### PRESSEINFORMATION

**Energie sparen mit BOGE Kompressoren**

Wärmerückgewinnung regeneriert 94 Prozent der eingesetzten Energie

Energie aus der Drucklufterzeugung wiederverwerten: Mit **bis zu 94 Prozent zurückgewonnener Energie überzeugen die Komponenten zur** Wärmerückgewinnung bei den Schraubenkompressoren von BOGE**. Anwender nutzen die entstehende Wärme gewinnbringend.**

Bei der Wärmerückgewinnung wird die zur Drucklufterzeugung aufgewendete Energie weiterverwertet. Statt in Form von ungeleiteter Umgebungswärme verloren zu gehen, kommt die entstandene Energie bei der Beheizung von Lager- und Betriebsbereichen oder beim Erwärmen von Wasser oder Ölen zum Einsatz. Konkrete Anwendungsgebiete sind beispielsweise die Aufbereitung von Trinkwasser, Brauchwasser, Heizungswasser und Prozesswasser. Letzteres wird für industrielle Waschvorgänge verwendet, beispielsweise in Recyclingunternehmen für die Reinigung von Plastik oder Kunststoffen sowie in Wäschereien. Der Einsatz von Komponenten zur Wärmerückgewinnung ist sowohl für öleinspritzgekühlte als auch bei ölfreien Schraubenkompressoren möglich.

**Wirtschaftlichkeit in der Praxis bewährt**

Für Anwender ist die Wärmerückgewinnung ein höchst profitables Modell. Bis zu 94 Prozent der aufgewendeten Energie lassen sich zurückgewinnen. Zeitgleich reduziert sich die Energie für Kühlvorgänge innerhalb des Kompressors, da die entstehende Wärme abgeleitet und an anderer Stelle genutzt wird. Die Investition in Komponenten zur Wärmerückgewinnung amortisiert sich je nach Anwendungsfall innerhalb weniger Monate. „Die hohen Heizkosten zwingen viele Unternehmen dazu, Gas einzusparen. Unsere Praxiserfahrungen zeigen, dass Wärmerückgewinnung eine höchst wirtschaftliche und effiziente Methode ist, bestehende Energie wiederzuverwerten“, resümiert Frank Hilbrink, Produktmanager bei BOGE.

Für öleinspritzgekühlte Kompressoren bietet BOGE mit BOGE Duotherm ein externes Modul zur Wärmerückgewinnung in fünf Varianten für unterschiedliche Leistungsklassen an. Bei ölfreien Kompressoren stimmt der Bielefelder Hersteller den Prozess individuell auf die jeweilige Anlage ab. Bei allen neuen Kompressoren ist die Möglichkeit zur Wärmerückgewinnung standardmäßig verbaut. Ältere Anlagen – auch von anderen Herstellern – können binnen einem Tag nachgerüstet werden.

**Umfang: 2.275 Zeichen inklusive Leerzeichen**

**Stand: 27. Juni 2023**

**Bilder: 2 (Quelle: BOGE)**

**Bildunterschrift: Der Einsatz von Komponenten zur Wärmerückgewinnung ist sowohl für öleinspritzgekühlte als auch bei ölfreien Schraubenkompressoren möglich.**

**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 750 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.

**Unternehmenskontakt BOGE**

Christian Schlüter

Leiter Marketing

Phone: +49 5206 601-5830

Fax: +49 5206 601-200

E-Mail: C.Schlueter@boge.de

**Pressekontakt Agentur**

Theresa Mies

additiv.

Eine Marke der additiv pr GmbH & Co. KG

B2B-Kommunikation für Logistik, Robotik, Industrie und IT

Herzog-Adolf-Straße 3

56410 Montabaur

Germany

+49 2602 950 99 18

tm@additiv.de

additiv.de