**Con il microcanale, Sanhua rivoluziona lo scambio termico.**

Sanhua è riconosciuta leader del mercato globale nella tecnologia degli scambiatori in Microcanale con 1.5 Milioni di pezzi prodotti nel 2014 (nel sito produttivo di Hangzhou, Cina) di molto al di sopra dei propri competitors Europei così come anche di coloro che lo esportano nell’Euro-zona.

**Più efficiente, più compatto e più leggero della concorrenza**, lo scambiatore Sanhua garantisce all’utente una serie di vantaggi tra i quali una riduzione della carica di refrigerante fino al 70% e un notevole risparmio di costi grazie alla macchina più compatta, e una migliore efficienza del sistema HT fino al 30%.

Il peso è solo circa il 20% di uno scambiatore di calore del tubo alettato. Il consumo di energia è così basso che normative ambientali sono pienamente rispettate e l'impronta di CO2 è ridotta al minimo. Ulteriore vantaggio è il sistema di controllo di temperatura preciso e affidabile che è usato nel raffreddamento preciso o refrigerazione per proteggere apparecchiature sensibili e generalmente contribuisce all'efficienza energetica degli impianti HVAC-R. E’ prodotto 100% in alluminio quindi non è soggetto a formazione di ruggine e di corrosione. Il dispositivo è completamente riciclabile.

*Nicolas Gignoux,**Sales & business dev. Director EMEA**HVAC&R and Home Appliance applications* ha dichiarato che Sanhua prevede di produrre 2 Milioni di pezzi nel 2015 grazie anche all’acquisizione di una fabbrica negli US e al nuovo stabilimento produttivo Sanhua in Messico partito alla fine dello scorso anno.

La tecnologia Microcanale ha le sue radici nell’industria automotive ancora 40 anni fa, in seguito implementata nell’HVAC&R a partire dal 2008. Da allora il MCHE (Micro-Channel Heat Exchanger) ha preso piede nel mercato fino a rappresentare oggi il 70% negli US, incrementando con un costante +20% annuo nell’Eurozona ed ora espandendosi anche nel Medio Oriente.

Negli ultimi 6 anni la tecnologia Microcanale ha dimostrato che è assolutamente possibile diminuire le emissioni attraverso un drastico abbassamento della carica di refrigerante, fornendo performance più elevate e riducendo allo stesso tempo dimensioni e peso dei chillers oltre che diminuendo i costi delle unità.

Sanhua è oramai riconosciuta dai propri clienti come una azienda affidabile, che garantisce un rapporto qualità/prezzo è competitiva in tutte le applicazioni del settore HVAC&R dalla tradizionale applicazione da condensatore fino a soluzioni come evaporatore a temperature negative (come ad esempio negli armadi refrigerati) così come a temperature positive (per close controls o air conditioners), in pompe di calore per il residenziale.

L’applicazione della tecnologia Sanhua nelle pompe di calore di grossa potenza (commercial application) verrà presentata a Mostraconvegno 2016.

**Caratteristiche Generali dello scambiatore di calore Micro-channel - MCHE™**

**SISTEMI AD ARIA CONDIZIONATA COMMERCIALI**

**Vantaggi principali**

* Aumento dell’efficienza dei prodotti o riduzione del consumo energetico
* Risparmio economico su materie prime, trasporto e immagazzinamento
* Minore impatto ambientale e conformità con le normative vigenti
* Attrae clienti con prodotti funzionali a base MCHE

**REFRIGERAZIONE DA TRASPORTO**

**Vantaggi principali**

* Propone prodotti a grande capacità per il trasporto
* Attrarre clienti con la riduzione dei costi di carburante e maggiore spazio per il carico
* Minore impatto ambientale e conformità con le normative vigenti

**RAFFREDDAMENTO DI PRECISIONE**

**Vantaggi principali**

* Preciso controllo della temperatura per proteggere attrezzature delicate
* Unità compatte salvaspazio
* Basso consumo energetico
* Conforme alle normative ambientali

**CELLE FRIGORIFERE**

**Vantaggi principali**

* Igiene – estremamente facile da pulire
* Unità salvaspazio con struttura compatta
* Controllo della temperatura sicuro
* Conforme alle normative ambientali
* Basso consumo energetico

**CLIMATIZZAZIONE NEL SETTORE RESIDENZIALE E POMPE DI CALORE**

**Vantaggi principali**

* Sistema di massima efficienza
* Minore impatto ambientale
* Minima produzione di rumore

**Vantaggi**

* Nessuna corrosione galvanica (100% alluminio)
* Riduzione della carica refrigerante - fino al 70%
* Lega a lunga durata per ambienti molto aggressivi
* Aiuta i produttori a rispondere ai requisiti SEER (Efficienza energetica stagionale) e HSPF (Fattore di prestazione stagionale del riscaldamento)
* MCHE è più del 30% superiore in efficienza HT
* Fino al 30% lato inferiore dell’aria dP
* MCHE è più leggero e più piccolo (fino al 50%), 100% alluminio, facile da riciclare
* Le prestazioni minime diminuiscono con il passare del tempo (100% brasato)
* Speciale tubo con struttura inclinata per A-bobina
* Design speciale per una distribuzione della refrigerazione ottimale
* Laminazione speciale per un drenaggio dell’acqua ottimale

**Applicabilità**

* Refrigerante: R410A, R134a, R22, R407C, R404A
* Pressione di progetto:  4.5MPa
* Temperatura Ambiente: da -30ºC a 72ºC (da -22ºF a 161,5ºF)
* Temperatura del refrigerante prevista: da -30ºC a 121ºC (da -22ºF a 250ºF)

Temperatura di immagazzinamento: da -30ºC a 121ºC (da -22ºF a 250ºF)

**Note sull’azienda**

SANHUA Group è leader nella produzione di componenti e sistemi di controllo per impianti di condizionamento, refrigerazione e pompe di calore per uso residenziale e commerciale. Con una presenza globale e a 30 anni di esperienza nel settore HVAC-R, la collaborazione con le più grandi aziende del settore automobilistico, elettrodomestico e HVAC-R, Sanhua è tra i principali fornitori OEM in tutto il mondo di componenti di elevata qualità e prezzo estremamente competitivo.Il Gruppo SANHUA ha la sua sede principale in Zhejiang (Cina). Il gruppo è presente in Europa dal 2008 attraverso Sanhua International Europe S.L., Madrid.. Sanhua Europe opera tramite il proprio sito logistico presente a Bierun, Polonia.