

Tubo di rame alettato

I tubi con aletta potenziata in rame sono progettati per ottimizzare il trasferimento termico in vari tipi di scambiatori di calore. Questi tubi rappresentano una soluzione efficiente e affidabile per scambiatori di calore di tipo shell-and-tube, come evaporatori e condensatori, ampiamente utilizzati nei sistemi di climatizzazione e refrigerazione.

Grazie alla loro configurazione, offrono elevate prestazioni di scambio termico e risultano ideali per applicazioni in chiller, pompe di calore e impianti industriali di raffreddamento, contribuendo a migliorare l'efficienza energetica e le prestazioni complessive.

Vantaggi Principali

- **Potenziamento del trasferimento termico**
Le alette sono progettate per ottimizzare il trasferimento del calore sia sul lato tubo che sul lato involucro, garantendo performance elevate in applicazioni industriali.
- **Efficienza energetica**
Ottimizzazione dell'efficienza energetica globale e riduzione dei costi di ciclo di vita degli impianti.
- **Design compatto**
Riduzione significativa delle dimensioni degli scambiatori di calore, con conseguente risparmio di spazio e ridotto carico refrigerante.
- **Flessibilità nei materiali**
Disponibile in una varietà di materiali per soddisfare le necessità specifiche di ogni applicazione (CU-DHP, leghe di rame, inox etc...).
- **Servizio**
Disponibile software per la simulazione di prestazioni termiche.

Settori di applicazione



HVACR

Certificazioni

ASME/ASTM

EN

Su richiesta

Personalizzazioni

Offriamo opzioni di personalizzazione complete per soddisfare le esigenze specifiche del cliente. Lunghezze, materiali e configurazioni delle alette possono essere personalizzati in base alle specifiche richieste del progetto.





Imballo

I nostri tubi tecnici sono accuratamente imballati in casse di legno per preservarne l'integrità e garantire le performance.

