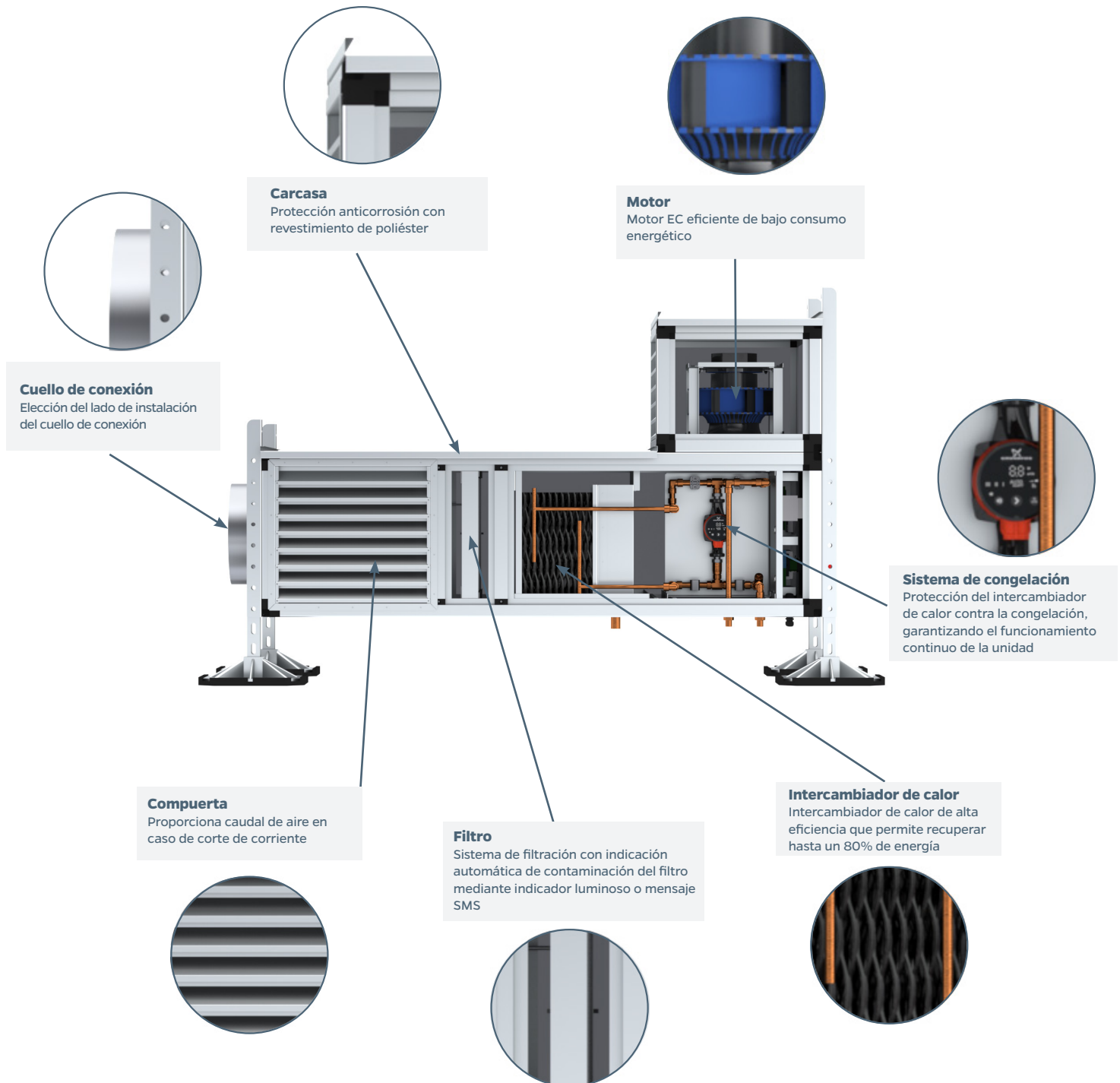




# BHR - unidad de extracción con recuperación de calor

La tecnología se desarrolló en colaboración con el profesor Demis Pandelidis. El BHR fue probado y testado exhaustivamente por un equipo independiente de científicos de la Universidad Tecnológica de Wrocław, que confirmaron sus importantes características energéticas.

**BROOKVENT**<sup>TM</sup>



Otros componentes del dispositivo

• **Aislamiento**

Protege contra la pérdida de calor y mejora la acústica

• **Controlador**

Control del funcionamiento de la unidad en función del nivel de presión constante en el conducto de aire con la posibilidad de establecer horarios individuales.

