

#### PERFETTO PER:

- Birrifici industriali e artigianali
- Aziende vinicole e liquorifici
- Impianti di produzione beverage
- Aziende alimentari

#### ABOUT US

Fondata da Giacomo Asperti e Giuseppe Brissoni, **AGB** si è affermata come punto di riferimento nella pneumoidraulica, grazie a competenze avanzate nella manutenzione e gestione di impianti per realtà industriali nazionali e internazionali.

Con la recente nascita di **AGB Projects**, l'azienda ha compiuto un passo decisivo verso l'innovazione, creando una divisione d'eccellenza dedicata alla **progettazione, realizzazione e manutenzione di impianti per il recupero della CO<sub>2</sub> e il trattamento di gas speciali**.

AGB Projects incarna la visione di un'industria più sostenibile ed efficiente, offrendo soluzioni su misura che uniscono tecnologia, attenzione al dettaglio e riduzione dell'impatto ambientale.



Via dalla Chiesa, 11  
24020 Scanzorosciate (BG)  
info@agbpneumoidraulica.it  
+39 035 303213

[agbprojects.it](http://agbprojects.it)

PRE-EVAPORATORE CO<sub>2</sub> CHE RECUPERA FREDDO ED ENERGIA.

# COOLVIBE

Tecnologia compatta e intelligente pensata per recuperare il contenuto frigorifero dei gas liquefatti nel processo produttivo.



**AGB**

ridotto ingombro

recupero energetico

facile manutenzione

veloce installazione



DA ELEMENTO PASSIVO A RISORSA STRATEGICA:  
IL FREDDO RITROVA VALORE.

## il ciclo virtuoso firmato Coolvibe.

Un sistema intelligente che trasforma il contenuto energetico della CO<sub>2</sub> liquida in valore per il tuo impianto. Efficienza, sostenibilità e continuità di servizio.

### SERVIZI DISPONIBILI

- assistenza su misura
- monitoraggio da remoto

## INSIDE COOLVIBE



Nel processo di produzione della birra, la CO<sub>2</sub> recuperata dalla fermentazione viene liquefatta a -20/-25°C e conservata in serbatoi coibentati a 16-18 bar.

Per poterla riutilizzare nell'imbottigliamento, deve essere evaporata e riscaldata. Coolvibe intercetta questo momento e lo trasforma in opportunità: invece di dissipare il freddo utilizzando vapore o acqua a temperatura ambiente, recupera l'energia frigorifera usando l'acqua glicolata già presente a -5°C.

### Risultato?

**81 kW termici recuperati ogni 1000 kg di CO<sub>2</sub> evaporata = 20 kW elettrici.**

È attualmente in fase di sviluppo un sistema innovativo per il recupero energetico da azoto liquido.

**Evaporatore ad aria:** sempre attivo per continuità operativa



## DATI TECNICI

Capacità di evaporazione	fino a 2500 kg/h
Recupero energetico	fino a 202,5 kW termici = 50 kW elettrici
Temperatura CO <sub>2</sub> liquida in ingresso	-20/-25°C
Pressione di esercizio	16-18 bar