



Nowe Stefani: zaprojektowane dla najlepszych.

Wspaniałe produkty dla wspaniałych klientów



Massimo Stefani, Prezes

Wydajność

Nowe produkty Stefani łączą najlepsze cechy dotąd oferowanych wymienników oraz zaawansowane projektowanie dla uzyskania najwyższej wydajności termodynamicznej. Geometria bloków lamelowych, technologia produkcji stosowanych rur i lamel oraz zoptymalizowany przepływ powietrza - to wszystko ma wpływ na wymianę ciepła na najwyższym poziomie. Specyficznie wyrażone wydajności w kW/lt i kW/Watt spełniają najwyższe standardy rynkowe. Firma Stefani uzyskała takie wyniki dzięki współpracy z najlepszymi firmami branży takimi jak : Wieland, Ziehl-Abegg i EBM-Papst, zapewniając testowane w centrach badawczych komponenty gwarantowane certyfikatami laboratoriów TUV.

Solidność

Użytkownicy produktów Stefani wiedzą, że wymienniki ciepła tej marki są wykonane z najlepszych materiałów i podzespołów. W odniesieniu do zwyczajowych rozwiązań na rynku, oferujemy **grubość rurek i lamel o 10% i 25% większą**, co gwarantuje solidność i dłuższą "żywołność" oraz lepszą wydajność produktu. Nasze wymienniki ciepła mają **3-letnią gwarancję** co zapewnia klientom spokojną pracę.



43

nasze lata doświadczenia

53

kraje, do których eksportujemy

150

nasi lojalni klienci

68

nasi współpracownicy

16.000

produkty wysyłane w ciągu roku

9.000

powierzchnia zakładu produkcyjnego

15.000.000

nasz obrót w Euro za rok 2015

3

lata gwarancji dla naszych produktów

14

konfiguracje geometryczne wymienników

Znamy twoje potrzeby



Chłodnictwo komercyjne

W przechowywaniu żywności mamy produkty opakowane, zamrożone i świeże, które "oddychają". Standardy przechowywania tych grup różnią się zasadniczo. W przypadku produktów świeżych, stosujemy rozwiązania, zapewniające długotrwałe zachowanie niezmiennych właściwości organoleptycznych produktów oddychających, : Istotne są tu dT, temperatura, wilgotność i odpowiednia liczba wymian.. Inny aspekt przechowywania to przyjęcie rozwiązań technologicznych z wykorzystaniem naturalnych czynników chłodniczych takich jak glikole czy CO₂.

W każdym przypadku istotna jest energooszczędność.





Przemysł: komory przetwarzania

W chłodnictwie przemysłowym przetwarzany produkt chłodniczy wymaga różnych rozwiązań w zależności od specyficznych potrzeb procesu chłodzenia. Niektóre wymagają znaczącego suszenia w jednostce czasu, inne muszą gwarantować jak najmniejszą utratę wagi lub cyrkulację powietrza adekwatną do obecności personelu lub rodzaju obrabianego produktu. Wymagania procesu chłodzenia dla pomieszczeń, które służą jako dojrzewalnie, suszarnie lub wędzarnie, dla pomieszczeń gospodarczych i zakładów produkcyjnych, różnią się bardzo jeśli chodzi o właściwości materiałowe czy dezynfekcję produktów.

Dla takich zastosowań chłodnice wentylatorowe mogą pracować z glikolami, CO₂ lub z czynnikami syntetycznymi najnowszej generacji.



Przemysł: Chłodnice szokowego chłodzenia

Najważniejsze czynniki mające wpływ na proces gwałtownego (szokowego) obniżania temperatury to właściwa cyrkulacja powietrza, ciśnienie oraz odpowiednie prędkości dla szybkiego schładzania produktu. O wielkości narastającego szronu na chłodnicy decyduje odpowiednia powierzchnia chłodnicy oraz układy odmrażania w wersji elektrycznej, gorącym gazem, gorącym glikolem lub wodą. W rozwiązaniach konstrukcyjnych stosuje się takie geometrie i rozstawy lamel aby uzyskać duże powierzchnie wymiany.

To co nas odróżnia to dostosowanie konstrukcji chłodnicy tak, aby proces wymiany ciepła był najbardziej zoptymalizowany stosując różne czynniki chłodnicze, często amoniak lub CO₂.



Chłodnictwo dla logistyki

Coraz częściej budowane są chłodnicze centra logistyczne co jest bezpośrednio związane z obecnością dużych sieci sprzedaży detalicznej. Chodzi tu zazwyczaj o wielkie powierzchnie, przez które przechodzą towary pozostające tam przez krótki lub średni okres czasu - zarówno towary świeże jak i mrożone. Są to zazwyczaj wielkie chłodnie, które wymagają rozprowadzenia powietrza dzięki odpowiedniemu wyrzutowi powietrza.

