ecoFOREST

La INNOVACIÓN es lo NATURAL



ECOAIR PRO · ECOAIR EVI · AIR UNITS · HIBRIDACIÓN



Siente la tecnología y el diseño

Historia

Ecoforest fue fundada en 1959 por José Carlos Alonso, su visión era desarrollar productos innovadores, a la par que soluciones económicas y respetuosas con el medio ambiente, con el objetivo de hacer de este mundo un lugar mejor.

Hoy en día Ecoforest es líder tecnológico en el sector de la calefacción y climatización con soluciones basadas en energía limpia y natural.

Gracias a su fuerte apuesta por la tecnología e inversión en I + D, Ecoforest se ha convertido en una referencia en Europa.

A ello ha contribuido una estrategia diferenciada, basada en soluciones innovadoras y comprometidas con el medio ambiente. Además de una apuesta clara por la internacionalización, adaptando sus productos a los diferentes climas y aportando confort a cada rincón del planeta.



Respeto por el medio ambiente

El respeto y la protección del medio ambiente han pasado a convertirse en una de las grandes cuestiones de nuestro tiempo.

Para mejorar las condiciones medioambientales de nuestro planeta y de nuestro entorno particular, debemos ser conscientes de los efectos positivos que tiene una gestión adecuada de nuestros recursos naturales y de las consecuencias que estos suponen para luchar contra el cambio climático.

La política de calidad y medio ambiente de Ecoforest, refleja el compromiso para mejorar la satisfacción de nuestros clientes y la preservación del medioambiente, a través de actividades de diseño y fabricación de equipos de calefacción y climatización eficientes y sin emisiones.

Silenciosa

Económica

Confortable

Tecnología ecoAIR

Ecoforest ha desarrollado 2 tipos de tecnología para sus bombas de calor monoblock. ecoAIR PRO, con tecnología inverter que usa propano como refrigerante, pudiendo producir agua caliente a más de 70ºC con un gran rendimiento. ecoAIR EVI, una bomba de calor que combina compresor Scroll + Inverter + Tecnología EVI, que permite ampliar considerablemente el mapa de operación y mantener las prestaciones incluso bajo las condiciones climáticas más adversas.



Eficiente

Control remoto

Resistente a la corrosión

Ventajas de la tecnología ecoAIR

- Gran mapa de operación: desde los -20ºC hasta los 50ºC de temperatura exterior sin apoyo eléctrico. Ahorra en todas las condiciones.
- Producción de agua a 70ºC en la gama ecoAIR PRO y hasta 60ºC en la gama ecoAIR EVI incluso con temperaturas exteriores de -15ºC, mantén el confort hasta en los días más fríos.
- Posibilidad de trabajar directamente con radiadores, perfecta para la sustitución de calderas antiguas.



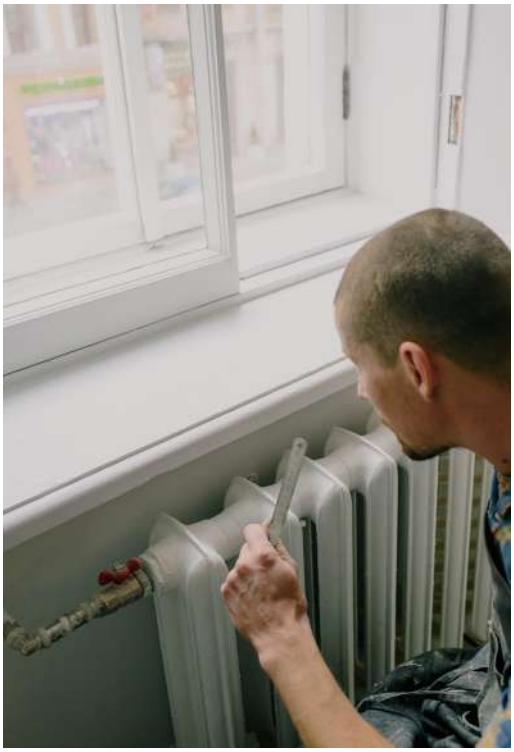


ecoAIR PRO

ecoAIR PRO es la primera bomba de calor aerotérmica monoblock que usa refrigerante natural y con rangos de modulación de hasta al 80%. El efecto invernadero asociado al uso del propano como gas refrigerante, es aproximadamente 700 veces menor que el de la mayoría de gases refrigerantes comunes de los equipos actuales.

