



WEGER

quality air / quality life



Luft zum Leben. Klima zum Wohlfühlen.

Was wir produzieren erfüllt elementare menschliche Bedürfnisse. Grund genug, unser Bestes zu geben. Systemlösungen zur Belüftung und Klimatisierung, die durch Spitzentechnik, Zuverlässigkeit und Nachhaltigkeit für Begeisterung sorgen.

Weltweit.



Von links Wolfgang Weger, Ulrich Weger, Thomas Weger, Patrizia Weger, Walter Weger, Helmuth Weger, Manfred Weger, Peter Weger

Leidenschaft für Luft und Klima.

Was wir mit Innovationsgeist, Sinn für Qualität und Leidenschaft erreicht haben, kann uns keiner so schnell nachmachen. Als Familienunternehmen aus Südtirol sind wir einer der Global Player bei Klima- und Lüftungssystemen geworden. Gegründet 1977 mit 8 Mitarbeitern haben wir uns nach dem Anlagenbau und der Herstellung von Lüftungskanälen und Klimazubehör entschlossen, aufs Ganze zu gehen - mit der Produktion komplexer Systemlösungen für Luft und Klima. Technologischer Fortschritt und beste Luftqualität. Ganz im Sinne unserer Kunden.

Weltunternehmen

Heute, in der zweiten Generation, ist unser Familienunternehmen auf der ganzen Welt aktiv.

In hochmodernen Produktionswerken fertigen wir fortschrittliche Klima- und Lüftungsgeräte für die unterschiedlichsten Bereiche und Anforderungen. Mit exzellenten Referenzen aus dem In- und Ausland. Diese verdanken wir unseren bestens ausgebildeten und hochmotivierten Mitarbeitern ebenso wie unserer Einstellung zur Umwelt.

Bei Nachhaltigkeit und Energieeffizienz, z. B. durch Wärmerückgewinnung, sind wir Maßstab der Branche.



Walter Weger
UNTERNEHMENSGRÜNDER

”

Es ist ein schönes Gefühl, wenn die nächste Generation dieselbe Leidenschaft für Innovation, Luft und Klima teilt. Das Unternehmen ist bei ihnen gut aufgehoben.

“



Wolfgang Weger



Helmuth Weger



Manfred Weger



Luft für Innovationen.

Die gute Luft der Dolomiten hat – wie könnte es anders sein – großen Einfluss auf unser Denken und Handeln. Dazu kommt unsere handwerkliche Tradition – Solidität, Zuverlässigkeit und höchste Sorgfalt von der Ausführung bis zur Montage. Was uns nachhaltig hat wachsen lassen, ist jedoch unser Streben nach Innovation. Wir arbeiten unermüdlich an der technischen Weiterentwicklung unserer Gehäuse und Geräte. Beste Luftqualität und größtmögliche Energieeffizienz sind Herausforderungen, die uns immer wieder zu neuen, besseren Lösungen führen. Forschung und Entwicklung – die Lebensluft unseres Unternehmens. Was Innovationskraft zu leisten vermag, offenbart sich bei einem Blick in unsere Produktion.

Im Stammwerk in Kiens in Südtirol, wo die Bauweisen **DIWER, DIWER EVO** und **DIWER TE** gefertigt werden, geht es geradezu avantgardistisch zu. Hier befindet sich eines der modernsten Stanz- und Laserzentren für die Blechbearbei-

tung in Europa. Die hochmoderne Technologie ermöglicht es, kundenspezifische Geräteserien mit dem patentierten WEGER Rahmen mit eingelegten Paneelen weitgehend vollautomatisch herzustellen. Eingebaut wird selbstverständlich Klimatechnik auf dem neuesten Stand. Welches Projekt auch ansteht, ob Vollklimaanlage zum Filtern, Heizen, Kühlen, Be- und Entlüften, ob Lüftungssystem mit Wärmerückgewinnung, Hygiene- oder ATEX-Ausführung, ob Innen- oder Außenaufstellung, wir liefern die Lösung. Maßgeschneidert und professionell geplant.