Dla tych układów, istnieją rozwiązania, które redukcją przestrzeń w chłodni zajmowaną przez urządzenia



Komfort i klimatyzacja

W zastosowaniach klimatyzacyjnych takich jak HVAC wielkich budynków, bierzemy pod uwagę różne aspekty powiązane z odprowadzeniem ciepła, mianowicie:

- › możliwość zagwarantowania wydajności wymiany ciepła przy niskim zużyciu energii i emisji hałasu;
- › środowiskowa kompatybilność materiałów;
- › odpowiedni układ maszyn w celu dostosowania się do przestrzeni wąskich, ograniczonych lub w celu schowania urządzeń na dachu budynku.

W wielu przypadkach, stosując dry coolery oszczędzamy na energii, dzięki procesowi free coolingu. Dodatkowo rozwiązanie wymiany ciepła wspomagane systemem natrysku wody pozwala na znaczne przedłużenie pracy w trybie free cooling.



Chłodzenie w procesach technologicznych

Istnieją różnego typu procesy chłodzenia: np. przemysłowe zastosowanie chłodzenia wodą form wtryskarek, paneli elektrycznych, radiatorów dużych silników lub generatorów czy chłodzenie urządzeń pomocniczych takich jak pompy w zastosowaniach gazowych i olejowych.

We wszystkich wypadkach gwarantujemy niezawodne i solidne rozwiązania, które są łatwe w obsłudze.



Wężownice dla zastosowań OEM

Wykonujemy coile lamelowe OEM dla produkcji masowej do urządzeń naszych klientów.

W szczególności w następujących branżach :

- › centra danych;
- › klimatyzacja przemysłowa;
- › klimatyzacja na cele komercyjne;
- › agregaty skraplające dla chłodnictwa;
- › urządzenia do uzdatniania powietrza dla chłodnictwa przemysłowego.

Wiedza tworzy przewagę



Fabio Zoggia,
Dyrektor Handlowy

Wymienniki ciepła o wysokiej wydajności pozwalają na obniżenie kosztów eksploatacji systemu o

10%

Poziom hałasu podczas pracy urządzenia może różnić się o

20dB(A)

Osuszanie zmienia się aż do

80%

Wydajność w przeliczeniu na jednostkę powierzchni w kW/m² można zwiększyć o

110%

Wymienniki ciepła o wysokiej wydajności, z odpowiednią geometrią rur i lamel, pozwalają na obniżenie kosztów eksploatacji o

10%

Obniżenie kosztów eksploatacyjnych jest ważnym czynnikiem przy projektowaniu systemu, a wymienniki ciepła są bardzo ważnymi elementami pozwalającymi na uzyskanie najlepszych wyników.

Gdy zakładamy utrzymanie określonej wydajności chłodniczej systemu, to zmiany wydajności wymienników z uwagi na wybór różnych wariantów konfiguracji węzownic bloku lamelowego przekładają się na zmiany ΔT . Przykładowo, zwiększenie wydajności o 25% po stronie parownika i zwiększenie wydajności o 10% po stronie skraplacza skutkuje zmniejszeniem potrzebnej mocy elektrycznej w sprężarce o 8,5%, co wynika z teorii twierdzenia Carnota z uwzględnieniem sprawności sprężarek i zaworów rozprężnych. Ponadto, dzięki właściwej geometrii wymienników zmniejszymy moce wentylatorów wyrażone W/kW, a zakładając, że mogą one stanowić do 20% zużycia energii w układzie, **moglibyśmy rzeczywiście zoptymalizować wydajność układu w zakresie 10% w zależności od wyboru konfiguracji węzownic wymienników ciepła.**

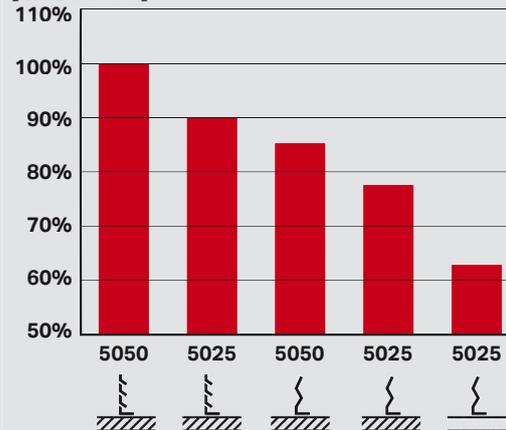
Współczynnik wydajności, wyrażony jako stosunek wydajności chłodniczej do poboru energii jest funkcją temperatur skraplania i parowania oraz sprawności sprężarki i rozprężania. Takie techniczne i jakościowe rozważania na temat możliwych oszczędności finansowych muszą mieć odniesienie do konkretnych warunków pracy układu. Wiemy, że efektywność wymiany ciepła układów z takim samym przepływem powietrza, liczbą rurek w węzownicy i rozstawem lamel zależy od geometrii węzownic. Lamelle mogą być karbowane lub żaluzjowe w konfiguracji z rurkami gładkimi lub żebrowanymi.

