

CALORIFER



HEAT TRANSFER

OIL COOLER



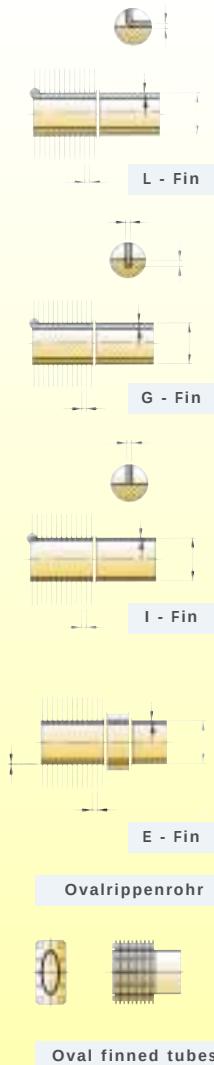
COMPRESSOR INDUSTRY

CHEMICAL & PROCESSING

POWER & ENVIRONMENTAL

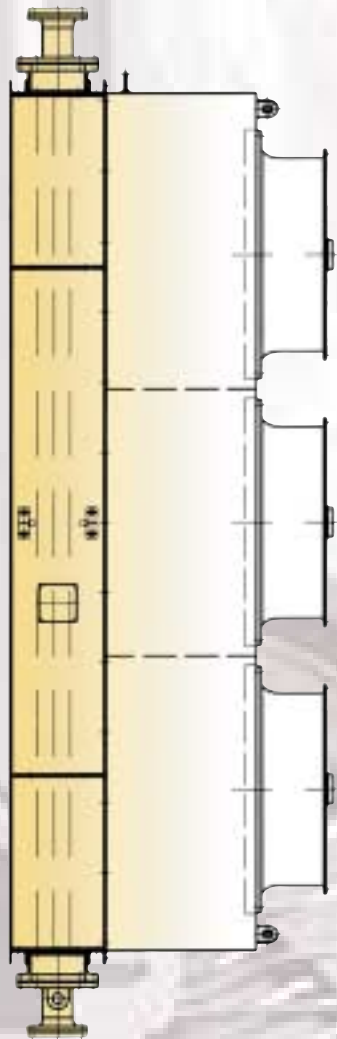
UNITS

Verschiedene Rippenrohrsysteme



Different finned tube systems

Luftgekühlter Ölkühler



Air-cooled oil cooler

Ölkühler

Calorifer gehört zu den anerkannten Partnern der Energieerzeuger und Energieversorger in der Verdichterindustrie, der Chemie und für Anwendungen im Energie und Umweltbereich. In allen Bereichen werden immer wieder Lösungen der Wärmeübertragung mit Ölen gesucht. Unser grosses Leistungsspektrum mit verschiedensten Ausführungsmöglichkeiten bietet Lösungen für:

- Luftgekühlte Anlagen (z.B. Rückkühlung von Transformatorenöl)
- Wassergekühlte Anwendungen (z.B. Rückkühlung von Schmierölen oder Transformatorenöl)

Das Lieferprogramm umfasst alle gängigen Wärmeaustauscherkonzeptionen mit glatter, berippter oder Doppelrohrtechnik. Auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Lösungen ist eine unserer Stärken.

Luftgekühlte Ölkühler

Funktion:

Das warme Öl wird mittels um die Rohre strömender Luft gekühlt. Umlenkschikanen in den Kammern erzwingen optimale Strömungsgeschwindigkeiten in den Wärmeaustauscherröhren.

Einsatzgebiet:

Im Unterhalt sehr kostengünstige und wartungsarme Lösung.

Technische Beschreibung:

Wir verfügen über eine Vielzahl von Wärmeaustauscherröhren:

- Feuerverzinkte Hochleistungs-ovalrippenrohre mit unterschiedlichen Rippenteilungen.
- Rundrippenrohrsysteme mit verschiedenen Verbindungen der Rippen zum Kernrohr:

- satt aufgewickelt (L-Fin)
- induktiv gelötet (I-Fin)
- mit Nut im Kernrohr (G-Fin)
- extrudiert (E-Fin)

- Kompaktrippenrohre für günstige kompakte Kühlsysteme.
- Glatte Rund- oder Ovalrohre für spezielle Anwendungen (z.B. stark verschmutzte Kühlluft).



Oil coolers

Calorifer is one of the recognised partners for energy producers and suppliers in the compressor industry, the chemical industry and for applications in energy and the environmental sector. Customers are constantly seeking solutions for heat transfer involving oils in all of these sectors. Our wide range of products with their enormous variety of design possibilities offers solutions for:

- air-cooled systems (such as recooling transformer oil)
- water-cooled applications (such as recooling lubrication oil or transformer oil)

The supply range covers all the commonly used heat exchanger designs with smooth, finned or double-tube technology. Solutions tailored to your needs - that is where our strength lies.

Air cooled oil coolers

Function:

The warm oil is cooled by air flowing around the tubes. Baffles in the headers ensure that optimal flow speeds are achieved in the heat exchanger tubes.