Das breite Know-how, die flexibel einsetzbaren Geräteserien und die eigene Kalkulationssoftware WGK sorgen schon vor der Inbetriebnahme für zufriedene Kunden. Und so bleibt es auch danach. Imperia, unsere intelligente Regelung, macht die Bedienung kinderleicht und unsere Software Meteor schafft Transparenz bei den Lebenszykluskosten. Dazu kommt eine vorbildliche After-Sales- Betreuung.

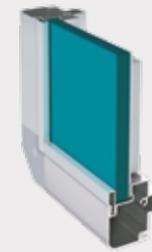
DIWER, DIWER EVO & DIWER TE

Beste Rahmenbedingungen

Profile, Paneele und technologisch innovative Ideen - mehr braucht man im Prinzip nicht, um an die Spitze zu kommen. Unser intelligentes Rahmensystem erlaubt nahezu unbegrenzte Bauweisen, ist mit einem einzigartigen schrau-

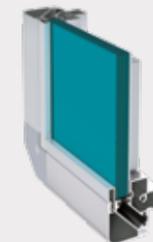
ben- und nietenlosen Klemmleistensystem ausgestattet und überzeugt durch kompromisslose Material- und Verarbeitungsqualität.

So baut man Erfolg.



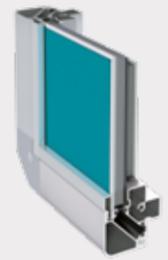
DIWER

Mit dieser Baureihe schaffte WEGER 1992 den Durchbruch. Heute ist DIWER der Inbegriff für exzellente Gehäuse zum Einbau von Lüftungs- und Klimasystemen.



DIWER TE

Die ökonomische Hybridlösung zwischen DIWER und dem Top-Modell DIWER EVO.



DIWER EVO

Die konsequente Weiterentwicklung mit thermischer Trennung und erreichter Energieeffizienz. DIWER EVO ist unser Top-Produkt, das Ergebnis jahrzehntelanger Forschung und Entwicklung.



Hochleistungs- pumpen-System (HPS)

Ergänzend zum jeweiligen Gerät bieten wir diverse Zusatzmodule, auch in integrierter Form. Damit vervollständigen Sie Ihr System oder erhalten eine Plug- und Play-Lösung: HPS ist ein variantenreiches Hydraulikmodul für effiziente Energierückgewinnung mittels Kreislaufverbundsystem. Jedes Kreislaufverbundsystem trennt die Luftströme im RLT-Gerät voneinander, damit keine Querkontamination durch Luftverunreinigungen entsteht. Hier bedarf es einer hydraulischen Verbindung. Das Hydraulikmodul HPS ermöglicht mit seiner intelligenten Steuerung die Regelung der Luft- und Medienseite.



Vorteile:

- Wärmerückgewinnung
- Kälterückgewinnung
- Einspeisung zusätzlicher Kälte
- Einspeisung zusätzlicher Wärme
- Isolierung des Rohrsystems diffusionsdicht optional mit zusätzlichem Aluminium-Mantel
- Regelung Imperia 51
- Permanente Wirkungsgradoptimierung durch intelligentes Regulationssystem
- Flexible GLT Kommunikation und Fernüberwachung, BACnet IP, Modbus TCP, Modbus RTU, etc.
- Frostschutz & Verreisungsschutz
- Kompakte Einheit für Innen- und Außenbereich
- Verrohrung mittels Rohren aus Kupfer
- Erfassung der Rückwärmezahl über Wärmetauscher in Zu- und Abluft
- Adiabate Abluftbefeuchtung

Sonderlösungen

Das kann WEGER



Saubere Arbeit.

Präzision und Genauigkeit liegen bei uns sozusagen in der Luft. So werden Geräte und Komponenten immer exakt auf die Normen und Vorschriften der jeweiligen Branche abgestimmt. Zudem verfügen wir über ein integriertes Managementsystem mit Zertifikaten für Qualität, Umwelt und Arbeitsschutz. Kunden und Mitarbeiter können uns so in allen Bereichen vertrauen.

