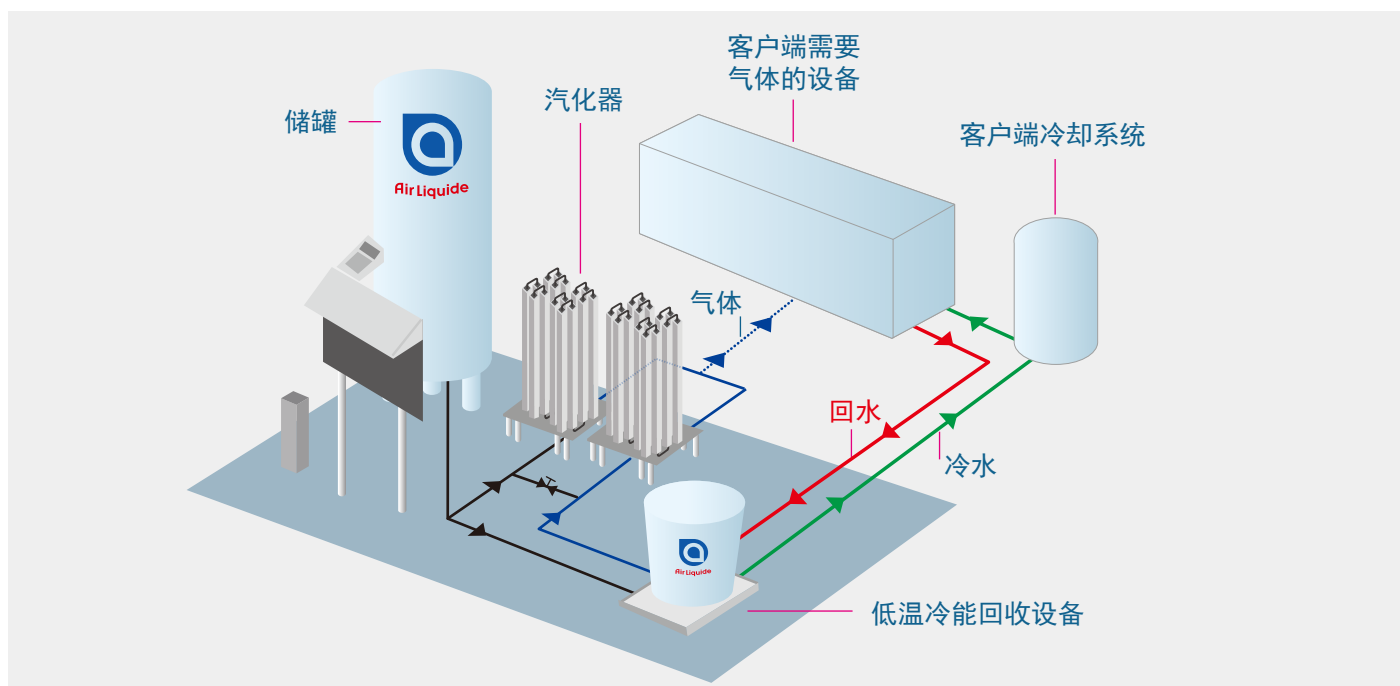


nexelia

ECO-CHILLER 低温冷能回收系统



主要收益:

