### COMUNICATO STAMPA

**Risparmio energetico con i compressori BOGE**

Il recupero di calore permette di rigenerare più del 94 percento dell'energia utilizzata

Riutilizzare l'energia ottenuta dalla produzione di aria compressa: **i componenti per** il recupero di calore nei compressori a vite BOGE **convincono perché recuperano fino al 94 percento di energia. Gli utenti sfruttano in modo proficuo il calore così generato.**

Il recupero di calore consente di riutilizzare l'energia impiegata per produrre aria compressa. Anziché essere dispersa sotto forma di calore ambientale non condotto, l'energia così ottenuta è utilizzata per riscaldare le aree operative e magazzino oppure l'acqua o gli oli. I campi di applicazione effettivi sono, ad esempio, il trattamento dell'acqua potabile e sanitaria nonché dell'acqua di processo e per il riscaldamento. L'acqua di processo è utilizzata per le operazioni di lavaggio industriale, ad esempio nelle aziende di riciclaggio per la pulizia della plastica o dei materiali sintetici, nonché nelle lavanderie. L'uso di componenti per il recupero di calore è possibile sia per i compressori a vite raffreddati a iniezione d'olio che per quelli oil-free.

**Economicità sperimentata nella pratica**

Per gli utenti il recupero di calore è altamente redditizio. Infatti è possibile recuperare fino al 94 percento dell'energia utilizzata. Al tempo stesso diminuisce l'energia necessaria per le operazioni di raffreddamento all'interno del compressore, poiché il calore così ottenuto viene dissipato e utilizzato altrove. L'investimento nei componenti per il recupero di calore si ammortizza in pochi mesi, a seconda dell'applicazione. "Gli elevati costi di riscaldamento costringono molte aziende a risparmiare gas. La nostra esperienza pratica dimostra che il recupero di calore è un metodo altamente economico ed efficiente per riutilizzare l'energia esistente", sintetizza Frank Hilbrink, product manager di BOGE.

Per i compressori raffreddati a iniezione d'olio, BOGE offre Duotherm, un modulo esterno per il recupero di calore disponibile in cinque varianti per diverse classi di potenza. Per i compressori oil-free, il produttore di Bielefeld adatta il singolo processo al rispettivo impianto. In tutti i nuovi compressori è integrata di serie l'opzione di recupero di calore. Gli impianti più vecchi – anche di altri produttori – possono essere adattati in un giorno.

**Volume: 2.262 caratteri spazi inclusi**

**Ultimo aggiornamento: 31 maggio 2023**

**Foto: 1 (fonte: BOGE)**

**Didascalia:**

**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.

**Contatto BOGE**

Christian Schlüter

Responsabile marketing

Tel.: +49 5206 601-5830

Fax: +49 5206 601-200

E-mail: C.Schlueter@boge.de

**Contatto stampa agenzia**

Theresa Mies

additiv.

un marchio di additiv pr GmbH & Co. KG

Comunicazione B2B per logistica, robotica, industria e IT

Herzog-Adolf-Straße 3

56410 Montabaur

Germany

+49 2602 950 99 18

tm@additiv.de

additiv.de