Was die grünen Werte angeht, spielen wir als RLT-Mitglied naturgemäß in der Oberklasse. Die Energieeffizienz der meisten Geräte beträgt A+.

Für Transparenz bei der Klasseneinteilung sorgt zudem unsere Teilnahme am Eurovent Zertifizierungsprogramm. Auch die neuen Ökodesign-Richtlinien der EU (ErP) werden genauestens eingehalten. Klimaschutz ist für uns Südtiroler nicht nur Vorschrift, sondern Anliegen.



Mit der Atex Kennzeichnung nach Richtlinie 2014/34/EU garantieren wir die Sicherheit unserer Geräte beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.

”

Die Arbeit ist technisch anspruchsvoll, das Arbeitsklima gut - und ich habe die Chance mich weiterzuentwickeln. Ein Job, der mir gefällt!

“

Simon Auer,
MITARBEITER IN DER FERTIGUNG

Rückkühl- systeme

Kältemaschinenkühlung

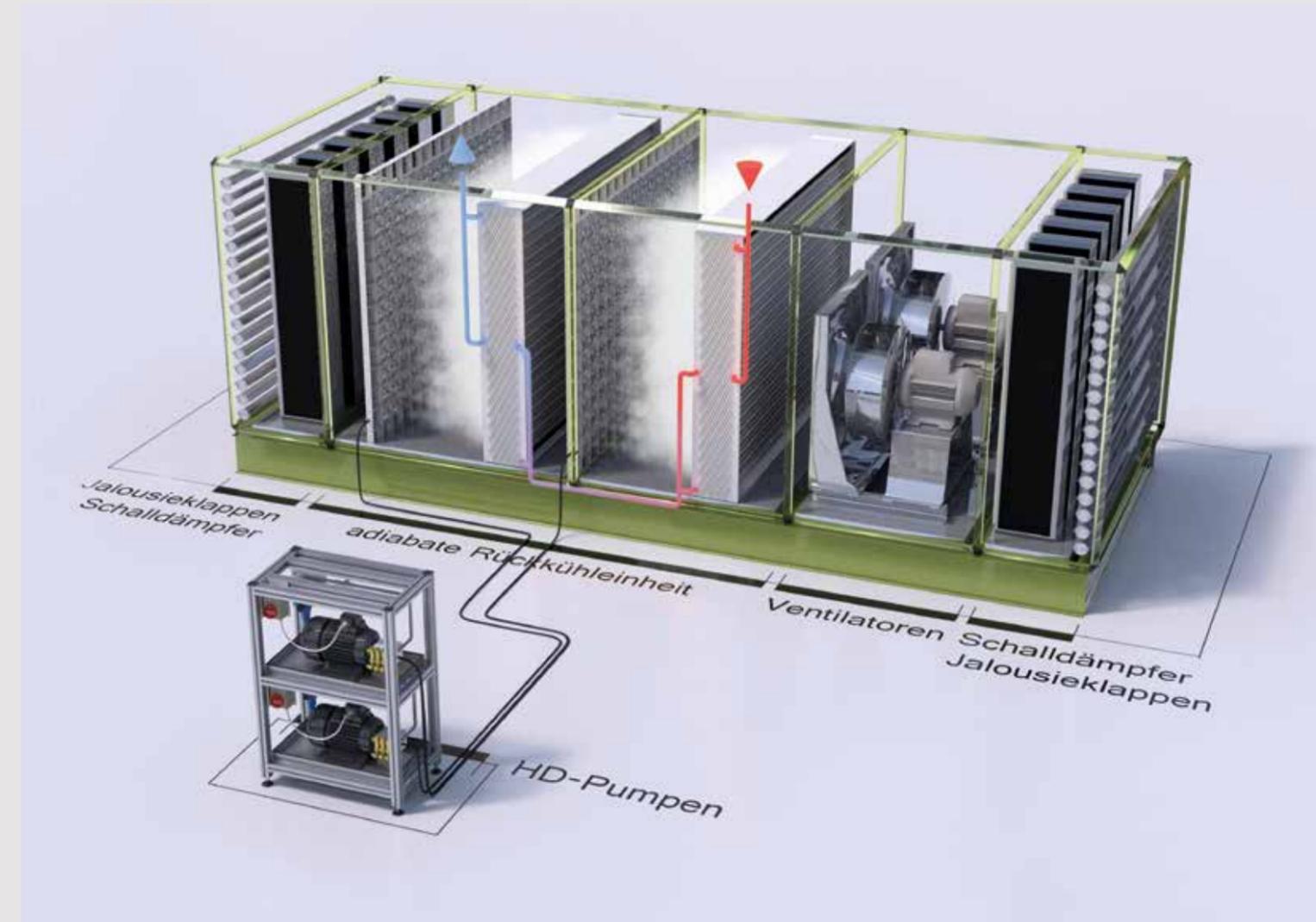
Unsere Rückkühlwerke sind adiabate Rückkühlssysteme, die auf hygienische und wirtschaftliche Weise eine optimierte Kühlwassertemperatur bereitstellen.

