

Kühlt Außenluft mit 37 ° C
leistungsstark auf eine
Zuluft von 19 ° C!



SUSTAINABLE HALL CONDITIONING (SHC)

GANZJÄHRIG OPTIMAL SAUBERE & TEMPERIERTE HALLENLUFT

Nachhaltig, leistungsstark & wirtschaftlich

Sustainable Hall Conditioning (SHC) ist eine neue ganzheitliche Systembauweise, die ganzjährig optimale, saubere und temperierte Hallenluft in Produktionshallen möglich macht. Belüftung, Heizung, wirtschaftliche Kühlung, Hallenluftreinigung und Wärmerückgewinnung werden zu einem modularen all-in-one Gesamtsystem kombiniert.

SHC wurde speziell für die Anforderungen von Produktionsbetrieben entwickelt, um optimale Temperaturen für Mensch und Maschine zu gewährleisten.



Bis zu 95 % weniger
CO₂-Emissionen



Bis zu 80 % weniger
Kühlkosten im Sommer



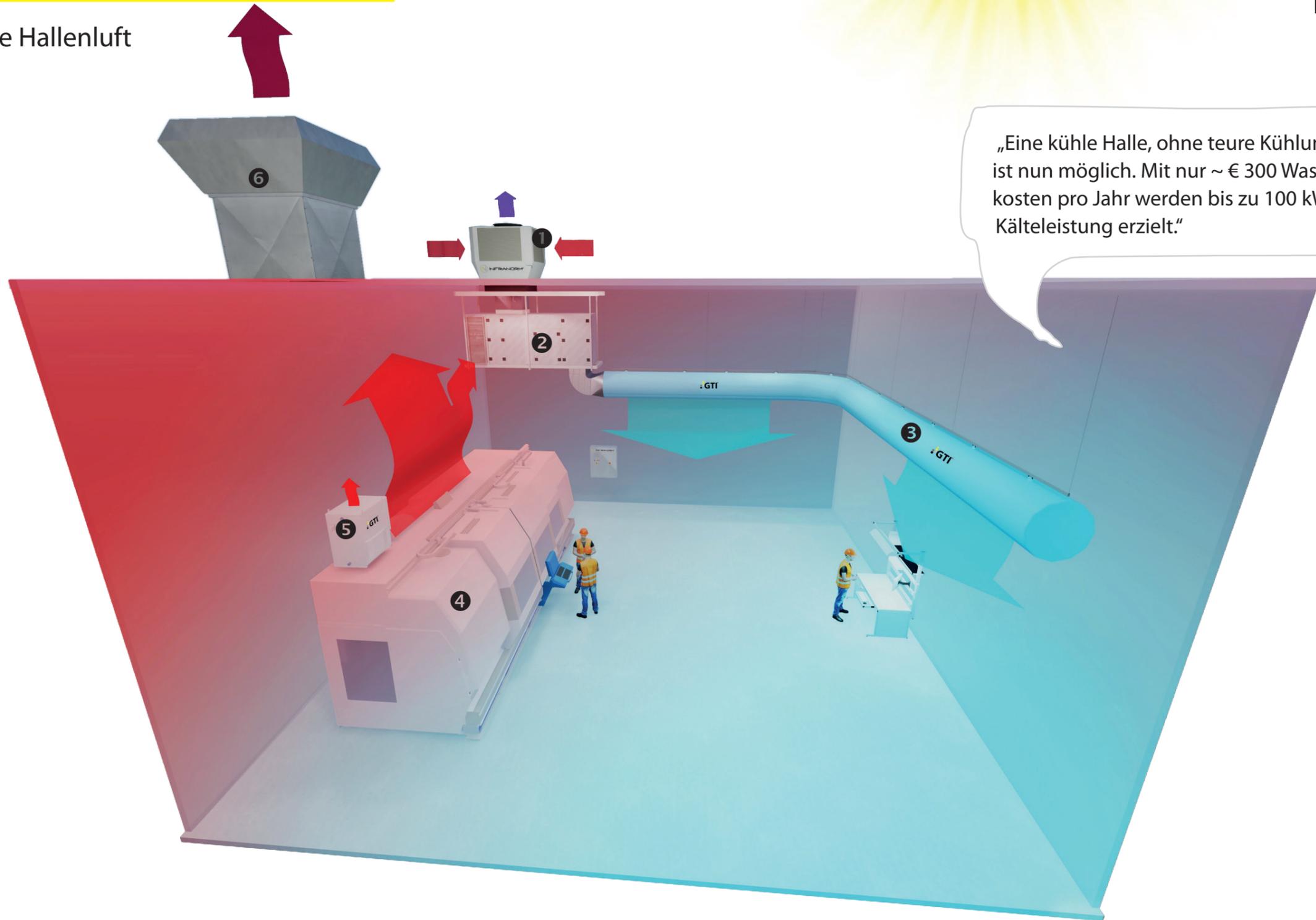
Bis zu 40 % weniger
Heizkosten



Bis zu 100 % Reduktion
der Lüftungswärme-Verluste

SUSTAINABLE HALL CONDITIONING

Ganzjährig optimale Hallenluft



„Eine kühle Halle, ohne teure Kühlung, ist nun möglich. Mit nur ~ € 300 Wasserkosten pro Jahr werden bis zu 100 kW Kälteleistung erzielt.“

1 Prämierte zweistufige Kühltechnologie

kühlt leistungsstark mit der Kraft von Wasser und spart 90% CO₂ und 80% Betriebskosten.

2 Mischluftbox

Verwendet gefilterte warme Abluft, um zu kühle Zuluft zu verhindern. Ermöglicht energiesparenden Winterbetrieb.

3 Zuluftschlauch

Zugfreier Lufteintrag von Frischluft durch große Oberfläche mittels Textil-Luftschläuchen.

4 Bearbeitungsmaschine

Produktionsanlagen verursachen Emissionen und bis zu 80% der Abwärme in der Halle. Sie sind eine wichtige Auslegungsgrundlage.

5 Ölnebel-/Ölrauch Filter

Halten die Halle dauerhaft sauber und schützen Mitarbeiter vor schädlichen Emissionen beim Öffnen der Maschine.