Jeśli rozważymy praktyczne przykłady parowników, to dla "geometrii" 50x50 dostajemy dwa razy większą powierzchnię wymiany (drugorzędnej) niż dla 50x25 czyli używając więcej materiału dostajemy wyższą wydajność. W przeliczeniu Euro/kW te dwa rozwiązania są podobne, ale na poziomie jakości wersja z lamelami żaluzyjnymi wykazuje znacznie lepsze wydajności. Dla celów porównawczych, w wersji z niewyspecjalizowanymi powierzchniami wymiany ciepła ważnym jest korzystanie z technologii rurek żebrowanych, które są różne dla warunków pracy skraplacza lub parownika. **1 2**

W przypadku skraplacza, rozwiązanie z mniejszymi rurkami żebrowanymi wygrywa, jeśli chodzi o ilość materiału a dzięki temu konkurencyjność. Dzięki wysokiemu wskaźnikowi powierzchni drugorzędnej/pierwszorzędnej - konfiguracja 3026 3/8 z jednej strony pozwala na przepływy powietrza i taką ΔT , która zwiększa wymianę, a z drugiej strony obniża załadunek czynnika chłodniczego, aby uzyskać bardzo konkurencyjne wydajności. Zawsze odnotowujemy istotne spadki wartości jeżeli nie używamy lameli żaluzjowych dlatego warto je rozważyć. **3 4**

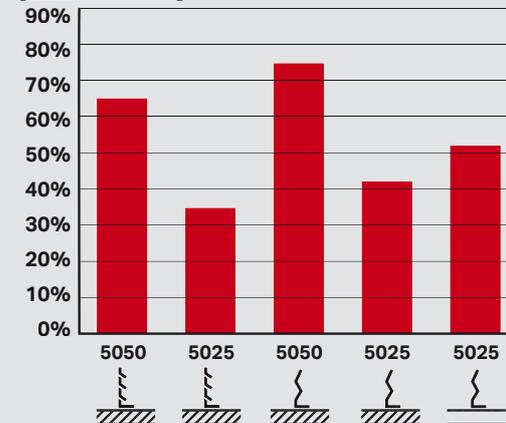
1 WYDAJNOŚCI PAROWANIA

[kW DT1-8°C]



2 ZUŻYCIE ENERGII NA ODTAJANIE

[W/kW DT1-8°C]



LEGENDA

RURKI ŻEBROWANE

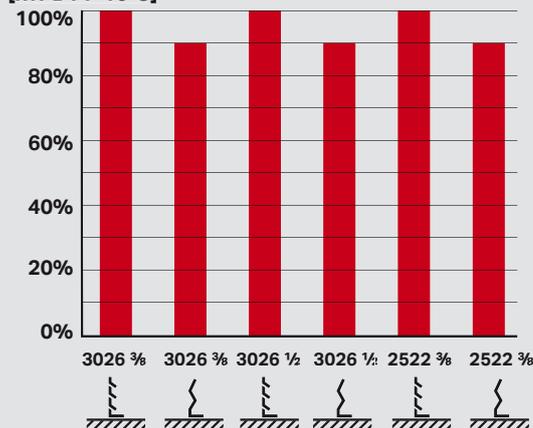
RURKI GŁADKIE

LAMELE ŻALUZJOWE

LAMELE KARBOWANE

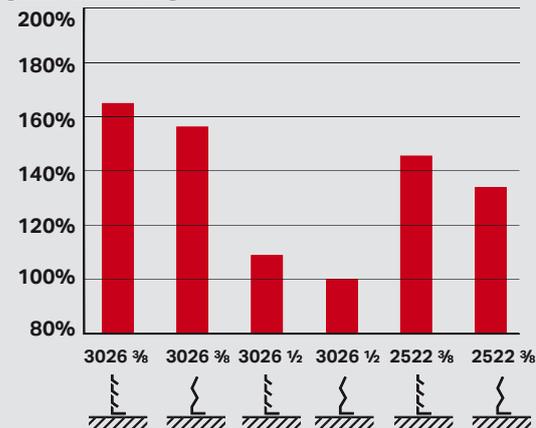
3 WYDAJNOŚCI SKRAPLANIA

[kW DT1-10°C]



4 ZAŁADUNEK CZYNNIKA

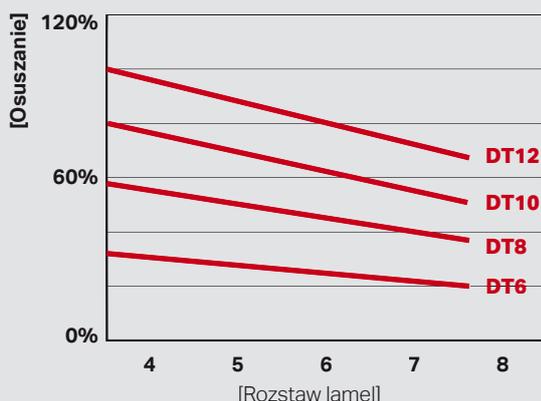
[kW/lt DT1-10°C]