Funktionsweise:

- Außenluft wird durch feine Besprühung auf Feuchtkugeltemperatur gekühlt (adiabat).
- Anschließend durchströmt die feuchte Luft einen Wärmetauscher, wobei Energie sensibel und latent abgenommen wird.
- Falls nötig, erfolgt eine zweite Kühlstufe
- Gekühlte Luft wird über Ventilatoren nach außen geleitet

Regelung:

Die Rückkühlleistung wird anhand von Ventilator- und Befechtersteuerung konstant an die Kühlwasseraustrittstemperatur angepasst.



Freie Kühlung

- Senkung der Kühlwasseraustrittstemperatur
- Umschaltzeitpunkt erfolgt typischerweise in der Übergangszeit.

Glykolfreier Betrieb:

Höhere Vorlauftemperaturen durch Entfall der Systemtrennung möglich.



Mall of Switzerland, Ebikon

Frische Luft nach Maß.

Einkaufszentrum und Offshore-Plattform, Krankenhaus und Lebensmittelproduktion - bei Luft und Klima gleicht keine Aufgabe der anderen. Eine Herausforderung, wie geschaffen für unsere Experten. Sie entwickeln maßgeschneiderte Lösungen und Ausführungen, die jede Anforderung optimal erfüllen - Thermischer Komfort, Hygiene, Trocknung, Entstaubung, Entgiftung, Schallisolierung oder Energierückgewinnung.

Bei höchsten Ansprüchen wie keimfreie Luft in Operationssälen ist unsere Kompetenz besonders gefragt. Wie genau wir die Bedürfnisse des Marktes kennen, zeigt sich bei unseren Kompaktgeräten der Serien Diamant und ToGo. Ob schlüsselfertiges Gerät oder spezielle Lüftungstechnik - unsere langjährige Erfahrung macht sich bezahlt.

**Komplexe Aufgaben.
Branchenspezifische Lösungen.
Perfekte Umsetzung.**



Food



Reinraum & Pharma



Hotellerie & Gastgewerbe



Pflege & Gesundheit



Mühlen



Landwirtschaft



Shopping



Messen



Industrie



Infrastrukturen



Marine & Offshore



Sport



Pool & Spa



Büros & Bildungsstätten

IKWK Heidelberg

Aus Luft wird Wärme

Drei große Luftwärmepumpen entziehen der Umgebungsluft Wärme. Angesaugt werden sie über 180 Ventilatoren. Die Luft wird gefiltert und in einen Luftkühler gedrückt. Der Kühler funktioniert wie ein Kühlschrank – statt Kälte wird hier die entzogene Wärme genutzt. Anschließend wird sie über einen Verdichter auf eine noch höhere Temperatur gebracht, über Wärmetauscher auf das Medium Wasser übertragen und so ins Fernwärmesystem eingespeist.

Die um fünf Grad abgekühlte Luft wird über je einen Lufturm pro Luft-Wasser-Wärmepumpe wieder nach außen abgegeben.