• **Revisión**

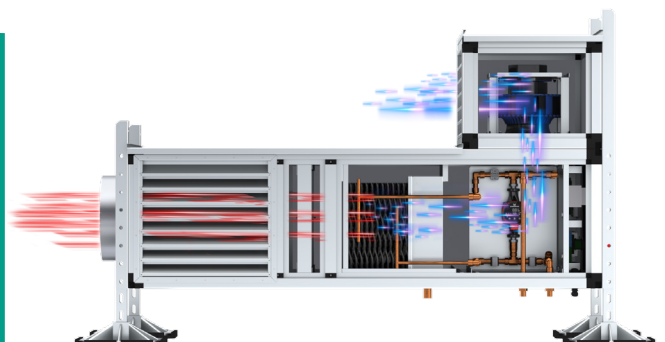
Fácil instalación y mantenimiento gracias al esquelet construcción del armario con puerta de revisión

**La unidad BHR puede integrarse en el sistema de ventilación** de distintos tipos de instalaciones, desde naves de producción industrial hasta plantas más pequeñas e instalaciones de servicios.

**Para adaptar la unidad a condiciones de funcionamiento específicas, ofrece accesorios adicionales como:**

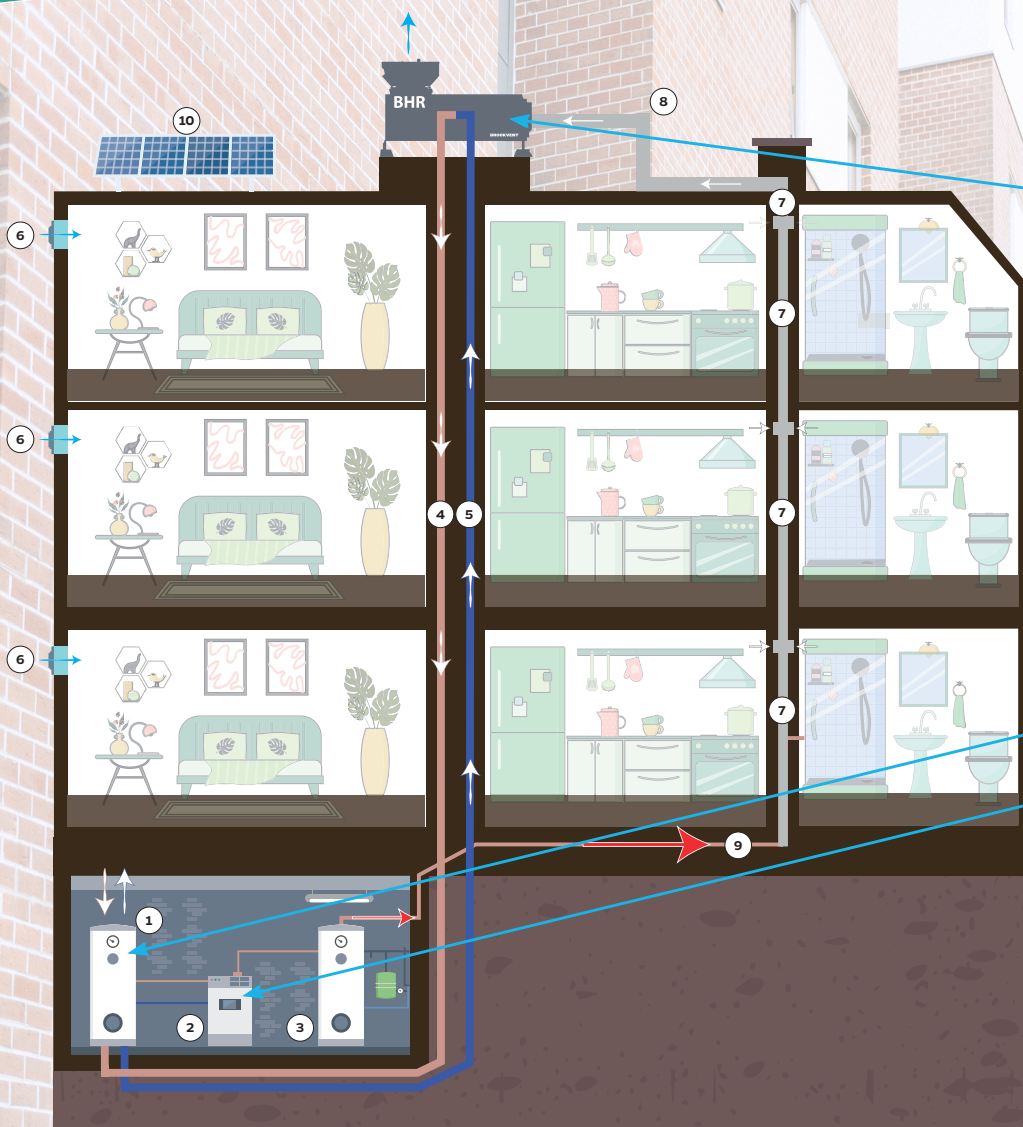
**Filtros de grasa:** ideales para instalaciones en las que el aire se contamina con vapores grasientos, como en la industria alimentaria.

