

# L&R MODUL WASSERTECHNIK



## Nachhaltige Aufbereitung von Prozesswasser

CSR konforme physikalische Aufbereitung von Prozesswasser

Die umwelttechnischen, energiesparenden und personenschützenden Anforderungen in der industriellen Produktion sind durch die Umsetzung des CSR-Richtlinie-Umsetzungsgesetzes vom 11. April 2017 (DIN 26000) bereits formuliert. Sie werden von international und national agierenden Unternehmen im Rahmen ihrer Berichtspflicht umgesetzt und an deren Zulieferer und Subunternehmer verpflichtend weitergegeben. Mit dem L&R Modul erhalten Sie die physikalische, permanente und CSR-konforme Wasseraufbereitung in Maschinen- und angeschlossenen Gebäudesystemen.

Technik und Funktion

Das L&R Modul integriert das von Bauer WT Systems GmbH entwickelte Frequenzsystem mit dem Steuergerät zur frequenzbasierten Impulserzeugung, der entsprechend dem Kühlwasservolumen kalibrierten Wasserbehandlungseinheit, Hochleistungsfiltern und Zirkulationspumpen. Diese Technikkomponenten sind speziell für die anspruchsvolle industrielle Anwendung entwickelt und auch referenziert im Einsatz. Die Mikroprozessor gesteuerte Elektronik erzeugt ein wechselndes Frequenzband nach einem speziellen mathematischen Algorithmus.



Mit diesem Impuls wird über die Behandlungseinheit im gesamten zusammenhängenden Wassersystem ein effektives wechselnd-pulsierendes elektromagnetisches Feld aufgebaut. Die Aufnahmefähigkeit des Kühl- und Heizwassers wird signifikant erhöht. Kristalline Strukturen (Kesselstein/Korrosion) werden abgelöst, Inhaltsstoffe des Wassers lagern sich nicht mehr an, Biofilme/Verschlämmung lösen sich auf und werden in dem angeschlossenen kaskadierendem Hochleistungsfilter herausgefiltert.

### Wirkung

Sie optimieren Ihren Kälte- und Wärmetransfer. Die Sensorik und damit die Kalibrierung Ihrer Maschinen funktioniert einwandfrei und dauerhaft. Das L&R Modul ist bis auf die Filterwechsel wartungsfrei. Durch die ausgezeichnete Schmutzbindung erreichen Sie eine nachhaltige und permanente Verbesserung der Wasser- und damit Kühl- und Heizqualität. Auf diese Weise erhöhen Sie die Lebensdauer Ihrer Systeme, die energieeffiziente Nutzung Ihrer Ressourcen und die optimierte Auslastung Ihrer Produktion.

Innerhalb von 1 - 1 1/2 Jahren amortisiert sich die L&R Technik. Einen Bruchteil des Aufwandes für eine infrastrukturelle Sanierung. Zusätzlich budgetieren Sie laufende Ausgaben wie Elektrizität, Gas/Wasser, Personal- und Maschineneinsatz kosteneffektiver für Ihre Produktivität.

### Ergebnis

#### Wirtschaftlich

- Stabile und effiziente Fertigungsprozesse
- Konstante Fertigungsqualität
- Hohe Maschinenverfügbarkeit
- Niedriger Instandhaltungsaufwand
- Keine oder geringe wiederkehrende Chemiekosten
- Reduzierung von Wasser-, Abwasser- und Entsorgungskosten

#### Nachhaltig

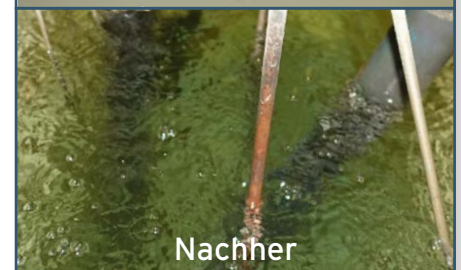
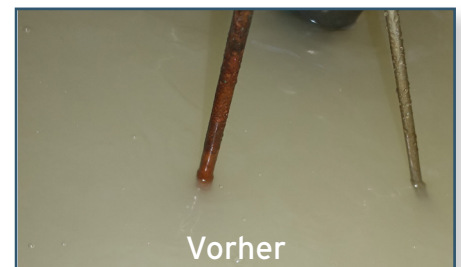
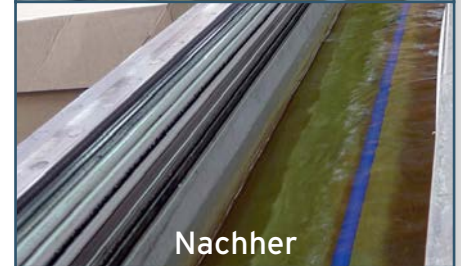
- Minimierter Ressourcenverbrauch
- Keine belasteten Abwässer
- Keine belasteten Abfälle (Filter oder Schlämme)
- Unbedenkliche Handhabung (Personen- und Maschinenschutz)
- Reduzierte Keimbildung durch Biofilmentfernung
- Beachtung der CSR Normen in der Produktion (green factory)

Aufgrund 8jähriger Erfahrung ist für die L&R Kältetechnik daher integrierte Bauer Technik das favorisierte Verfahren für die Wasseraufbereitung. L&R Module sind maßgeschneidert für Ihren Anwendungsfall.

### L&R Kältetechnik GmbH & Co. KG

Hachener Straße 90a-c  
59846 Sundern-Hachen

info@lr-kaelte.de T 02935 9652 0  
www.lr-kaelte.de F 02935 9652 510



Übrigens: Bauer Watertechnology ist 2015/2016 mit dem European Business Award in Finnland in der Kategorie „Umwelt und unternehmerische Nachhaltigkeit“ ausgezeichnet worden.

Referenzen namhafter Kunden erhalten Sie auf Anfrage.



More than cold.