### COMMUNIQUÉ DE PRESSE

**Une série qui allie protection du climat et efficacité**

Les nouveaux sécheurs frigorifiques de BOGE assurent un fonctionnement durable et fiable

Robustesse, préservation de l'environnement et efficacité : voici les traits qui caractérisent les sécheurs frigorifiques de la nouvelle série DT de BOGE. L'association d'un technologie innovante et d'une commande intelligente permet d'obtenir un point de rosée sous pression stable, même en cas de conditions ambiantes variables. Grâce à l'utilisation de série du réfrigérant R 513 A conforme aux exigences futures, ces sécheurs frigorifiques sont particulièrement durables et présentent une empreinte carbone réduite. Leurs autres avantages sont un fonctionnement économe et fiable et leurs nombreuses options de surveillance.

Pas de compresseur sans sécheur frigorifique. En effet, pour presque toutes les applications, de l'air comprimé sec est nécessaire. En plus de la DS-2, BOGE offre désormais une nouvelle série de sécheurs frigorifiques. Les modèles de la série DT assurent un point de rosée constant de 3 °C à un débit compris entre 0,4 et 14 m³/min. Ceci permet au spécialiste des systèmes d'air comprimé d'assurer à ses clients une capacité de production maximale. Comme pour la série DS-2, les sécheurs frigorifiques de la série DT ont un échangeur de chaleur « tout-en-un » en aluminium, dans lequel l'air circule à contre-courant, et qui contient des composants éprouvés de longue date : un échangeur de chaleur air/air, un évaporateur et un séparateur de condensat. Tous les modèles sont équipés de série du réfrigérant R 513 A durablement performant et respectant l'environnement grâce à son potentiel de réchauffement global très faible. Tous les modèles sont ainsi conformes aux exigences du règlement F-gaz 517/2014. Le circuit de refroidissement est fermé hermétiquement, ce qui évite le contrôle d'étanchéité par des professionnels.

Point de rosée sous pression stable

Le bypass gaz chauds présent sur tous les modèles de la série DT permet d'obtenir un point de rosée sous pression stable à 3 °C, même en cas de conditions ambiantes variables. En effet, quand une température limite n'est plus atteinte, du gaz chaud est alimenté, ce qui peut entraîner la formation de glace dans l'évaporateur. Atout supplémentaire : les condenseurs du sécheur frigorifique ont des dimensions généreuses et permettent un fonctionnement stable, même en cas de température d'entrée de l'air comprimé de 70 °C. Le gros ventilateur est monté directement sur le condenseur et assure un flux d'air de refroidissement maximal, ce qui a un effet positif sur le point de rosée sous pression. Ceci rend le sécheur frigorifique très robuste, et fonctionnel même en cas de conditions ambiantes difficiles.

Consommation d'énergie réduite

Tous les modèles se caractérisent par leur faible absorption d'énergie. Le purgeur CCD 10 de BOGE disposant d'une régulation de niveau électronique, le condensat est séparé sans pertes de pression quand un niveau donné est atteint. Les modèles DT 52 à DT 140 offrent encore d'autres possibilités d'économie : si le point de rosée est atteint en mode charge partielle, la commande arrête le compresseur. Le condensat dans l'échangeur de chaleur refroidit l'air comprimé jusqu'à ce que le point de rosée repasse au-dessus de la valeur de consigne. C'est alors seulement que le compresseur frigorifique se remet en marche.

Les paramètres importants sont toujours visibles

La commande du sécheur frigorifique permet une surveillance continue de la pression et de la température grâce à des capteurs. Alors que sur la série DS-2, un pressostat arrêtait le système en cas d'urgence, ce sont désormais les capteurs qui s'en chargent. L'affichage d'état à LED permet de contrôler rapidement le point de rosée sous pression. Les nouveaux sécheurs frigorifiques sont équipés de série d'une interface Modbus RTU / RS 485. Ceci permet de relever les valeurs d'alarme et de transmettre d'autres paramètres importants. La transmission des données à une commande générale ou à une salle de contrôle est réalisable sans problèmes.

**Volume :**  **XXXX caractères, espaces compris**

**Version :**  **4 juillet 2022**

**Photo :** **1 (source : BOGE)**

**Légende de la photo :** Les nouveaux sécheurs frigorifiques

**Über BOGE**

Mit der Erfahrung von mehr als 110 Jahren gehört die BOGE KOMPRESSOREN Otto Boge GmbH & Co. KG zu den ältesten Herstellern von Kompressoren und Druckluftsystemen in Deutschland. Das Unternehmen ist einer der Marktführer. Ob Schraubenkompressoren, Kolbenkompressoren, Scrollkompressoren oder Turbokompressoren, komplette Anlagen oder einzelne Maschinen – BOGE erfüllt unterschiedlichste Anforderungen und höchste Ansprüche. Präzise und qualitätsbewusst. Das international tätige Familienunternehmen beschäftigt rund 700 Mitarbeiter und wird von Olaf Hoppe und Michael Rommelmann geführt. Seinen internationalen Kunden bietet BOGE mit zahlreichen Verkaufsbüros und Tochtergesellschaften einen umfassenden Service. Das Unternehmen liefert seine Produkte und Systeme in weltweit mehr als 120 Länder.

**Agence de contact presse**

Theresa Mies • additiv pr GmbH & Co. KG

Pressearbeit für Logistik, Stahl, Industriegüter und IT

Herzog-Adolf-Straße 3 • D-56410 Montabaur

Téléphone : +49 (0) 2602 95099-18

E-mail : tm@additiv-pr.de • Internet : www.additiv-pr.de