W różnych warunkach pracy, stopień osuszania powietrza przez tę samą **chłodnicę powietrza** może różnić się aż do

80%

1

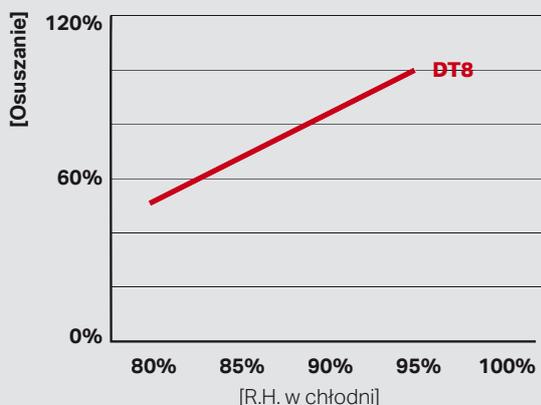


Podczas chłodzenia żywności i przechowywania jeden z parametrów, który należy ująć przy projektowaniu wymienników ciepła, związany jest z osuszaniem. W parowniku parametr ten jest powiązany z różnicą temperatur między czynnikiem chłodniczym a temperaturą w chłodni oraz z właściwościami urządzeń np. drugorzędną powierzchnią wymiany ciepła. Poniższe diagramy pokazują wariant osuszania obliczony zgodnie z warunkami pracy. 1 2

Na wydajność parowników w rzeczywistych warunkach pracy obejmuje wpływ ciepła utajonego, które rośnie w zależności od temperatury i wilgotności panujących w chłodni. Z naszego doświadczenia wiemy, że wpływ mocy utajonej zmienia się w zależności od temperatury i wilgotności w chłodni, tak jak pokazuje poniższa tabela.

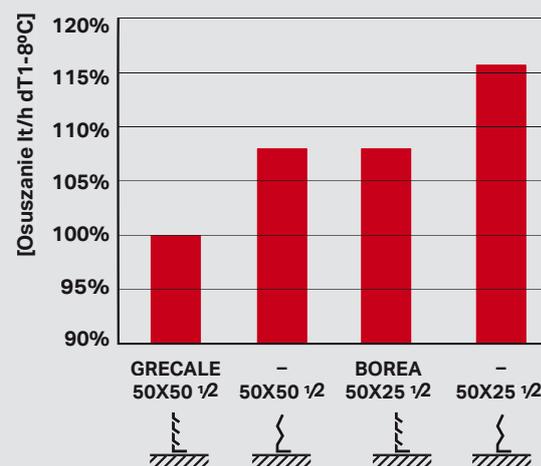
| Temperatura w chłodni °C | U.R. | DT1 | Ciepło utajone |
|--------------------------|------|-----|----------------|
| 10,0 | 85% | 10 | 35% |
| 0,0 | 85% | 8 | 20% |
| -18,0 | 95% | 7 | 5% |
| -25,0 | 95% | 6 | 0% |

2



Poniższy diagram odnosi się do serii GRECALE i BOREA. Przy takim samym przepływie powietrza i liczbie rurek w węzownicy, dzięki różnym geometriom i rodzajom lamel, diagram pokazuje różne poziomy osuszania, aby utrzymać tę samą wydajność wymiany ciepła w chłodni. 3

3



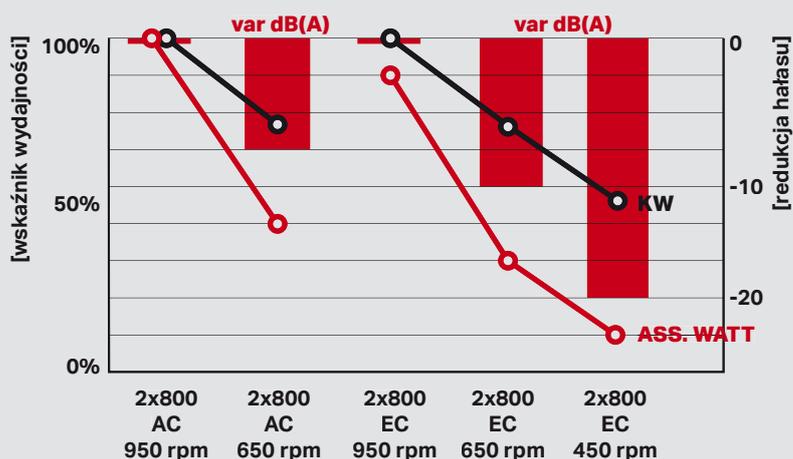
Na obszarach zamieszkałych stosując sterowane elektronicznie silniki **można zmniejszyć poziom hałasu dzień / noc o**

20 dB(A)

Jeśli, jako odnośnik, weźmiemy skraplacz w warunkach katalogowych, odkrywamy, że zastosowanie silników EC pozwala na obniżenie zużycia energii i poziomu hałasu.