Area of use

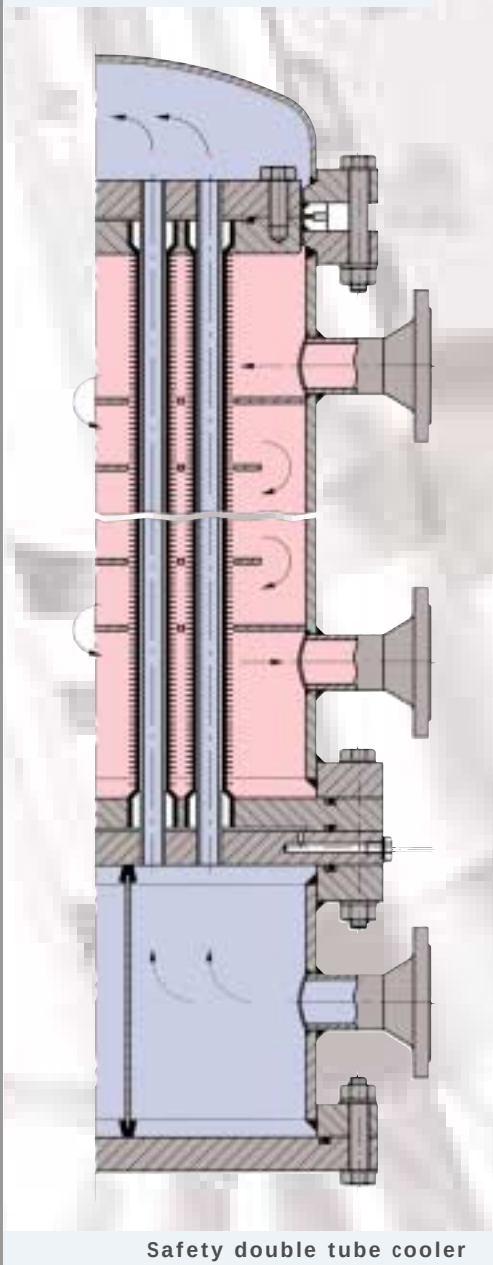
A solution which offers cost-effective and low maintenance.

Technical description:

We offer a wide variety of heat exchanger tubes:

- hot-dip galvanised, high-performance oval finned tubes with various fin distributions
- circular finned tube systems with various connections between the fins and the core tube:
 - close-fit (L-fin)
 - inductively soldered (I-fin)
 - with a groove in the core tube (G-fin)
 - extruded (E-fin)
- compact finned tubes for optimal compact cooling systems
- smooth round or oval tubes for special applications, such as heavily contaminated cooling air.

Sicherheitsdoppelrohr-Kühler



Safety double tube cooler



Wassergekühlte Ölkühler

Funktion:

In der Regel wird das Öl mittels Schikanen mehrmals um die Rohre gelenkt und dabei, vom in den Rohren fließenden Kühlwasser, auf die gewünschte Temperatur heruntergekühlt.

Einsatzgebiet:

Überall dort, wo keine Kühlluft zur Verfügung steht (z.B. Kavernen) oder wenn Wärme mittels WRG weitergenutzt werden soll.

Technische Beschreibung:

Es stehen zwei Systeme zur Verfügung:

- Einwandige Rohrbündel-Wärmeaustauscher
- Sicherheitsdoppelrohr-Wärmeaustauscher mit doppelter Rohrplatte und Leckageüberwachung

Water-cooled oil coolers

Function:

The oil is usually routed around the tubes several times by baffles, so that it is cooled down to the desired temperature by the cooling water that flows through the tubes.

Area of use:

Any location where no cooling air is available (e.g. underground caverns), or if heat is to be put to further use by means of a heat recovery system.

Technical description:

Two systems are available:

- single-wall shell and tube heat exchanger
- safety double-tube heat exchanger with double tube plate and leakage monitoring

Maximum component weight:

50 tons

Manufacturing materials:

Ferritic and austenitic steels, titanium, nickel, copper

Composite compounds:

austenitic/ferritic (duplex),
austenitic/copper, brass,
nickel alloys (e.g. hastelloy, etc.),
copper/nickel, etc.

Design in compliance with:

ASME
TEMA
AD-Merkblätter
SVTI
AS 1210
BS5500
Raccolta
Codap
R.v.t.o.d.
etc.

Certification with:

ISO 9001
EN 729-2
U- Stamp

Authorization with:

SVTI	(according to standard 501)
TüV D	(according to TRB 200, AD sheet HP)
TüV A	(öNORM M 7812 part 1, quality class 2)
China Safety	Quality Licensing Systems
IKIM	(Hungary)

Approval by:

Stoomwezen (NL)	
Lloyd's	
SA	(S)
AT	(DK)
TTK	(SF)
Vinçotte	(B)
I.S.P.E.S.L.	(I)
Apave	(F)

established 1951

CALORIFER WORLD WIDE

PRODUCTS

Supply Program:

- Engineering
- Coolers for compressed Gas
- Dry Coolers
- Air Coolers
- Air Heaters
- Shell and Tube Exchangers
- Safety double Tube Exchangers
- Plate Heat Exchangers
- Solvent Recovery Units
- Heat Recovery Units
- Skids and Units

Calorifer AG
Heat Transfer
St. Gallerstrasse
CH-8353 ELGG
Switzerland

Tel.: 0041 (0)52 368 50 50
Fax.: 0041 (0)52 368 50 99

E-Mail: info@calorifer.ch
Internet: <http://www.calorifer.ch>

