



Foto: © Ajiepbah / Wikimedial Commons, CC BY-SA 3.0 de

## Prozesskühlung mit dem GSWT<sup>®</sup>-System

Bereits 1991 wurde die GSWT<sup>®</sup>-Technologie in der Müllverwertung Borsigstraße in Hamburg und dann in den Hamburgischen Elektrizitätswerken (HEW), im heutigen Vattenfall-Gebäude (Überseering 12), eingebaut. Durch Nutzung der Außenluft-Temperaturpotentiale wird die Prozesskühlung des gesamten Kraftwerks erreicht. Aufwendige Kühltürme entfallen.

Darüber hinaus erfolgt die Prozesskühlung schwadenfrei mit höchster Redundanz im Dauerbetrieb.

Seit 1983 rüstet SEW<sup>®</sup> Lüftungs- und Klimaanlagen zur keim- und schadstoffübertragungsfreien Wärmerückgewinnung und FCKW-freien Naturkühlung mit hocheffizienter GSWT<sup>®</sup>-Technologie aus.

### Projekt-Team

Ingenieur Planung  
ehemals Baumann Ingenieure Krefeld

### Leistungsdaten

Gesamte Luftpfeistung (gemittelt):	373.300 m <sup>3</sup> /h
Eingesparte Heizleistung:	3.054 kW
Eingesparte Kälteleistung:	842 kW
Eingesparte Kältemaschinenrückkühlung:	1.375 kW
Luftleistung Industrierückkühlwerk:	1.296.000 m <sup>3</sup> /h
Rückkühlleistung ca.	6.000 kW

### Weiterführende Informationen



JETZT SCANNEN

Weitere Details zu allen Projekt-Referenzen finden Sie auf unserer Website [www.sew-kempen.de](http://www.sew-kempen.de) unter dem Navigationsbereich „Referenzen“.

Direkt erreichen Sie die Referenzseite durch scannen des nebenstehenden QR-Codes.