

Kansai Helios

Maßgeschneiderte Klima- und Lufttechnik für sensible Produktions-Prozesse

Wien, Österreich: Am Standort von Kansai Helios entstehen Flüssiglacke, Pulverlacke, Kunstharze, Beschichtungsstoffe, Klebstoffe und weitere Grundchemikalien. In den Produktionsprozessen entstehen hohe Wärmelasten sowie Belastungen durch Lösemittel und Stäube. Mit dem ganzheitlichen System **Sustainable Hall Conditioning** von INFRANORM® und bösch konnte ein Gesamtkonzept umgesetzt werden, das ganzjährig für optimale Produktionsbedingungen sorgt.

ANFORDERUNGEN

Hohe Belastungen und steigende Anforderungen

Kansai Helios – früher bekannt als *Rembrandtin* – ist seit 1937 ein führender Hersteller hochwertiger Lack- und Beschichtungssysteme. Zum Produktportfolio gehören unter anderem die Marken *Rembrandtin*, *Thermodur* und *Kansai Helios*.

Mit dem Umbau und der Modernisierung der Produktionshallen wurde die gesamte Infrastruktur neu gedacht: Ziel war es, eine Lösung zu schaffen, die **Überwärmung verhindert**, **Luftqualität verbessert** und **Sicherheitsanforderungen** (**ATEX, Explosionsschutz**) erfüllt – und das bei laufender Produktion.



Adiabate Kühleinheiten aus der Vogelperspektive

GANZHEITLICHES SYSTEM

Integriertes SHC-System mit Entstaubung und Wärmerückgewinnung

Die Umsetzung erfolgte mit einem **ganzheitlichen Sustainable Hall Conditioning System**, das alle Kernfunktionen der Hallenkonditionierung vereint – inklusive **Lüftung, Entstaubung, Wärmerückgewinnung, Heizung und Kühlung**.

Drei nahezu baugleiche **Lüftungsgeräte mit je 30.000 m³/h Luftleistung** und integrierter Wärmerückgewinnung versorgen die Produktionshallen mit insgesamt **90.000 m³/h Frischluft**.

Über **15 textile Luftschläuche** wird die Zuluft zugfrei in den Arbeitsbereich eingebracht, während eine kombinierte Bodenabsaugung für einen nach unten gerichteten Luftstrom sorgt.

Je nach Lösemittel- und Staubkonzentration werden die Abluftströme über unterschiedliche Filter- und Wärmetauscherstufen geführt.

Das System gewährleistet effiziente **Staub- und Lösemittelabscheidung**, **ATEX-konforme Filtertechnik** mit Filterbruchüberwachung, **Wärmerückgewinnung** aus allen Luftströmen, **regenerative thermische Oxidation (RTO)** zur Reinigung belasteter Abluft, **automatische Unterdruckregelung** zur konstanten Absaugleistung.

Für die Temperaturregelung wurde der Zuluft eine **zweistufig adiabate Kühlung** vorgeschaltet. Diese ermöglicht





Die neue adiabate Kühlung am Dach von Kansai Helios

ECKDATEN ZUM PROJEKT

Projekt	Ganzheitliche Hallenkonditionierung mit Entstaubung, Wärmerückgewinnung und adiabater Kühlung
Ausführungsjahr	2023
Installation	INFRANORM® Technologie GmbH gemeinsam mit bösch
Highlights	Drei Lüftungsgeräte mit je 30.000 m^3/h; 90.000 m^3/h Gesamt-Luftleistung; zweistufig adiabate Kühlung; Wärmerückgewinnung; Entstaubung; RTO-Anlage; ATEX-konforme Filtertechnik; zentrale Steuerung und Regelung
Luftleistung	Bis zu 90.000 m^3/h Frischluftzufuhr mit abwärtsgerichtetem Luftstrom
Hallen-Klimatisierung	Zweistufige adiabate Kühlung, Wärmerückgewinnung, Warmwasserregister, zentrale Luftverteilung über textile Schläuche, Filteranlage mit Überwachung, thermische Abluftreinigung (RTO), Unterdruckregelung