Gracias al uso del propano, es posible producir agua caliente a temperaturas de hasta 70°C con rendimientos muy altos, estas temperaturas son muy similares a las producidas por calderas de gas o gasóleo ineficientes. Esto facilita su sustitución sin tener que cambiar los sistemas de emisión, incluso si son radiadores antiguos.

La INNOVACIÓN es lo NATURAL



Datos técnicos

Potencia: 1-7 kW / 1-9 kW / 3-12 kW
Refrigerante: R290
Rango Tª exterior: -20ºC a 55ºC
COP: 4,8 - 4,8 - 5,2
Peso: 134 kg
Nivel sonoro: 35-57dB

- Bomba de calor modulante. Tecnología Ecoforest con compresores Inverter, mayor ahorro y confort.
- Gestión de zonas. Hasta tres temperaturas diferentes de producción, instalaciones más sencillas y versátiles.
- Gran rango de funcionamiento con Tª exteriores de hasta -20ºC en calefacción y 50ºC en refrigeración.
- Control total de la vivienda de forma remota a través de internet gracias a nuestro ecoSMART easynet.
- Mínima emisión sonora.
- Gestión de piscina sin necesidad de elementos auxiliares.
- Garantía de servicio bajo las condiciones ambientales más restrictivas sin activación de las resistencias eléctricas.
- Instalación compacta y sencilla sin módulos externos para la producción del frío; se puede evitar incluso la instalación de depósitos de inercia.
- Gestión integral de toda la instalación: control de los circuitos de captación y producción.
- Compatible con toda la gama ecoSMART.



ecoAIR EVI

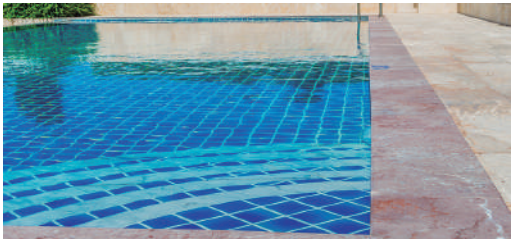
La bomba de calor monoblock ecoAIR EVI es capaz de satisfacer todas las necesidades de ACS, calefacción y refrigeración, utilizando el aire como foco de energía para la producción de calor o frío.

Nuestro departamento de I + D ha desarrollado un producto único e innovador con una tecnología exclusiva y las estrategias de control Ecoforest. La bomba de calor ecoAIR EVI puede funcionar en condiciones climáticas extremas, manteniendo unas prestaciones inalcanzables para otras bombas de calor aerotérmicas tradicionales.



El Poder está en el Aire







Datos técnicos

Potencia: 4-20 kW
Refrigerante: R-410A
Rango Tª exterior: -20ºC a 55ºC
COP: 5,0
Peso: 177 kg
Nivel sonoro: 63 dB

- Bomba de calor modulante. Tecnología Ecoforest con compresores Inverter, mayor ahorro y confort.
- Gestión de zonas. Hasta tres temperaturas diferentes de producción, instalaciones más sencillas y versátiles.
- Gran rango de funcionamiento con Tª exteriores de hasta -20ºC en calefacción y 50ºC en refrigeración.
- Control total de la vivienda de forma remota a través de internet gracias a nuestro ecoSMART easynet.
- Mínima emisión sonora.
- Gestión de piscina sin necesidad de elementos auxiliares.
- Garantía de servicio bajo las condiciones ambientales más restrictivas sin activación de las resistencias eléctricas.
- Instalación compacta y sencilla sin módulos externos para la producción del frío; se puede evitar incluso la instalación de depósitos de inercia.
- Gestión integral de toda la instalación: control de los circuitos de captación y producción.
- Compatible con toda la gama ecoSMART.