Jeśli porównamy skraplacz wyposażony w silnik AC ze skraplaczem wyposażonym w silnik EC, moc elektryczna już pokazuje wyższość silnika EC w standardowych warunkach pracy (6 biegunów - 950 rpm). Mniejszy jest również hałas i zużycie energii w trybie pracy cichej (450 rpm).

Aby obniżyć poziom hałasu, dostępne są również akcesoria, które umożliwiają obniżenie o połowę ciśnienie akustyczne L_p , -3dB(A), dzięki użyciu tłumików zamontowanych na chłodnicach wentylatorowych.



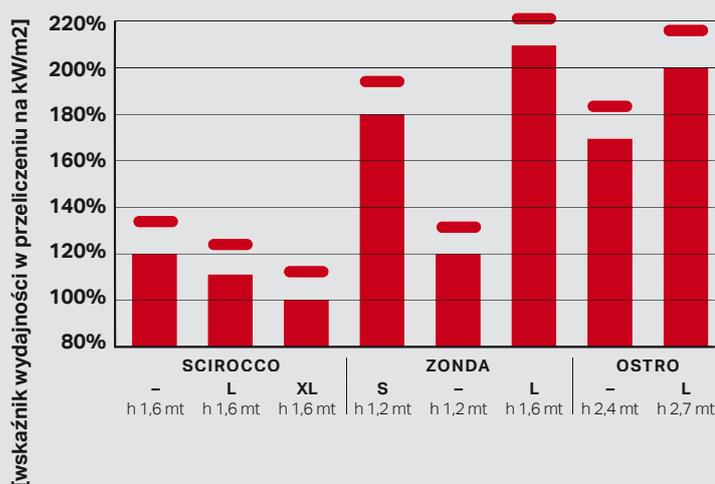
W zależności od typu maszyny którą wybierzemy dla odprowadzenia ciepła **wydajność w przeliczeniu na jednostkę powierzchni kW/m² może się zwiększyć o**

110%

W zastosowaniach gdzie mamy ograniczoną przestrzeń dla skraplacza lub chłodnicy, stosując różną geometrię dla tych samych parametrów pracy i głośności można uzyskać różne wskaźniki mocy specyficzne dla urządzeń w przeliczeniu na jednostkę powierzchni kW/m².

Diagram pokazuje wydajności przy różnych konfiguracjach warunków pracy chłodnicy wyposażonej w taką samą liczbę rzędów węzownicy i przepływ powietrza.

Dzięki zastosowaniu tłumików wydajności mogą poprawić się o dalsze 15% (znaczniki powyżej paska wydajności); h oznacza wysokość urządzeń.



Wartości proponowane do przechowywania owoców i warzyw w różnych chłodniach:

R.H. % = wilgotność względna

r.o.v. = odnoszący się do pochodzenia i odmiany

r.c. = odnoszący się do klasy

PRODUKTY NIEWRAŻLIWE LUB LEKKO WRAŻLIWE NA ZIMNO

| Owoce | °C | U.R% |
|--------------------|---------|---------|
| Morele | 0 | 90 |
| Pomarańcze (r.o.v) | 0 ÷ 4 | 85 ÷ 90 |
| Wiśnie | 0 | 90 ÷ 95 |
| Świeże daktyle | 0 | 85 |
| Truskawki | 0 | 90 ÷ 95 |
| Kiwi | -0,5 | 90 ÷ 95 |
| Maliny | 0 | 90 ÷ 95 |
| Cytryny | 0 ÷ 4,5 | 85 ÷ 90 |
| Jabłka (r.o.v) | 0 ÷ 4 | 90 ÷ 95 |
| Kokosy | 0 | 80 ÷ 90 |
| Gruszki (r.o.v) | 0 | 90 ÷ 95 |
| Brzoskwinie | 0 | 90 |
| Śliwki | 0 | 90 ÷ 95 |
| Winogrona (r.o.v) | -1 ÷ 0 | 90 ÷ 95 |

| Warzywa | °C | U.R% |
|------------------------|-------|---------|
| Czosnek | 0 | 65 ÷ 70 |
| Szparagi | 0 ÷ 2 | 95 |
| Karczochy | 0 | 95 |
| Marchewki bez liści | 0 | 95 |
| Kalafiory | 0 | 95 |
| Kapusta | 0 | 95 |
| Brukselka | 0 | 90 ÷ 95 |
| Suszona cebula | 0 | 65 ÷ 70 |
| Grzyby | 0 | 90 ÷ 95 |
| Salaty | 0 | 95 |
| Kukurydza | 0 | 95 |
| Ziemniaki (sadzeniaki) | 2 ÷ 3 | 90 ÷ 95 |
| Groszek w strąkach | 0 | 95 |
| Por | 0 | 95 |
| Rzepa | 0 | 95 |
| Rzodkiewka | 0 | 90 ÷ 95 |
| Seler | 0 | 95 |
| Szpinak | 0 | 95 |