**Filtros ciclónicos:** eliminan eficazmente las partículas más grandes del aire.



# EDIFICIOS COMERCIALES

## edificios residenciales



**Unidad BHR**  
Una unidad en el tejado en lugar del extractor existente. El aire caliente del edificio circula por el intercambiador, calentando la solución acuosa de glicol.

**El depósito de inercia**  
almacena el calor recuperado del aire extraído, que se habría disipado sin el sistema BHR.

**La bomba de calor**  
cubre la demanda de ACS del edificio y también puede servir de apoyo al sistema de calefacción central del edificio.

- 1. Depósito de inercia de glicol
- 2. Bomba de calor con fuente de agua
- 3. Depósito de ACS
- 4. Retorno
- 5. Glicol calentado
- 6. Aireador

- 7. Rejillas de ventilación
- 8. Rejilla de extracción de aire
- 9. Agua caliente sanitaria
- 10. Suministro fotovoltaico a la bomba de calor

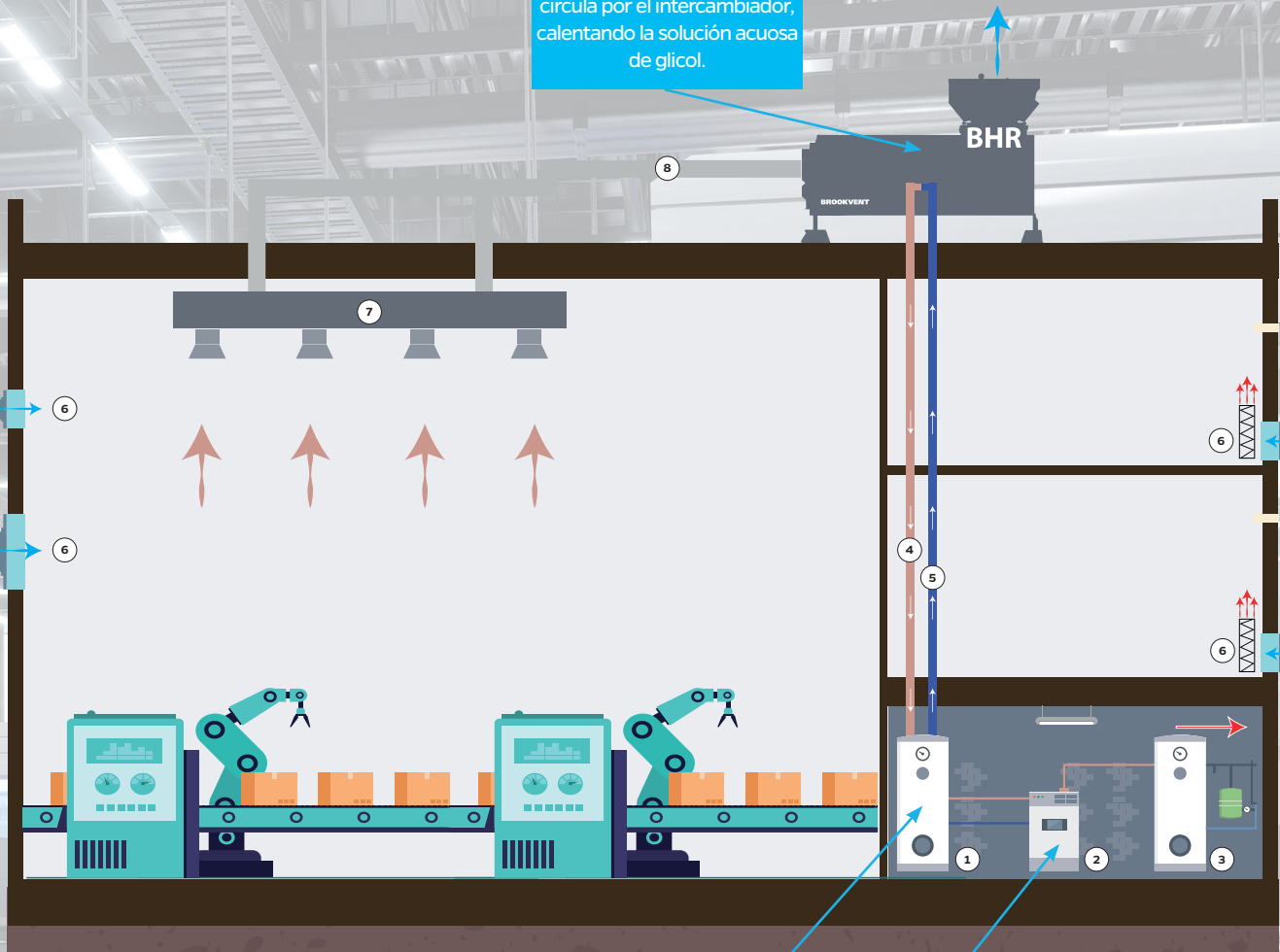
### La unidad de extracción con recuperación de calor BHR