Módulos interiores ecoAIR

Flexibilidad. Con las instalaciones ecoAIR, puedes seleccionar el módulo interior que mejor se adapta a tus necesidades. Ecoforest sigue aumentando la gama de unidades interiores para los modelos ecoAIR con dos nuevas variantes que integran más elementos de la sala técnica: HK-COMPACT-EH y HK-COMPACT-EH-S.





Módulos interiores CM & HK & HK COMPACT

CM

- Controlador
- Display

HK-EH

- Controlador
- Display
- Válvula ACS
- Resistencia eléctrica

HK-EH

- Controlador
- Display
- Válvula ACS
- Resistencia eléctrica
- Intercambiador de placas
- Bomba circuladora

HK-COMPACT-EH

- Controlador
- Display
- Kit de llenado
- Filtros
- Válvula ACS
- Resistencia eléctrica
- Vaso de expansión de 12 l
- Válvula de seguridad
- Depósito ACS INOX 316 de 165 l

HK-COMPACT-EH-S

- Controlador
- Display
- Kit de llenado
- Filtros
- Válvula de ACS
- Resistencia eléctrica
- Vaso de expansión de 8l
- Vaso de expansión de 12l
- Válvulas de seguridad
- Intercambiador de placas
- Bomba circuladora
- Depósito ACS INOX 316 de 165 l



HK



HK-COMPACT

ecoGEO & AU

Otra manera de hacer aerotermia



¿Qué es la ecoGEO & AU?

La combinación de nuestras bombas de calor ecoGEO y nuestras unidades exteriores AU constituye una forma distinta de hacer aerotermia utilizando los altos rendimientos y características únicas de nuestras ecoGEO, pero de una forma más asequible económicamente. Con este tipo de instalación sustituimos o complementamos los pozos geotérmicos como método de captación por una o más unidades aerotérmicas (AU).

De esta forma conseguimos utilizar la energía del aire para producir ACS, calefacción y refrigeración. Cabe destacar que con este tipo de aerotermia tenemos acceso a la tecnología HTR de la ecoGEO.

Hibridación

¿Por qué escoger entre geotermia y aerotermia cuando puedo obtener lo mejor de ambas?

En Ecoforest ofrecemos la posibilidad de utilizar distintos sistemas de captación en una misma instalación con bomba de calor. Esto quiere decir que es posible hibridar los sistemas de captación geotérmicos tradicionales con nuestros Air Units.

Instalaciones únicas en el mundo con las ventajas de ambos sistemas, escogiendo en cada momento la tecnología más eficiente.



AU

AU es una unidad aerotérmica única. A diferencia de todos los demás productos del mercado, el AU se puede utilizar como fuente de captación para nuestras bombas de calor ecoGEO sustituyendo o incluso complementando la captación geotérmica (hibridación exclusiva Ecoforest) en instalaciones donde el sondeo geotérmico no es posible o es limitado.

Datos técnicos

Potencia: 6,12 y 22kW
Peso: 115kg
Rango T^a_{ext}: -15 a 45ºC
dB(A): 22 a 41

ecoGEO compact

AU





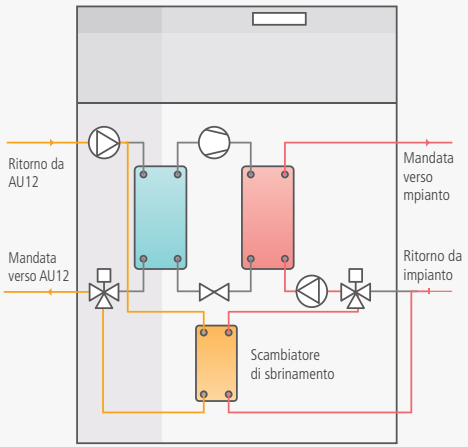
Ventajas AU

- Instalación mucho más sencilla exclusivamente hidráulica.
- Tecnología de desescarche exclusiva.
- Componentes principales en el módulo interior, mayor vida útil.
- Compresor desactivado durante los desescarches, gran aumento del rendimiento.
- Reducción significativo del número de desescarches.
- Bajo nivel de ruido exterior.
- Sin limitación de distancia entre la unidad interior y exterior.
- Gran versatilidad. Posibilidad de hibridar con captación geotérmica y fotovoltaica, mediante ecoSMART (tecnología patentada).
- Tecnología HTR (exclusiva Ecoforest) que permite producir calefacción / refrigeración y ACS / piscina de forma simultánea.
- Temperaturas de ACS hasta 70º gracias a la tecnología HTR.