| Produkty zwierzęce | °C | U.R% |
|-------------------------|----------|---------|
| Różne mięsa | -1,5 ÷ 0 | 85 ÷ 90 |
| Jagnięcina | -1,5 ÷ 0 | 85 ÷ 90 |
| Bekon | 4 | 85 ÷ 90 |
| Masło | 0 ÷ 4 | |
| Mięso | -1,5 ÷ 0 | 85 ÷ 90 |
| Wieprzowina | -1,5 ÷ 0 | 85 ÷ 95 |
| Mięso mielone | 4 | 85 ÷ 90 |
| Głównogi | 0 | |
| Skorupiaki | -2 ÷ 0 | |
| Śmietana | 0 | |
| Sery | 5 | |
| Produkty świeże (r.c.) | 0 ÷ 2 | 85 ÷ 90 |
| Śtonina | -1 ÷ 0 | |
| Mleko pełnotłuste | 0 ÷ 4 | |
| Mleko pasteryzowane | 4 ÷ 6 | |
| Ser kompaktowy (r.c.) | 0 ÷ 5 | 80 ÷ 85 |
| Ser twardy (r.c.) | -1 ÷ 1 | 70 ÷ 75 |
| Ser miękki (r.c.) | 0 ÷ 5 | 85 ÷ 90 |
| Ryba (r.c) | 0 | |
| Kurczaki wypatroszone | -1 ÷ 0 | 85 ÷ 90 |
| Kurczaki nie-patroszone | 0 | 60 ÷ 70 |
| jaja w skorupkach | -1 ÷ 0 | 90 |
| Cielęcina | -1,5 ÷ 0 | 85 ÷ 90 |
| Jogurt | 2 ÷ 5 | |

PRODUKTY WRAŻLIWE NA ZIMNO

| Owoce | °C | U.R% |
|------------|--------|---------|
| Melony | 5 ÷ 10 | 85 ÷ 90 |
| Mandarynki | 4 ÷ 6 | 85 ÷ 90 |
| Mangostany | 4 ÷ 5 | 85 ÷ 90 |

| Warzywa | °C | U.R% |
|-------------------------|--------|---------|
| Zielona fasola | 7 ÷ 8 | 92 ÷ 95 |
| Ziemniaki do spożycia | 4 ÷ 6 | 90 ÷ 95 |
| Ziemniaki dla przemysłu | 7 ÷ 10 | 90 ÷ 95 |

PRODUKTY BARDZO WRAŻLIWE NA ZIMNO

| Owoce | °C | U.R% |
|-------------------------|----------|---------|
| Ananas (dojrzały) | 7 ÷ 8 | 90 |
| Ananas (zielony) | 10 ÷ 13 | 85 ÷ 90 |
| Awokado | 7 ÷ 12 | 85 ÷ 90 |
| Banany (dojrzałe) | 13 ÷ 16 | 85 ÷ 90 |
| Banany (zielone) | 12 ÷ 13 | 85 ÷ 90 |
| Limonki | 8,5 ÷ 10 | 85 ÷ 90 |
| Zielone cytryny (r.o.v) | 10 ÷ 14 | 85 ÷ 90 |
| Mango (r.o.v) | 7 ÷ 12 | 90 |
| Melony (r.o.v) | 7 ÷ 10 | 85 ÷ 90 |
| Guawa | 8 ÷ 10 | 90 |
| Grefruity | 10 | 10 |

| Warzywa | °C | U.R% |
|-------------------|----------|---------|
| Ogórki (r.o.v) | 9 ÷ 12 | 95 |
| Okra | 7,5 ÷ 10 | 90 ÷ 95 |
| Bakłażany | 7 ÷ 10 | 90 ÷ 95 |
| Słodkie ziemniaki | 13 ÷ 16 | 85 ÷ 90 |
| Słodka papryka | 7 ÷ 10 | 90 ÷ 95 |
| Dojrzałe pomidory | 8 ÷ 10 | 85 ÷ 90 |
| Zielone pomidory | 12 ÷ 13 | 85 ÷ 90 |
| Warzywa w zalewie | 13 | 90 ÷ 95 |
| Imbir | 13 | 65 |
| Dynia | 10 ÷ 13 | 50 ÷ 75 |

| Sery | °C | U.R% |
|-------------|---------|------|
| Emmenthal | 10 ÷ 12 | |
| Gruyere | 10 ÷ 12 | |
| Holenderski | 12 ÷ 15 | |

