Notre récupérateur de chaleur

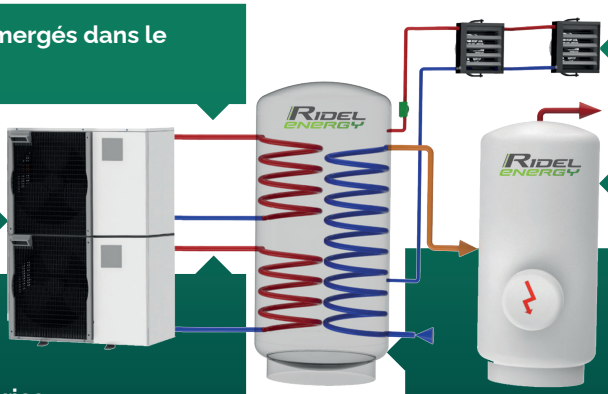
valorise les calories rejetées par les groupes froids pour couvrir des besoins en Eau Chaude Sanitaire, chauffage et process.

Description technique

Échangeurs frigorifiques immergés dans le récupérateur

Récupération simultanée multi-groupes et / ou multi-centrales

Ne nécessite pas d'échangeur à plaques, ni de pompe de circulation sur le groupe froid pour récupérer les calories.



Aérothermes / batteries si besoin de chauffage

Préparateur ECS pour l'appoint en température

Double échange de chaleur réalisé en eau technique / primaire :
- Supprime tout risque de développement de bactérie
- Choc thermique non nécessaire (économie supplémentaire)
- Évite toute présence de calcaire et la formation d'oxydation

Avantages

Le seul récupérateur de chaleur du marché non raccordé à l'électricité
= pas de consommation d'énergie

Pas de régulation sur groupes froids
= installation et fonctionnement ultra simple

Un stockage en eau primaire
= une durée de vie supérieure à 15 ans

Système Plug&Play
3X plus rapide à l'installation

3 ▸ 1
Produit 3 en 1 :
- Multi-circuits
- Eau Chaude Sanitaire
- Chauffage

0 €
De maintenance annuelle

Bénéfices

- Valorisation de la chaleur perdue
- \+
- Diminution importante de la facture énergétique pour la production d'eau chaude et de chauffage
- \+
- Éligible aux primes CEE : Agriculture, Industrie et Tertiaire
- =
- € Retour sur investissement rapide

- Amélioration du sous-refroidissement et de l'efficacité globale de l'installation
- \+
- Condenseurs soulagés en période de forte chaleur
- \+
- Réduction des coûts de maintenance de l'installation froid et de la production d'ECS
- =
- Sobriété et efficacité énergétique

14 bd Industriel 76270 Neufchâtel-en-Bray France - contact@ridel-energy.com - www.ridel-energy.com

Étude de cas
Brasserie - Process de fermentation en bouteille

3 groupes froids

- 3 groupes froids positifs
- Puissance frigorifique : 16 kW, 23 kW, 16 kW
- Fluide frigorifique : R407C

Équipement installé

- Récupérateur Ridel-Energy de 1 500 L
- Chaleur diffusée via 3 aérothermes de 20 kW pour maintenir le bâtiment de fermentation à 22°C
- Échangeur ECS pour le nettoyage des cuves
- Isolation laine de verre + tôle Isoxal pour une installation extérieure

Économies
de 11 000€/an pour la production de chauffage

50% de prime
du coût du projet éligible aux fiches CEE :
Fiche IND-UT-117
Fiche IND-BA-110

TRI < 24 mois
Investissement rentabilisé rapidement

Accompagnement
par Écométhodes : du montage du dossier, jusqu'au paiement de la prime CEE

ÉCOMÉTHODES - SMEE

14 bd Industriel 76270 Neufchâtel-en-Bray France - contact@ridel-energy.com - www.ridel-energy.com