Завод безалкогольных напитков Аквадар

Задача

Обеспечить охлаждение подготовленной воды в объеме 10 м3/ч в протоке необходимом для технологического процесса сатурации.

Особенности

Охлаждение подготовленной воды с 20° до 5° в протоке, чтобы в дальнейшем обеспечить ее лучшее насыщение газом на следующем этапе линии.

Решение

Поставлен чиллер Frozer мощностью 150 кВт со встроенным баком и насосом, а также пластинчатый теплообменник. Контур чиллера до теплообменника заполняется раствором пропиленгликоля для возможности установки чиллера на улице. Со стороны охлаждения жидкость происходит в потоке, и требуемая температура воды подается на линии газификации с установленными параметрами. Охлаждение жидкости в объеме 10 м3/ч в час.



