W technologicznym sercu producentów wymienników ciepła





Milano

Vicenza

Venezia

Castegnaro



WYBIERZ KOD ABY ZOBACZYĆ POZYCJĘ
NA MAPACH GOOGLE

Wszystkie produkty których potrzebujesz

BOREA

Komercyjne chłodnice powietrza



Ø250÷500

5 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

1÷60 kW

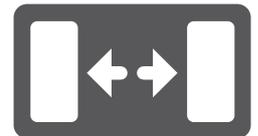
WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

4÷9 mm

DOSTĘPNE 5 ROZSTAWY LABEL

ZEFIRO

Komercyjne chłodnice powietrza



Ø250÷450

4 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

2÷60 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

3÷7 mm

DOSTĘPNE 3 ROZSTAWY LABEL

BREEZE

Komercyjne chłodnice powietrza



Ø250÷315

2 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

1÷10 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

3÷7 mm

DOSTĘPNE 3 ROZSTAWY LABEL

GRECALE

Chłodnice przemysłowe



Ø500÷710

4 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

20÷200 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

4÷12 mm

5 PASSI ALETTA DISPONIBILI

MAESTRO

Chłodnice przemysłowe



Ø500÷630

2 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

20÷120 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

4÷12 mm

DOSTĘPNE 5 ROZSTAWY LAMEL

BLIZZARD

Chłodnice przemysłowe szokowego
wychładzania i mrożenia



Ø710÷900

3 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

50÷300 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

6÷12 mm

DOSTĘPNE 4 ROZSTAWY LAMEL

BURAN

Chłodnice przemysłowe szokowego
wychładzania i mrożenia



Ø350÷630

3 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

4÷250 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

6÷12 mm

DOSTĘPNE 4 ROZSTAWY LAMEL

WILLY

Chłodnice przemysłowe



Ø10"÷28"

6 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

15÷200 kW

WYDAJNOŚĆ DT 1-8°C

4÷8 mm

DOSTĘPNE 3 ROZSTAWY LAMEL

SCIROCCO

Skraplacze i dry-coolery chłodzone powietrzem



ø350÷990

7 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

5÷1300 kW

WYDAJNOŚĆ DT1-15°C

1÷16

LICZBA WENTYLATORÓW

ZONDA

Skraplacze i dry-coolery chłodzone powietrzem



ø800÷910

2 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

20÷1000 kW

WYDAJNOŚĆ DT1-15°C

1÷6

LICZBA WENTYLATORÓW

OSTRO

Skraplacze i dry-coolery chłodzone powietrzem



ø800÷990

3 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

200÷2000 kW

WYDAJNOŚĆ DT1-15°C

4÷18

LICZBA WENTYLATORÓW

GARBIN

Skraplacze i dry coolery z wentylatorami promieniowymi



ø12"÷18"

2 DOSTĘPNYCH ROZMIARÓW
WENTYLATORÓW

20÷120 kW

WYDAJNOŚĆ DT1-15°C

1÷4

LICZBA WENTYLATORÓW



Wspaniałe produkty dla wspaniałych klientów





1

Włochy Trentino Południowy Tyrol

Firma Melinda, jedna z głównych spółdzielni zajmujących się uprawą owoców w Trentino, zrealizowała bardzo ciekawy eksperymentalny projekt wykorzystując środowisko naturalne; projekt ten oferuje oszczędność energii i lepsze zachowanie właściwości organoleptycznych jabłek wykorzystując 15 km tuneli wydrążonych w skale w Rio Grande w Mollaro w dolinie Val di Non na budowę pod ziemią magazynów chłodniczych. Dzięki cennej współpracy ze spółką Longofrigo Stefani dostarczyła chłodnice przemysłowe na glikol propylenowy, specjalnie zaprojektowane do tego zastosowania; gwarantują one odpowiednią temperaturę w komorze przechowalniczej, o minimalnej różnicy między temperaturą glikolu a temperaturą w komorze.



2

Włochy Trentino Południowy Tyrol

Instalacja chłodnicza dla 2000 m² pomieszczeń obróbki wstępnej oraz dla załadunku/wyładunku jabłek. Zainstalowano 6 chłodnic powietrza wyposażonych w wentylatory odśrodkowe do dystrybucji powietrza przy pomocy kanałów tekstylnych. Takie rozwiązanie gwarantuje właściwe warunki pracy dla dużej liczby personelu w trybie ciągłym zaangażowanych w obróbkę produktów. Bogaty wybór wentylatorów odśrodkowych, z optymalnym przepływem powietrza na coilach, oferuje bardzo wydajne i specjalizowane rozwiązania dla zastosowań tego typu.



3

Niemcy Hamburg

System przeznaczony jest na potrzeby przechowywania bananów w 24 chłodniach jedno- i dwu poziomowych. Zaprojektowane pod tę inwestycję urządzenia gwarantują maksymalną równomierność rozprowadzenia chłodu i jednolitą temperaturę produktu. Chłodnice są tak wykonane, aby spełnić klasyczne wymagania co do rozmiarów chłodni. Wymienniki ciepła pracują przy minimalnej uszczelce, aby utrzymać standardową jakość produktu.