en edificios residenciales mejora la calidad del aire al eliminar el aire viciado, los contaminantes, la humedad y los malos olores, mejorando el microclima del interior del edificio y minimizando la pérdida de calor.

# EDIFICIOS COMERCIALES

## naves / líneas de producción

**Unidad BHR**  
Una unidad en el tejado en lugar del extractor existente. El aire caliente del edificio circula por el intercambiador, calentando la solución acuosa de glicol.



1. Depósito de inercia de glicol
2. Bomba de calor con fuente de agua
3. Depósito de agua caliente sanitaria
4. Retorno
5. Glicol calentado
6. Aireador
7. Campana
8. Escape

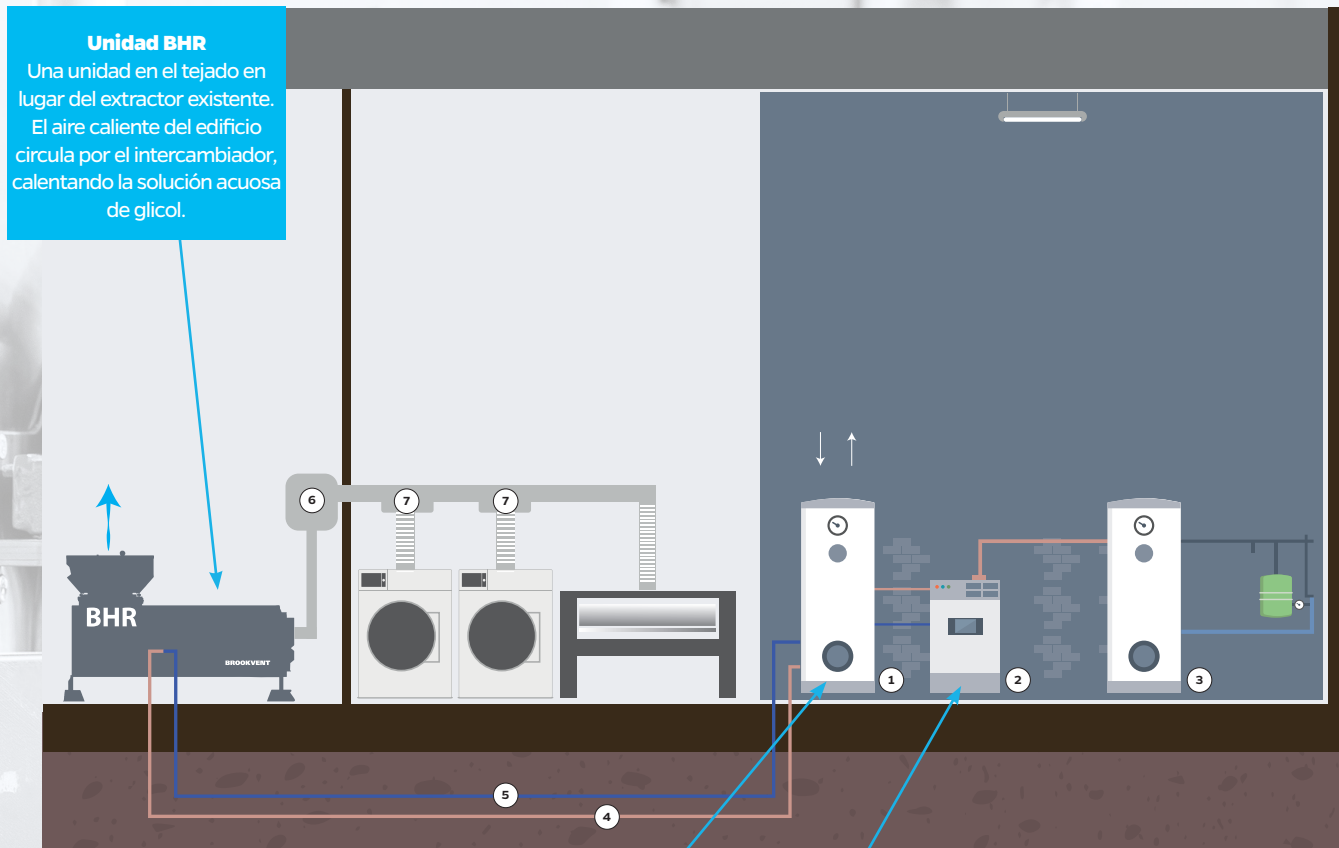
**El depósito de inercia** almacena el calor recuperado del aire extraído, que se habría disipado sin el sistema BHR.

