

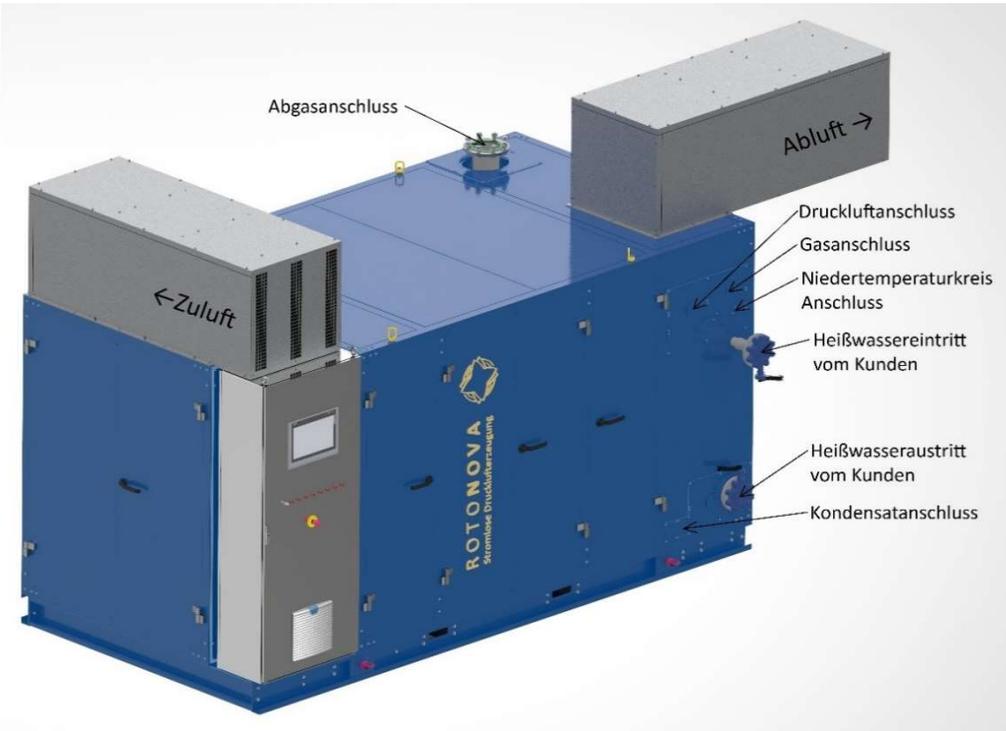
# Datenblatt Druckluftwärmekraftwerke der TGA160 Serie



Gasmotor	
Hersteller / Typ	Liebherr / G944
Bauart / Zylinder / Hubraum	R / 6 / 8,0 l
Verdichtungsart	Turbolader / 2-stufig wassergekühlt
Nenn Drehzahl / Nennleistung	1500 U/min / 164 kW
Zulässiger Ölverbrauch / Motorölvorlage (Tank)	0,03 kg/h / 24 l (100 l)
Mechanische Effizienz gem. ISO 3046-1	43,80%
Verdichter	
Hersteller	AERZEN VMX 250G
Nenn Drehzahl	1.350 bis 2.100 U/min
Gasversorgung	
Anschluss	DN 40
Min. Gasdruck vor Gasmischer	20 mbar
Luftversorgung	
Druckluftanschluss	DN 80
Verbrennungsluft	846 kg/h
Max. Zulufttemperatur / Ablufttemperatur	35 °C / 45 °C
Zuluftvolumenstrom	10.000 m <sup>3</sup> /h
Abgas	
TA- Luft / TA-Luft ½	Ja / Ja (mech. Eff. -1,6%)
Anschluss Abgasleitung	DN 125
Abgastemperatur nach AWT	100 °C
Max. Abgasgegendruck	30 mbar
Abgasvolumenstrom	975 m <sup>3</sup> /h
Maße/ Gewicht	
Abmessungen betriebsbereit (LxBxH)	4105x2100x3010 mm
Abmessung Transport (LxBxH)	4105x2180x2215 mm
Gewicht Transport /Betrieb	5000 / 5500 kg
Schall 1 m Abstand	
Aggregat mit standard Schallschutzhaube	<80 dB (A)
Abgaskamin mit 1 Schalldämpfer	<65 dB (A)

