**Galletti presenta WLE**

**la nuova gamma di chiller e pompe di calore condensate ad acqua con refrigerante a basso impatto ambientale**

***WLE di Galletti*** *è la nuova gamma di chiller e pompe di calore reversibili monoblocco condensate ad acqua che si caratterizza per l'utilizzo del refrigerante R454B: un refrigerante A2L di ultima generazione in grado di garantire uno dei più bassi valori di GWP \* del mercato (467) che assicura a tutta la gamma WLE il rispetto della graduale riduzione, sino ai limiti più stringenti imposti dalla normativa F-GAS previsti per l’anno 2030 in merito alle emissioni di gas ad effetto serra.*

*(\* )= Il GWP (Global Warming Potential) è il valore utilizzato per indicare in che entità un gas è in grado di riscaldare l’atmosfera.*

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

La gamma **WLE di Galletti**, che copre un range di potenza da 40 a 750 kW e può essere indifferentemente installata all’interno o all’esterno (con opzione quadro elettrico IP54), si caratterizza per gli elevatissimi livelli di efficienza stagionale e i ridotti spazi di ingombro, progettati per facilitare l’accesso ai vani tecnici (fino a 500kW profondità e altezza inferiori rispettivamente a 88 e 190 cm).

Al fine di aumentare l’efficienza ai carichi parziali, i modelli **WLE di Galletti** dispongono di soluzioni “tandem” o “trio” (2 o 3 compressori su un unico circuito) nelle versioni mono e doppio circuito, equipaggiate con scambiatori a piastre compatti di nuova generazione e valvola d’espansione elettronica (di serie).

L’utilizzo di componentistica di assoluta qualità e all’avanguardia della tecnica nelle parti frigorifere, idrauliche ed elettriche rende le unità **WLE di Galletti** refrigeratori allo stato dell’arte in termini d’efficienza, affidabilità e limiti operativi di funzionamento, come, ad esempio, la possibilità di produrre acqua da -8°C a 55°C e di utilizzare ogni tipologia di fonte naturale per la dissipazione (terreno, acqua di falda, aria esterna).

L’elevata configurabilità della serie, propria del DNA di Galletti, è garantita da 2 diverse versioni costruttive (con e senza pannellatura di chiusura) e 3 differenti allestimenti acustici (standard, silenziato e super silenziato) in grado di assicurare una riduzione del livello di potenza sonora fino a 12 dB(A).

L’ampiezza delle configurazioni disponibili si completa con la possibilità di produrre gratuitamente acqua calda fino a 60°C grazie al recupero parziale di calore e dalla presenza di un microprocessore avanzato che, oltre a regolare il funzionamento dell’unità, consente di controllare 2 pompe lato utenza e 2 pompe lato sorgente (con on/off o modulanti), di collegare in cascata fino a 6 unità e di gestire la reversibilità sia lato gas che lato acqua.

Le unità **WLE di Galletti** sono tutte equipaggiate di serie con sensori di rilevamento fughe sia all'interno del quadro elettrico, sia in prossimità del circuito frigorifero. In caso di fughe del refrigerante, il microprocessore, che gestisce le procedure di messa in sicurezza e spegnimento dell’unità, è programmato per deviare l’alimentazione della centralina di raccolta delle informazioni dei sensori di fuga su una linea di emergenza in bassa tensione. Questa funzionalità permette il completo sezionamento dell’alimentazione della macchina durante le fasi di manutenzione lasciando abilitati tutti i sistemi di sicurezza.

Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito [galletti.com](https://www.galletti.com/chiller-e-pompe-di-calore-744/dissipazione-in-aria/wle)

**NOTE TECNICHE SUL PRODOTTO:**

* Utilizzo del refrigerante R454B a ridotto impatto ambientale, GWP inferiore a 500.
* Utilizzo di soluzioni multi-scroll (fino a 6 compressori) per il raggiungimento di elevati valori di efficienza stagionale
* 3 diverse configurazioni acustiche (Standard - Low noise - Quite)
* Valvola di espansione elettronica di serie.
* Procedure di messa in sicurezza in caso di fughe di refrigerante, con sensori di rilevamento all'interno del quadro elettrico e in prossimità del circuito frigorifero.
* Gestione della pompa primaria: in caso di circuito disaccoppiato è possibile, tramite sonda remota, spegnere le pompe del circuito primario quando raggiunto il set point. In questo modo si garantisce ulteriore riduzione delle spese di pompaggio.

**Galletti S.p.A.**

L’azienda presidia il settore della climatizzazione comfort con uno dei cataloghi più ampi e completi del settore, vantando su ogni gamma di prodotto l’adesione alla certificazione Eurovent.

Da sempre Galletti ha investito molto sull’innovazione dei processi interni e può contare al proprio interno su di un laboratorio di Ricerca e Sviluppo completo di camera climatica di ultima generazione, un Dipartimento per la progettazione meccanica, elettrica ed elettronica, linee di produzione all’avanguardia per i terminali idronici, per i chiller e le pompe di calore.

La forte verticalizzazione che caratterizza tutte le aziende del Gruppo si traduce in Galletti nella capacità di gestire al proprio interno, oltre alla realizzazione del prodotto finito, anche la produzione di semilavorati “critici”, come la lavorazione della lamiera: quest’ultima viene gestita da un centro di lavoro automatizzato che integra un robot per la piegatura di piccole parti, un centro di punzonatura, uno di piegatura e un magazzino automatico.

Verticalizzazione per Galletti significa anche sviluppo interno dei software di regolazione e produzione degli scambiatori di calore a pacco alettato. Tutto questo permette all’azienda di offrire grande flessibilità ai propri interlocutori.

**Il Gruppo Galletti**

La presentazione ufficiale del Gruppo Galletti in occasione di MCE 2014 ha segnato l’ingresso riconosciuto di questa grande e prestigiosa realtà nel panorama internazionale. Unico nel suo genere, il Gruppo è composto da sette differenti realtà imprenditoriali, con competenze specifiche in ogni settore nell’ambito della climatizzazione HVAC-R (Heating, Ventilation, Air-Conditioning and Refrigeration).