**La bomba de calor** cubre la demanda de ACS del edificio y también puede servir de apoyo al sistema de calefacción central del edificio.

**La unidad de extracción con recuperación de calor BHR** además de su función de eliminación de polvo, gases y vapor de agua, contribuye a mantener la temperatura adecuada en la nave de producción.

# EDIFICIOS COMERCIALES

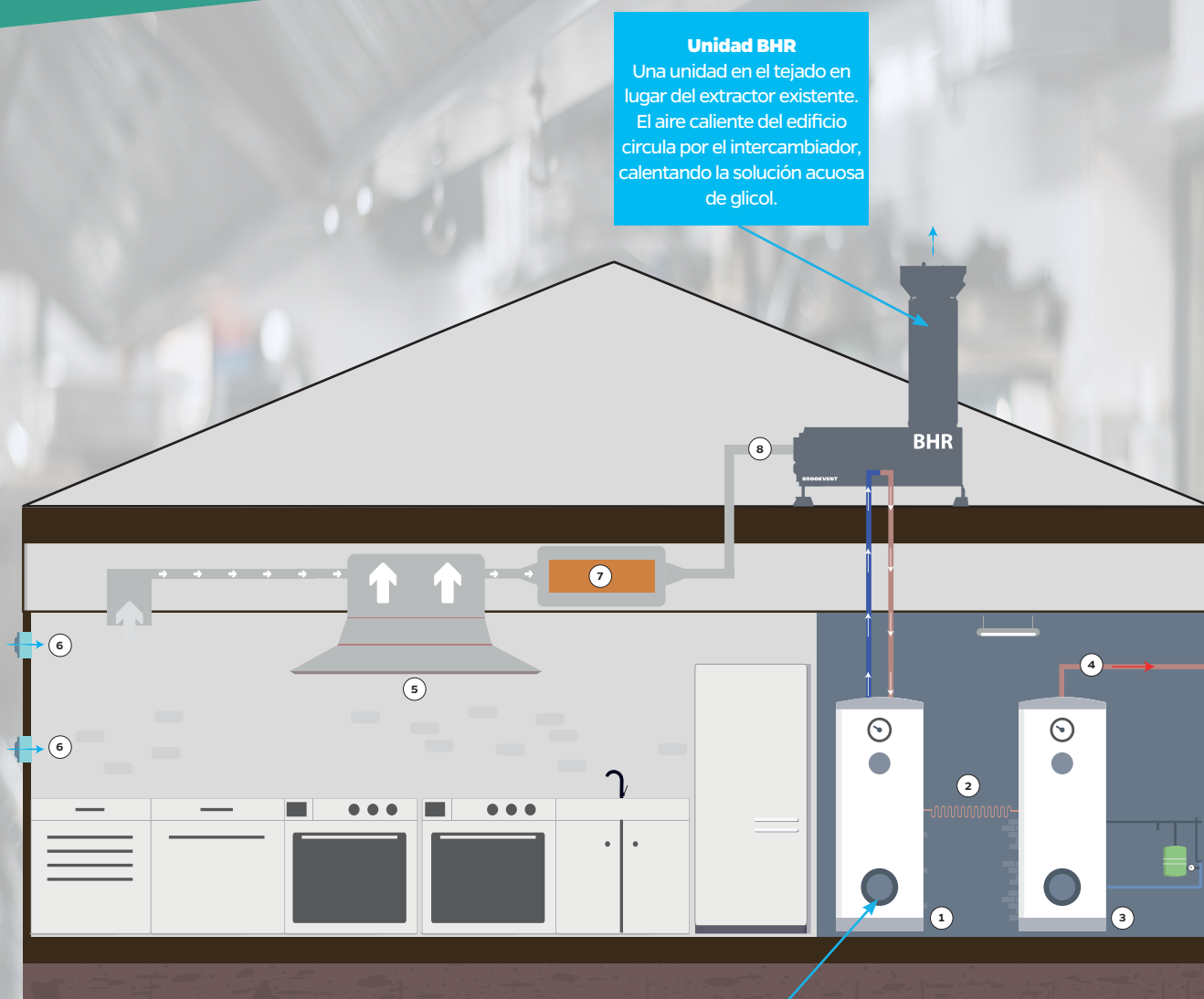
## *lavanderías industriales*



**La unidad de extracción con recuperación de calor BHR** elimina los contaminantes en forma de humedad, polvo, generados durante el proceso de lavado y secado industrial.

# EDIFICIOS COMERCIALES

## *cocinas de restaurantes*



**Unidad BHR**  
Una unidad en el tejado en lugar del extractor existente. El aire caliente del edificio circula por el intercambiador, calentando la solución acuosa de glicol.

1. Depósito de inercia de glicol
2. Intercambiador de calor
3. Acumulador de agua caliente
4. Agua caliente
5. Campana
6. Aireador
7. Filtro de aceite
8. Escape

**El depósito de inercia** almacena el calor recuperado del aire extraído, que se habría disipado sin el sistema BHR.

**La unidad de extracción con recuperación de calor BHR** ayuda a mantener unas condiciones de trabajo óptimas eliminando el humo y otros contaminantes generados en el proceso de canalización.

**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

	S	M	L	XL