- 节能减排，降低工厂制冷负荷
- 消除冰霜，降低路面安全风险
- 安全稳定，供气稳定安全可靠
- 自动控制，减少气站人工操作

概念

ECO-CHILLER是一款液化空气集团开发的专利低温冷能回收系统，主要应用于客户现场的深冷液态工业气体蒸发过程中的冷能回收。

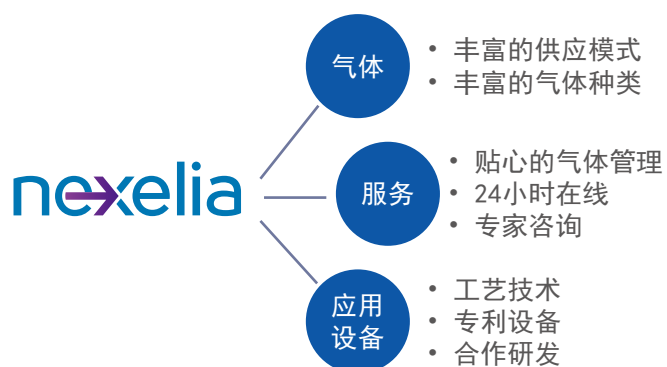
液态工业气体具有极低温特性，其汽化和升温过程中会集中释放高质量的冷能。

ECO-CHILLER利用客户端现有的水循环系统与深冷液态工业气体进行冷能交换，具有安全，高效，稳定和自动化运行的特点。该系统可以方便地连接到工厂端的冷却水循环系统，或终端设备的冷却水单元，将液态低温工业气体中的高质量冷能高效地传递到客户端冷却水中。

ECO-CHILLER适用范围广，配置灵活。

nexelia 气体供应增值服务方案

液化空气集团推出的气体供应整体解决方案nexelia包含气体、服务和应用技术设备，可帮助客户节约成本和节能减排，带来显著的生产效益和社会效益。



适用行业

ECO-CHILLER可应用于众多使用低温液氮、液氧、液氩的行业，可满足各种冷却需求，如中央空调、电子行业中回流焊设备的冷能需求等。

特点

低温液态工业气体经管道输送到ECO-CHILLER设备内，可将其冷能传递到设备的冷却水介质里。降温后的冷却水将低温冷能传递到客户的冷却终端，从而降低制冷所需的用电负荷，减少电耗，最终实现二氧化碳减排的目的。

ECO-CHILLER主要包含冷能回收装置本体和一套自动化控制系统。为实现安全操作，在以下情况中设备可和空温式汽化器自动切换：

- 循环水量不足（由于水泵故障或结冰）
- 入口处水温过低
- 气相出口温度过低

技术数据

低温冷能回收设备						
产品系列	100	200	300	400	500	600
气体流量 (Nm ³ /h)	100	200	300	400	500	600
最小水/乙二醇混合液流量 (t/h)	1.5	3	4.5	6	7.5	9
冷却功率 (液氮, kW)	11	22	33	44	55	66
参考尺寸 (m)	小于：2m*2m*2m					
电源	220 VAC, 50 Hz					
水中乙二醇含量	0 ~ 30% vol					
@16°C入水温度@Δ8°C@1000kpa储槽设定压力						

型号范围

ECO-CHILLER 系统提供的设备包括6个标准型号：

- ECO-CHILLER-100
- ECO-CHILLER-200
- ECO-CHILLER-300
- ECO-CHILLER-400
- ECO-CHILLER-500
- ECO-CHILLER-600

nexelia 解决方案

- **气体供应：**液化空气根据用户工艺特点和需求量量身定制气体供应服务解决方案。液化空气完善的产品系列能确保客户获得高质量、稳定、专业的气体供应服务。
- **专业服务：**液化空气专业团队提供气体和技术咨询服务，以及量身定制的整体解决方案。该方案包含技术设计、项目交付、后期维护和现场气体管理等全方位服务。上海研发中心团队拥有完整的电子组装生产线和先进的分析手段，可支持客户现场试验性工艺评估、疑难杂症技术分析以及小批量生产。
- **应用设备：**液化空气提供定制化的应用设备，这些设备帮助客户的生产工艺得到更安全、更可靠、更高效的改善。所有的应用专利设备可参考但不限于以下所列的子系统清单：
 - ALIX INERT-WAVE 波峰焊氮气气氛控制系统
 - ALIX INERT-FLOW 回流焊氮气气氛控制系统
 - ECO-CHILLER 低温冷能回收系统
 - ALIX INERT-DRY 干燥储存系统
 - ALIX COOL-FLOW 回流焊速冷控制系统
 - ALIX CRYO-TEST 超低温液氮供应系统

联系我们

液化空气(中国)投资有限公司
上海市闵行区光华路1820号
液化空气上海创新园
201612

+86 21 50355000
转通用工业市场部电子科技

Customer.alc@airliquide.com
industry.airliquide.cn