Hydraulische Einbindung hohes $\varnothing$						
Anschlüsse Vor-/ Rücklauf	DN 65					
Max. Rücklauf / Vorlauftemp.	65 °C (opt. 70 °C) / 90 °C					
Standarddurchfluss ( $\Delta t$ 25°K)	8-11 m <sup>3</sup> /h					
Hydraulische Einbindung niedriges $\varnothing$						
Anschlüsse Vor-/ Rücklauf	DN 40					
Max. Rücklauf / Vorlauftemp.	35 °C / 45 °C					
Standarddurchfluss ( $\Delta t$ 10°K)	3-4 m <sup>3</sup> /h					
Verbrauchs- und Leistungsangaben						
Typ	Systemdruck in bar(ü)	6,5	8	10	12	13
TGA160-18	Gasverbrauch* in Nm <sup>3</sup> /h	25,0	27,6	31,2	35,0	38,0
	Liefermenge** in Nm <sup>3</sup> /min	18,1	17,9	17,6	17,3	17,2
	Wärme* aus HT in kW	190	210	240	275	295
	Wärme* aus NT in kW	35	40	45	50	50
TGA160-20	Gasverbrauch* in Nm <sup>3</sup> /h	26,9	29,5	33,3	38,0	x
	Liefermenge** in Nm <sup>3</sup> /min	20,4	20,2	19,9	19,6	x
	Wärme* aus HT in kW	200	220	260	295	x
	Wärme* aus NT in kW	35	40	45	50	x
TGA160-23	Gasverbrauch* in Nm <sup>3</sup> /h	30,7	33,6	38,0	x	x
	Liefermenge** in Nm <sup>3</sup> /min	23,0	22,8	22,4	x	x
	Wärme* aus HT in kW	230	260	295	x	x
	Wärme* aus NT in kW	40	45	50	x	x
TGA160-26	Gasverbrauch* in Nm <sup>3</sup> /h	34,3	38,0	x	x	x
	Liefermenge** in Nm <sup>3</sup> /min	26,3	26,0	x	x	x
	Wärme* aus HT in kW	260	290	x	x	x
	Wärme* aus NT in kW	45	50	x	x	x
TGA160-29	Gasverbrauch* in Nm <sup>3</sup> /h	38,0	x	x	x	x
	Liefermenge** in Nm <sup>3</sup> /min	29,6	x	x	x	x
	Wärme* aus HT in kW	290	x	x	x	x
	Wärme* aus NT in kW	50	x	x	x	x

Serienausstattung
Schallschutzhaube
Abgaswärmetauscher mit Oxicat
Ölauffangwanne
Erdgassicherheits- und Regelstrecke
Siemens HMI mit Touch Screen
Fernzugriff über LAN und/oder Mobilfunknetz (3G/4G)
Ausstattungsoptionen (Auswahl)
Containereinhausung für Außenbetrieb
1. Abgasschalldämpfer red. auf <65 dB (A) 1 m Abstand
2. Abgasschalldämpfer red. auf <55 dB (A) 1 m Abstand
Tischkühler für Betrieb ohne Wärmerückgewinnung
Tischkühler für Betrieb ohne Wärmerückgewinn aus niedrigem $\theta$
Zu- und Abluftkanal mit Schalldämmung
Gaswarnanlage
AWT in separiertem Wasserkreislauf (Vorlauftemp. von bis zu 104 °C)
Wärmemengenzähler
Volumenstrommessung
Dienstleistungen (Auswahl)
Lieferung
Einbringung
Montage
Inbetriebnahme
Airleader-Einbindung
Vollwartungsservice mit Verfügbarkeitsgarantie
Planung und Umsetzung kompletter Kompressorstationen



\* Angaben für High Caloric Gas ( $Hi \geq 10,0 \text{ kW/Nm}^3$ ) bei Luftdruck absolut 1013 mbar; Lufttemperatur 25°C; Luftfeuchterelativ 30%. Toleranz  $\pm 7\%$ .

\*\*Angaben gemäß ISO 1217 Anh. C basierend auf Ansaugkonditionen Luftdruck absolut 1000 mbar; Lufttemperatur 20°C; Luftfeuchterelativ 0%. Toleranz  $\pm 5\%$ .

v2.01