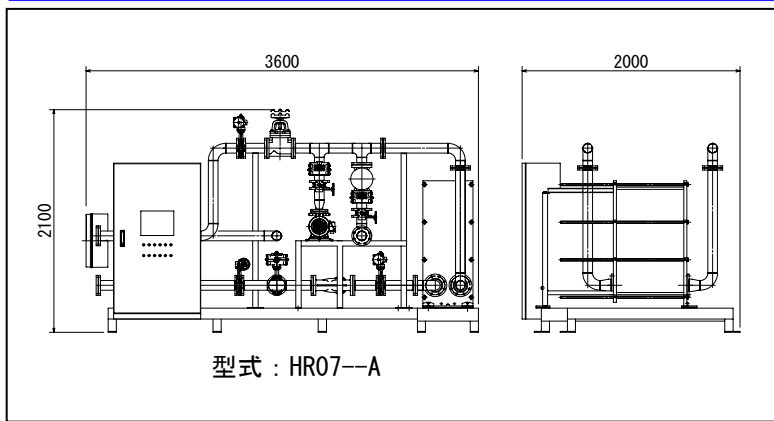


排水熱回収ユニット

HRシリーズ

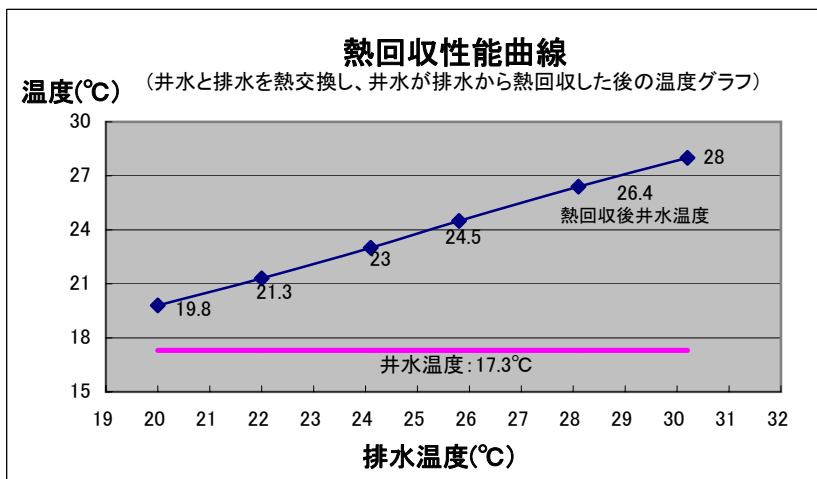


仕様項目	機種名		
	HR01	HR02	HR07
処理流量 (L/min)	100	250	750
外形寸法	横幅mm	1,500	2,000
	奥行mm	2,750	3,600
	高さmm	1,700	2,100
交換熱量 (KW)	45	113	262
用途例	カット野菜	もやし 5t/日産	もやし 15t/日産

食品工場などで、排水を熱源として利用する熱回収ユニットHRシリーズは下記の特徴があります。

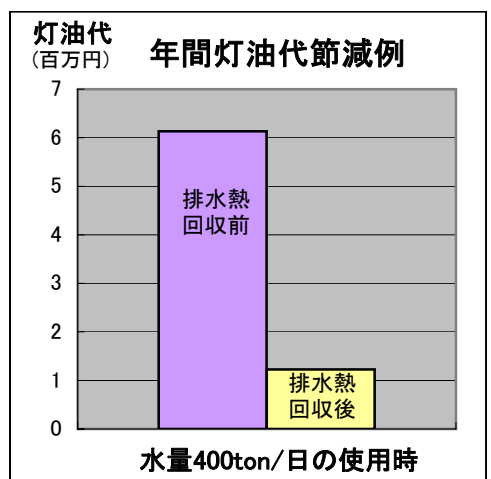
- ① **最大80%の熱回収** 大幅なエネルギー削減・CO2排出削減が可能
- ② 排水とは非接触 排水とは接触しない衛生的な構造
- ③ 冷熱回収も可能 冷排水を用いた冷熱回収も可能（冷熱か温熱のどちらかを選択）
- ④ 管路洗浄システム装備 配管内の定期洗浄が簡単にできる洗浄システムを標準装備

<熱回収の性能グラフ>

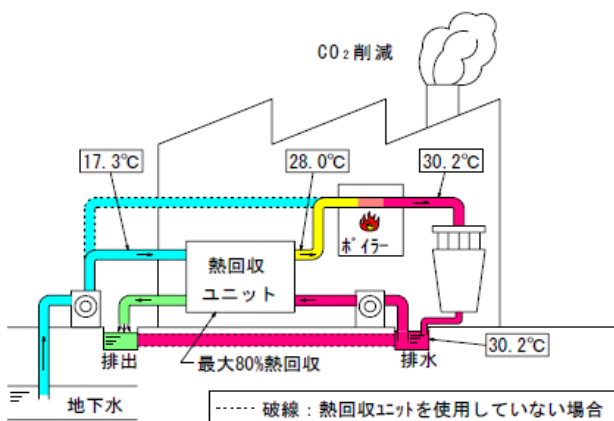


排水温度と排水から熱回収した時の水温のグラフです
 * 具体的な説明事例 *
 井水温度17°Cが排水(温度30°C)から熱回収して28°Cとなります

<熱回収の節減効果>



燃料費節減の具体例として、工場排水から4°C温度を回収しただけで灯油代が80%節減可能な試算例があります（詳しくは試算表を参照願います）



<工場排水熱回収システム導入例>

地下水(17.3°C)を工場で使用した排水(30.2°C)の熱で温めて(熱回収)利用すると

地下水 17.3°C ⇒ 28.0°C (熱回収後)まで水温が上昇します。

工場で使用する水温(30.2°C)に加熱するには

従来は 30°C-17°C=13°C加熱

熱回収導入では 30°C-28°C= 2°C加熱

と大幅なエネルギーの削減ができました。

また、CO2の削減にも大きく貢献しています。