DATEN ZUM PROJEKT:

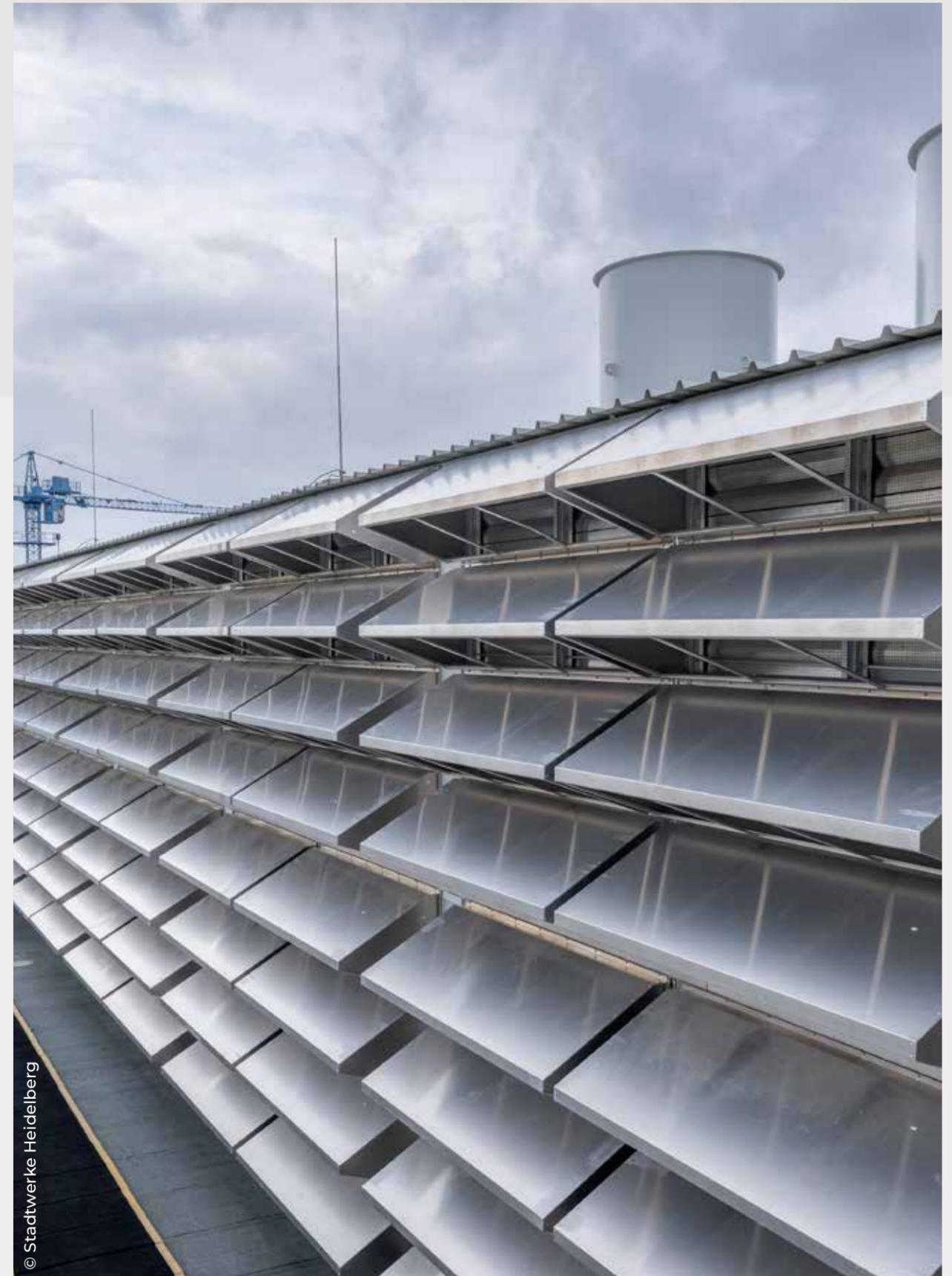
Eigentümer und Betreiber:	Stadtwwerke Heidelberg
Standort:	Heidelberg, DE
Lösung:	Luftkühler zur Energiegewinnung
Produkte:	3 Geräte à 500.000 m ³ /h
Leistung:	1.500.000 m ³ /h Luft
Technische Details:	180 Stück Ventilatoren mit 3,4 kW Anschluss (Gesamt 612 kW) Kühlleistung von insgesamt 2.790 kW (2,79 MW),
Geräteabmessung:	28,2 x 9,5 x 5,4m (BxLxH) => Grundfläche von knapp 268 m ²



