



ecoforest

*Power is in the AIR*



ECOAIR EVI MONOBLOC · AIR UNITS · HIBRIDACIÓN



Siente la tecnología  
y el diseño

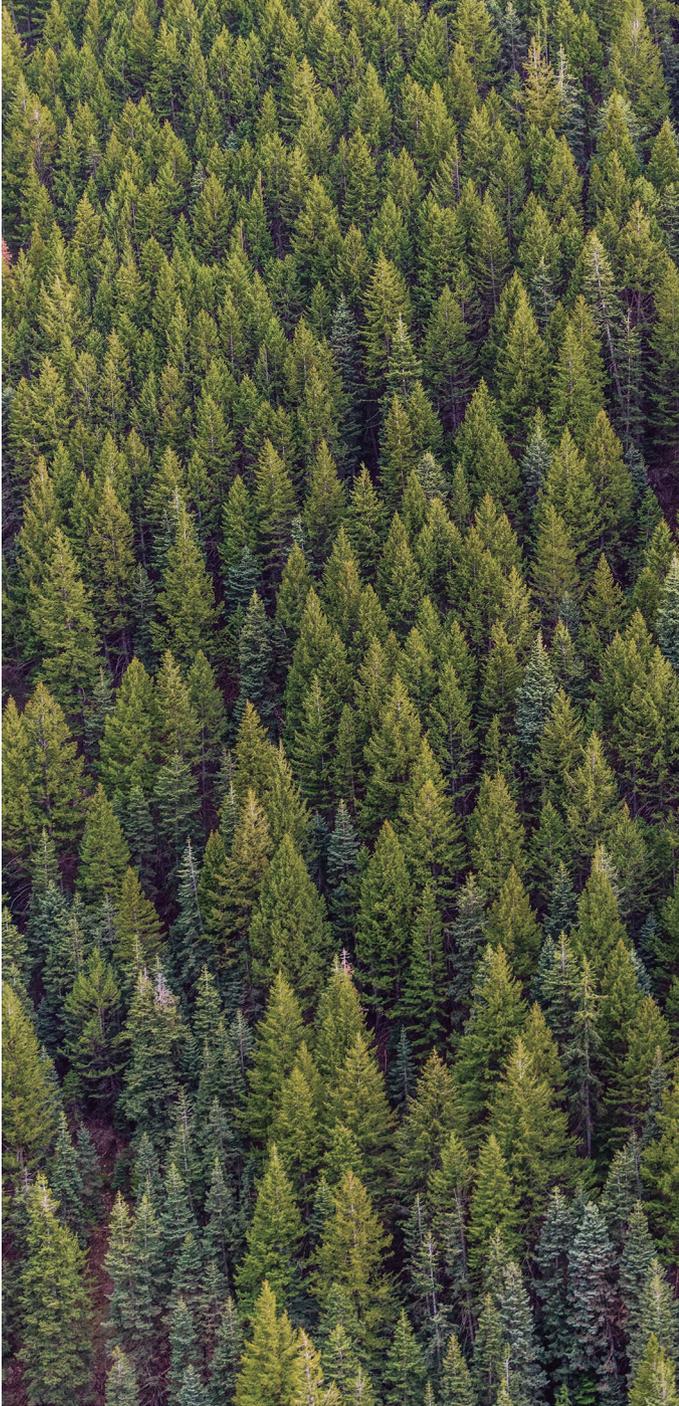
## Historia

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 al medio ambiente

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

| 3

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.

## ecoAIR EVI

La bomba de calor monobloc 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.



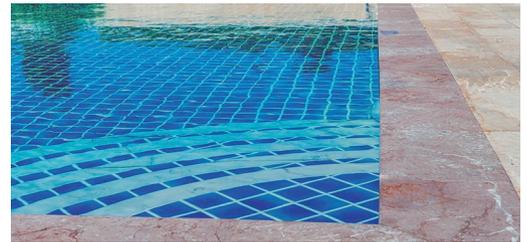
## The Power is in the AIR

### datos técnicos



Potencia: 3-12kW  
 Refrigerante: R-410A  
 Rango Tª: -20 a 55°C  
 COP: 4,8  
 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 -20°C en calefacción y 55°C 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 tecnología EVI

La bomba de calor ecoAIR incorpora dentro de su ciclo frigorífico un compresor EVI que permite ampliar considerablemente el mapa de operación y mantener las prestaciones incluso bajo las condiciones climáticas más adversas, superando por tanto las limitaciones habituales de las bombas de calor aerotérmicas tradicionales.



silenciosa



económica



confortable

6 |





eficiente



regulable



resistente a  
la corrosión

## Ventajas de la tecnología EVI

- Gran mapa de operación: desde los  $-20^{\circ}\text{C}$  hasta los  $55^{\circ}\text{C}$  de temperatura exterior sin apoyo eléctrico. Ahorra en todas las condiciones.
- Producción de agua a  $55/60^{\circ}\text{C}$  incluso con temperaturas exteriores a  $-15^{\circ}\text{C}$ , mantén el confort hasta en los días más fríos.
- Posibilidad de trabajar directamente con radiadores, perfecta para sustitución de calderas antiguas.

### ecoAIR & fotovoltaica

La bomba de calor ecoAIR EVI es compatible con nuestros gestores energéticos e-manager y e-system permitiendo hibridarla de una forma exclusiva (tecnología patentada), con una instalación de paneles fotovoltaicos, consiguiendo balance cero entre producción y consumo.



## ecoGEO & AU

*Otra manera de hacer  
aeroterminia*



8 |



### ¿Qué es la ecoGEO & AU?

La combinación de nuestras bombas de calor ecoGEO y nuestras unidades exteriores AU constituye una forma distinta de hacer aeroterminia 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 aeroterminia tenemos acceso a la tecnología HTR de la ecoGEO.

### Hibridación

¿Por qué escoger entre geoterminia y aeroterminia 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.



## AU12

AU12 es una unidad aerotérmica única. A diferencia de todos los demás productos del mercado, el AU12 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: 12 kW  
 Peso: 115kg  
 Rango Tª: -15 a 45°C  
 dB(A): 22 a 41

| 9

*ecoGEO compact*

*AU12*





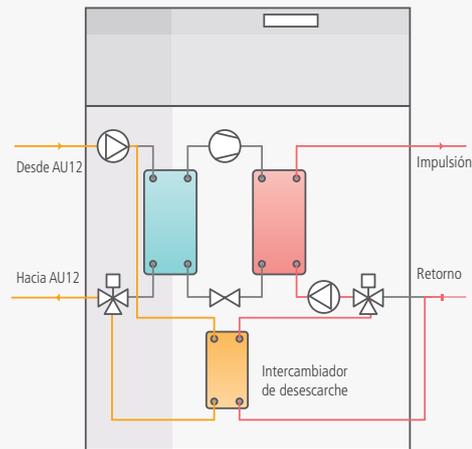
## Ventajas AU12

- 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 70° 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.



*AU12,  
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

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.

AU100



[www.ecoforest.es](http://www.ecoforest.es)



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

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