Caudal [m <sup>3</sup> /h]	1500	2200	3300	4800
Comprimir. [Pa]	130	200	200	200
SFP (EN13779:2007) [kW/m <sup>3</sup> /s]	0,61	0,62	0,6s	0,61
Carcasa	Aluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio
Peso unitario [kg]	226	235	330	406
Dimensiones (l x an x al) [mm]	1700x500x1100	1700x730x1100	1800x730x1100	1800x995x1795
Potencia del intercambiador [kW]	6,07	7,75	10,77	17,2
Potencia absorbida [kW]	0,26	0,45	0,63	0,93
Clase de filtro	G4	G4	G4	G4
Clase de filtro ISO 16890 [%]	Coarse 70	Coarse 70	Coarse 70	Coarse 70
Parámetros del fluido [°C]	1 / 16	1 / 16	1 / 16	1 / 16
Caudal del fluido [l/s]	0,11	0,14	0,19	0,30
Tipo y contenido de glicol [%]	Etileno 30	Etileno 30	Etileno 30	Etileno 30
Diámetro de conexión [Ø]	1"	1/2"	1/2"	1/2"
Potencia nominal [kW]	0,50	0,78	1,35	1,25
Corriente nominal [A]	2,50	4,00	6,80	6,40
Alimentación del motor [V]	1-230	1-230	1-230	1-230
Clase de protección del motor	IP54	IP54	IP54	IP54

**FLUJO DE AIRE**

 Flujo de aire [m<sup>3</sup>/h]

0 200 400 600 800 1000 1200 1400 1600 1800 2000 2200 2400 2600 2800 3000 3200 3400 3600 3800 4000 4200 4600 4800 5000

**BHR S**
**BHR M**
**BHR L**
**BHR XL**
**DIMENSIONES DEL DISPOSITIVO**

[mm]	S	M	L	XL
A	315	400	450	500
B	500	730	730	995
C	400	400	500	600
D	200	200	200	200
E	1700	1700	1800	1800
F	730	730	955	955
G	500	500	600	600