Stadtwwerke Heidelberg



© Stadtwwerke Heidelberg



© Stadtwwerke Heidelberg

Burbo Bank

Die Lüftungsanlage für die Innenräume der zentralen Plattform des Windparks Burbo Bank erfüllt die speziellen Anforderungen perfekt. Autonomes Heizen und Kühlen, Ausfallsicherheit durch Redundanz- Betrieb der Ventilatoren, Resistenz gegenüber aggressiver Meeresluft. WEGER maßgeschneidert.

DATEN ZUM PROJEKT:

Standort:	Liverpool Bay, GB
Lösung:	Zu- und Abluftanlage
Produkt:	Lüftungsgerät
Leistung:	4.000 m ³ /h Luft
Technische Details:	halogenfreie und feuerresistente Verkabelung



St. Elisabethen- Klinikum

Mit 500 Betten und medizintechnisch auf dem neuesten Stand ist das St. Elisabethen-Klinikum Ravensburg führend in der Region. Und eine erstklassige Referenz für WEGER. Zur Lüftungs- und Klimalösung mit perfekter thermischer Entkoppelung gehörten auch 4 HPS-Anlagen, bestehend aus den WEGER Hochleistungs-Hydraulikmodulen zur Energierückgewinnung, sowie die Steuerung Imperia. WEGER, hygienisch top.

DATEN ZUM PROJEKT:

Standort:	Ravensburg, Baden-Württemberg
Baujahr:	2016
Lösung:	Lüftung und Klimatisierung
Produkt:	11 Lüftungsgeräte, 4 HPS-Anlagen
Leistung:	293.000 m ³ /h Luft, Energierückgewinnung 640 kW
Technische Details:	Innen- und Außenbeschichtung nach geltenden Hygieneanforderungen, Norm DIN 1946-4 für Gebäude und Räume des Gesundheitswesens



”

Eine Komplettlösung, bei der wir unsere Kompetenz für klinisch saubere Luft unter Beweis stellen konnten.

“

Harald Betz,
VERTRIEBSPARTNER DEUTSCHLAND, BÜRO STUTT GART



Mall of Switzerland

Das zweitgrößte Einkaufs- und Freizeitzentrum der Schweiz. Ein Megaprojekt für **WEGER**. Geliefert wurden Lüftungs- und Klimalösungen für eine Gesamtfläche von 65.000 m². Den enormen Dimensionen entsprach die Anzahl und Größe der Geräte. Unter ihnen Giganten von 5 m Höhe. Die Trennstellen wurden hier so geplant, dass die Geräte in 30 einzelnen Kuben (2 pro LKW) angeliefert werden konnten. **WEGER**, gefragt bei Großprojekten.

DATEN ZUM PROJEKT:

Standort:	Ebikon, Kanton Luzern, CH
Baujahr:	2016
Lösung:	Lüftung und Klimatisierung
Produkt:	41 Lüftungsgeräte
Leistung:	570.000 m ³ /h Luft, Energierückgewinnung 2.850 kW
Technische Details:	2 Großgeräte mit Ausmaßen von 15,5 x 9,2 x 5 m, geliefert mit 17 Lkws, montiert in 8 Arbeitstagen pro Großgerät



”
Konstruktion und Transport der Riesengeräte -
von WEGER bravourös gemeistert.

“
Fritz Heiniger,
WEGER VERTRIEBSPARTNER SCHWEIZ, BÜRO ZÜRICH

Rubin Mühle

Das Zuluftgerät ist speziell für die Luftversorgung der Mühle mit einer Luftmenge von **135.000 m³/h** konzipiert. Dieses leistungsstarke Gerät sorgt für eine kontinuierliche und gleichmäßige Frischluftzufuhr, die für den reibungslosen Betrieb der Mühle unerlässlich ist.

