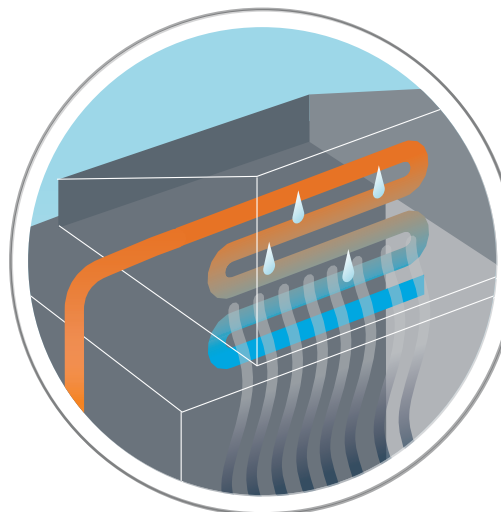
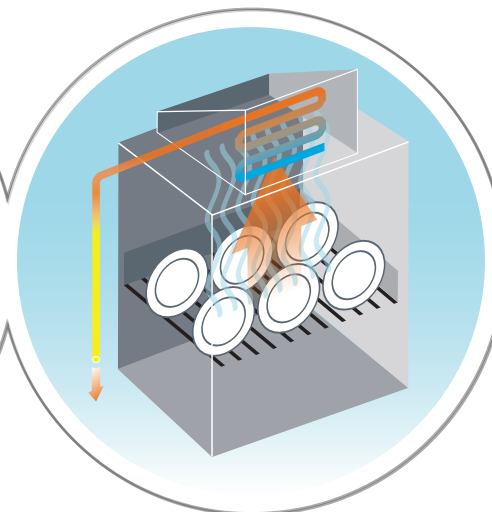


## RECUPERACIÓN DE ENERGÍA DE AGUA DRENADA - TECNOLOGÍA PARA AHORRAR AGUA Y ENERGÍA



El vapor de los ciclos de lavado y enjuague se condensa fuera del aire en la cámara de lavado.



La energía térmica del vapor precalienta el agua de entrada fría hacia el booster, reduciendo la energía para calentarla durante el enjuague con sanitizante (180 °F).



La condensación de vapor en la lavalozza reduce la latencia y sensibilidad en el equipo, por tanto, elimina la necesidad de una costosa campana de ventilación.

### Ahorre más de \$3,500 en costos de instalación \*

La recuperación de energía sin ventilación captura la energía térmica mientras condensa el vapor del ciclo de lavado y enjuague para precalentar el agua fría entrante durante el ciclo de enjuague final.

Reduzca sus requisitos de HVAC debido a la disminución de la ganancia de calor latente y sensible en el sitio y ahorre más de \$3,500 al eliminar la necesidad de una campana de ventilación.

## EXPERIMENTE AHORROS REALES DE AGUA Y ENERGÍA PARA SUS OPERACIONES \*

# 38% MENOS

MENOS SALIDA DE CALOR  
LATENTE Y SENSIBLE

# \$3,500

EN INSTALACIÓN DE  
CAMPANA DE VENTILACIÓN

LLAME PARA UNA  
PRUEBA DE TCO  
**GRATIS**

\* Ahorros comparando el equipo AM16 Base Ventless con un equipo sin ventilación.

Para obtener más información sobre las tecnologías de las lavalozas comerciales de Hobart, visítenos en [www.itwfeg.com.mx](http://www.itwfeg.com.mx) o llámenos al (55) 5062 8200

Disponibles en LXe, AM16 & PW

El reconocimiento Best in Class de Hobart ofrece nuestro tradicional Hobart Clean, el cual elimina la suciedad de alimentos más resistente para mejorar la satisfacción del cliente y proteger su renombre; además nuestras tecnologías inspiradas en el cliente ayudan a reducir el tiempo de trabajo y ahorrar agua, energía y productos químicos para obtener el menor costo de propiedad y el mayor valor de vida útil.