6 Ablufteinheit

Führt die Abwärme unter der Decke nach außen und sorgt für optimalen Luftaustausch.

Innovatives Gesamtsystem vereint Ökonomie und Ökologie

- Ganzjahresbetrieb
- Heizungsintegration (Gas, Wasser, Strom)
- Kombisysteme mit Wärmepumpe
- Ausgleich Luftdefizit
- Fortluftsysteme zur Wärmeabfuhr sowie zur Hallendruckregelung
- und noch vieles mehr...

SUSTAINABLE HALL CONDITIONING

Modulares all-in-one System

Statt zahlreicher Einzellösungen lässt sich alles in einer Anlage realisieren. Mehrfache Investitionen für Einzelsysteme werden verhindert. Profitieren Sie beim SHC von Synergien durch ein abgestimmtes Gesamtsystem. Betriebskosten werden deutlich reduziert und CO₂-Emissionen um bis zu 95 % gesenkt!

Individuell ausgelegt - inklusive Simulation

Die SHC Anlage wird maßgeschneidert auf Ihre Anforderungen hin geplant. Und damit Sie bereits vor der Errichtung wissen, mit welchen Ergebnissen und maximalen Temperaturen Sie rechnen können, nutzen wir unser innovatives Simulationstool.



Optimales Produktionsumfeld

- Stabile Temperaturen für bessere Fertigungstoleranzen
- Höhere Leistungsfähigkeit von Mensch und Maschine



Steigerung der Arbeitgeberattraktivität

- Angenehmes Hallenklima
- Höhere Mitarbeiterzufriedenheit
- Arbeitnehmerschutz



Energiesparendes Lüften auch im Winter

- Direkte Nutzung der Abwärme sorgt für temperierte Zuluft ohne bzw. mit reduziertem Heizbedarf
- Spart ganzjährig bis zu 40 % der Heizkosten



EXPERTISE IN FILTERS
SINCE 1992

V2.1 - Technische Änderungen vorbehalten.

GTI Glob Tec Industriemaschinen GmbH | Richard-Stocker-Str. 19 | D-78234 Engen
T +49 (0)7733 36236-0 | info@gti-globtec.com | gt-globtec.com