Ein herausragendes Merkmal dieses Zuluftgeräts ist die **Wärmerückgewinnung mittels Plattentauscher**. Der Plattentauscher ermöglicht eine effiziente Rückgewinnung der Wärmeenergie aus der Abluft, wodurch die thermische Leistung des Systems auf **1.044 kW** gesteigert wird. Diese Wärmerückgewinnungstechnologie trägt erheblich zur Energieeinsparung bei, indem sie die benötigte Heizenergie reduziert und somit die Betriebskosten senkt.

Zusätzlich zur Energieeffizienz bietet das Zuluftgerät auch Vorteile in Bezug auf die Umweltfreundlichkeit. Durch die Reduzierung des Energieverbrauchs werden die CO₂-Emissionen gesenkt, was zu einer nachhaltigeren und umweltfreundlicheren Produktion beiträgt.

Das Zuluftgerät ist robust und langlebig konstruiert, um den anspruchsvollen Bedingungen in der Mühle standzuhalten. Es ist wartungsarm und durch die hauseigene Regelung als Komplettpaket mit eigener Visualisierung einfach zu bedienen, was die Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit weiter erhöht.

DATEN ZUM PROJEKT:

Eigentümer und Betreiber:	Rubin Mühle GmbH
Standort:	Plauen, DE
Lösung:	Lüftungsgerät zur Lebensmittelproduktion
Produkt:	Zuluftgerät
Leistung:	135.000 m ³ /h
Technische Details:	Wärmerückgewinnung mit 1.044 kW



Produktionsstätten und Vertrieb

Luft zum Leben ist gefragt. Herausragende Qualität nicht weniger. Deshalb sind wir bestens aufgestellt. Mit zwei Produktionswerken in Europa und einem in Südamerika versorgen wir den globalen Markt mit unseren Systemlösungen. Darunter weltbekannte Unternehmen wie IKEA, Audi, Deutsche Bahn, METRO und Bayer. Der Größenordnung unseres Unternehmens entspricht das Vertriebsnetz: 19 Standorte in Europa, Vertriebspartner in über 25 Ländern und drei Kontinenten. Für erfolgreiche Projekte ohne Grenzen.

Produktionsstätten:

Hauptsitz Italien

WEGER Walter GmbH
Kiens/Ehrenburg
T. +39 0474 565253
www.weger.com

Ungarn

WEGER Hungária Kft.
Jászárokszállás
T. +36 (06)57 531270
www.weger.hu

Brasilien

Weger Novatherm Ltda.
Rua José Augusto Cardoso, 120,
Brás Cubas
Mogi das Cruzes | SP | 08745-050
T. +55 (0)11 47227675
www.weger-nt.com.br

Vertriebsstandorte:

Deutschland

WEGER GMBH
Cimbernstraße 79
D-81377 München
T. +49 (0)89 202 4400 0
info@weger.de

COMPETENCE CENTER WEST

Baumgartenstr. 6
D-89340 Leipheim
T.+49 (0)89 20244000

COMPETENCE CENTER NORD

Freiberger Straße 67
D-01159 Dresden
T. +49 (0)351 4977050

Österreich

Weger Helmut GmbH
Bürgeraustraße, 31
A-9900 Lienz
T. +43 (0)4852 712600
info@weger.co.at

VERTRIEBSBÜRO INNSBRUCK

Löfflerweg, 20
A-6060 Hall in Tirol
T. +43 (0)5223 43401

Ungarn

WEGER Trade Kft.
T. +36 (06) 30 8672662
www.weger.hu

Vertriebspartner:

Europa

- Belgien
- Grossbritannien
- Irland
- Kroatien
- Luxemburg
- Niederlande
- Portugal
- Rumänien
- Schweiz
- Serbien