4

Grecja, Ateny

Punkt sprzedaży komercyjnej sieci Metro Cash & Carry. Aby chłodzić pomieszczenia przeznaczone dla ludzi zainstalowano parowniki z podwójnym wydmuchem powietrza. Również, aby spełnić żądanie małej prędkości przepływu powietrza i obniżyć poziom hałasu zainstalowano urządzenia z niską prędkością obrotową wentylatorów. Dostarczono parowniki skrzynkowe i z podwójnym wydmuchem powietrza z serii przemysłowej do wykorzystania w chłodni i pomieszczeniach chłodniczych do załadunku i wyładunku towarów.

5

Włochy, Latina

Rynek handlu owocowo-warzywnego z chłodnicami przemysłowymi - od 35 do 75 kW mocy chłodniczej - z węzownicą ze stali nierdzewnej i odmrażaniem wodą, co zapewnia odpowiednie wydajności i niezawodność. Bardzo duże powierzchnie wymiany ciepła pozwalają na zminimalizowanie ΔT i w ten sposób unikania uszki a w konsekwencji, utraty wagi przechowywanych owoców i warzyw.



6

Rosja Sankt Petersburg

Duże centrum logistyczne podzielone na części z kilkoma niezależnymi urządzeniami chłodniczymi. W układzie z zespołami sprężarkowymi do instalacji wewnętrznej, zastosowano skraplacze pionowe, wyposażone w wentylatory do pracy w niskich temperaturach zewnętrznych z płynną regulacją obrotów. Ma to szczególne znaczenie przy zmiennych temperaturach otoczenia.

7

Włochy Reggio Emilia

Pomieszczenie do obróbki produktów mleczarskich wyposażone w chłodnice z wentylatorami odśrodkowymi. Parownik jest w obudowie ze stali nierdzewnej i ma węzownicę z rurkami również wykonanymi ze stali nierdzewnej oraz lamele epoksydowane. To wszystko zapewnia wysoką odporność na detergenty używane przez klienta do dezynfekcji pomieszczeń.



8

Norwegia

System klimatyzacji dla centrum danych zlokalizowanego całkowicie pod ziemią, aby zminimalizować środowiskowy wpływ budynku położonego na obszarze leśnym. Rozwiązanie zaprojektowane w odpowiedzi na innowacyjne żądania projektu, który wymaga dużej energooszczędności. Jest tu 12 dry-coolery typu V a system głównie pracuje w trybie free cooling. Dry coolery są wyposażone w system regulacji prędkości obrotów wentylatorów.



10

Polska

System klimatyzacji z małymi chillerami skojarzony z poziomymi skraplaczami serii komercyjnej i wentylatorem o niskiej emisji hałasu. Skraplacz ten oferuje typowe korzyści zakresu przemysłowego, gdzie używa się wysokich dyfuzorów, w tym wypadku z wentylatorami o średnicy 630 mm. Połączenie takiego przedmuchu powietrza z super-kompaktowym urządzeniem lamelowym umożliwia uzyskanie dużych wydajności.



9

Dania Kopenhaga

Klimatyzacja dla szpitala. Zainstalowano 8 pionowych skraplaczy z wentylatorami z silnikami EC najnowszej generacji - o niskiej prędkości obrotowej - zgodnie z przepisami dotyczącymi hałasu, z powodu bliskości obszarów zamieszkałych. Urządzenia zainstalowano pionowo, aby połączyć żadaną moc z małą przestrzenią do montażu.



11

Norwegia

Klientem tego projektu jest norweska firma budowlana Klima Og Bygg AS, specjalizująca się w pracach budowlanych polegających na instalowaniu systemów grzewczych, klimatyzacyjnych, wentylacyjnych i chłodniczych. W tym rozwiązaniu zastosowano niskie dry coolery typu V. Pozwala to na ekstremalnie niską wysokość w odniesieniu do wydajności zainstalowanej i zapewnia minimalny negatywny wpływ na środowisko.

Radość ze wspólnego robienia interesów





Firma do Twoich usług

Fabryka firmy Stefani leży w regionie określanym jako serce Włoskiego chłodnictwa i klimatyzacji. Jest to spółka, która docenia wartości swojego kraju: pracę, rodzinę i pracowitość ludzi z Veneto. Poza tym, z Nową Stefani odkryjesz typową włoską kreatywność i wielkie pragnienie, aby te konstrukcje znalazły bezpośrednie zastosowanie w twoich produktach i usługach. Nasi ludzie, nasze ceny, nasza historia i nasze wartości skrojone są na miarę Twoich potrzeb.



stefaniTM
S M A R T T H I N K I N G