Un desescarche único

Exclusivo sistema de desescarche por agua caliente que contribuye a aumentar significativamente el factor de rendimiento estacional (SPF) ya que el compresor se detiene durante el proceso.

Las paradas de la bomba de calor y los tiempos de espera se evitan por completo, ya que no es necesario invertir el ciclo o activar las resistencias eléctricas.



AU, una solución exclusiva en el mercado

Ahora también en alta potencia

El e-source es un control electrónico específicamente diseñado para las bombas de calor ecoGEO HP.

Con el ecoSMART e-source es posible gestionar hasta cuatro fuentes de captación de energía diferentes de manera simultánea. Por primera vez es posible trabajar con las bombas de calor ecoGEO HP con unidades aerotérmicas externas, abaratando el coste de los sistemas de captación y permitiendo instalaciones más versátiles y eficientes.



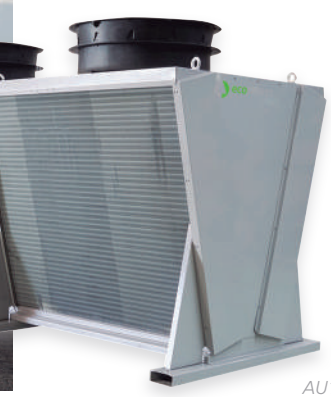
e-source



ecoGEO HP



Todas las ventajas del e-source



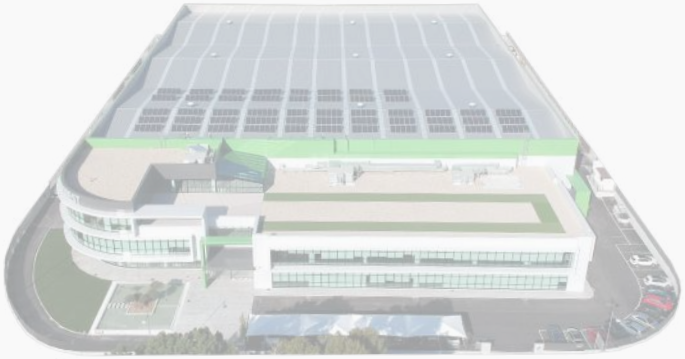
AU100

Gracias al e-source, la eficiencia energética de toda la instalación se ve aumentada considerablemente, permitiendo combinar hasta cuatro fuentes diferentes de captación.

- Posibilidad de realizar instalaciones híbridas con las bombas de calor ecoGEO HP (alta potencia) combinando varios tipos de captación (geotermia, aerotermia, freática, solar...).
- Desescarche de las fuentes aerotérmicas sin utilizar el compresor (gran aumento del rendimiento) y sin necesidad de invertir el ciclo (eliminación de tiempos de espera).
- Funcionamiento continuo, desescarches secuenciales cuando hay más de una fuente aerotérmica.
- Gran versatilidad: posibilidad de adaptarse a cualquier presupuesto jugando con el porcentaje a cubrir por cada fuente de captación.

ecoFOREST

www.ecoforest.es



Parque Empresarial Porto do Molle · Rúa das Pontes 25 · 36350 Nigrán - Pontevedra. T.: +34 986 262 184

Ecoforest no asume ninguna responsabilidad en los posibles errores cometidos en este documento, reservándose el derecho de realizar en cualquier momento y sin previo aviso las modificaciones que considere oportuno tanto por razones técnicas como comerciales. La disponibilidad de los equipos será siempre confirmadapor Ecoforest. Su aparición en este documento no implica la disponibilidad inmediata de los mismos.