Slowakei

- Tschechien
- Ukraine

Afrika

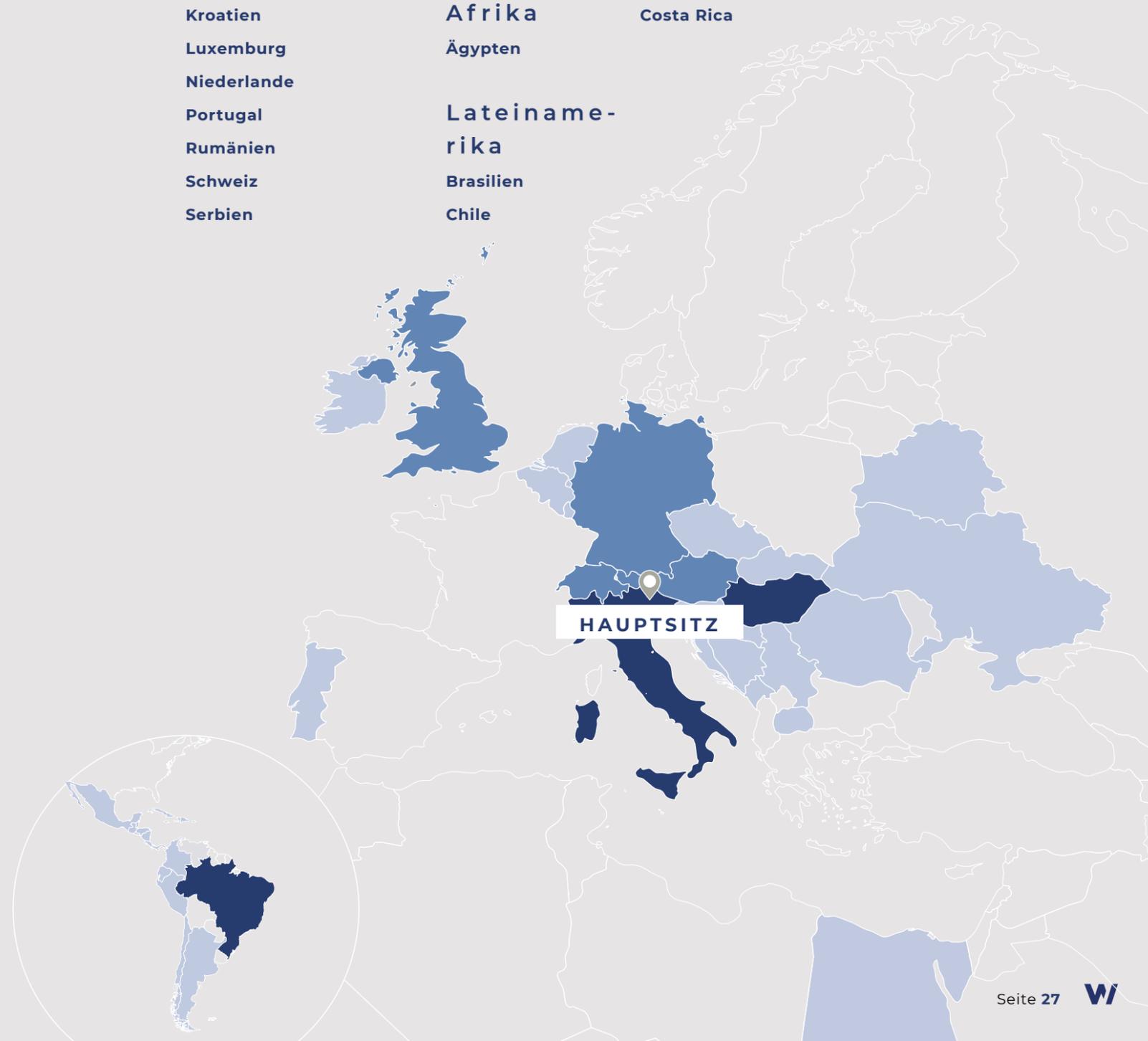
- Ägypten

Lateinamerika

- Brasilien
- Chile

Ecuador

- Kolumbien
- Panama
- Peru
- Costa Rica





www.weger.com