

RLT-Lösungen für die Produktion

Maximale Sicherheit – Maßgeschneiderte Lüftungssysteme

Ihr starker Partner für sichere, saubere und effiziente Prozesse

Die Produktion muss ausfallsicher laufen und darf weder eingeschränkt noch unterbrochen werden. Unerwünschte oder gefährliche Stoffe, Rauch, Dämpfe etc. müssen an der Quelle erfasst und abgeführt werden, um sensible Produkte und auch die Mitarbeiter zu schützen. Die Luftfeuchte darf weder zu niedrig sein, um statische Aufladungen zu vermeiden aber auch nicht zu hoch, damit Luftfeuchte nicht als Kondensat ausfällt. Gleichzeitig steht die Produktion unter erheblichem Kostendruck.

Im Einklang mit international und vor Ort geltenden Normen und Richtlinien muss das „Lebensmittel" Luft maximal hygienisch, oft behaglich, ausfallsicher zur Verfügung gestellt werden. Die jeweiligen Anforderungen unterliegen betriebsbedingten Schwankungen. Zudem darf der Produktionsbetrieb weder bei der Installation noch bei Wartungsarbeiten an der RLT-Technik eingeschränkt werden. Entsprechend hoch sind die Anforderungen an die in der Produktion eingesetzte RLT-Technik. Bei der Planung von Raumlufttechnischen Anlagen stehen gleichmäßige und stabile Klimabedingungen sowie die Ausfallsicherheit durch langlebige Komponenten im Fokus, auch ATEX-regulierte Gefahrenbereiche sind sicher zu gestalten.

Neben Sicherheit und Hygiene rücken vermehrt Energieeffizienz und Nachhaltigkeit in den Fokus. Die Bewältigung großer Luftmengen sowie Heiz- und/oder Kühlkosten sind große Stellschrauben, um den CO2-Abdruck eines Standortes zu verbessern. Daher ist eine bedarfsgerecht flexible und gleichzeitig sehr effiziente RLT-Technik mit niedrigem CO2-Ausstoß gefragt. Das ist nicht nur umweltfreundlich, sondern senkt gleichzeitig die Energiekosten eines Betriebes deutlich.



Effiziente RLT-Lösungen für hygienische & effiziente Prozesse

Lüftungsgeräte von WOLF gewährleisten nicht nur die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben und Normen, sondern leisten einen wesentlichen Beitrag zur Sicherheit, Hygiene und Effizienz industrieller Prozesse. Sie bilden die zuverlässige Basis für anspruchsvolle Anwendungen, bei denen Luftqualität, Betriebssicherheit und Energieeffizienz im Fokus stehen.

Lüftungsgeräte von WOLF gewährleisten nicht nur die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben und Normen, sondern leisten einen wesentlichen Beitrag zur Sicherheit, Hygiene und Effizienz industrieller Prozesse. Sie bilden eine zuverlässige Basis für Anwendungen, bei denen Luftqualität, Betriebssicherheit und Energieeffizienz im Fokus stehen. ATEX-zertifizierte Gerätegruppen, geprüfte Anlagen und eine präzise Luftmengen-steuerung nach DIN EN 16798 gewährleisten einen sicheren Betrieb – selbst in Reinräumen und explosionsgefährdeten ATEX-Zonen. Mehrstufige Filter mit Aktivkohle sichern dauerhaft hohe Luftqualität. Edelstahl-Innenausführungen und wartungsfreundliche Konstruktionen erfüllen zuverlässig die hohen Anforderungen der Pharma-, Lebensmittel- und Elektronikindustrie.

Modular oder kundenspezifisch aufgebaute RLT-Geräte ermöglichen eine flexible Anpassung an komplexe Gebäudegeometrien und Prozessanforderungen. Der Betrieb erfolgt bedarfsgerecht mit präziser Luftmengen-steuerung, exakter Temperatur- und Feuchte-regelung sowie integriertem Brandschutz. Ganzheitliche Systemlösungen von WOLF reduzieren Schnittstellen, verkürzen Planungs- und Inbetriebnahmezeiten und sichern einen reibungslosen Betrieb.

Wärmerückgewinnungssysteme mit Wirkungsgraden bis zu 80 %, intelligente Regeltechnik und energieoptimierte Antriebe senken Lebenszykluskosten und erfüllen die ErP-Anforderungen. Digitale Tools wie Online-Konfiguratoren und Monitoring-Systeme ermöglichen eine transparente Planung und effizienten Betrieb, inklusive CO_2-Bilanz über den gesamten Lebenszyklus. Damit bietet WOLF eine zukunftsfähige Lösung, die Menschen und Produkte zuverlässig schützt und gleichzeitig wirtschaftliche sowie ökologische Anforderungen erfüllt.



Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Frische und Hygiene sind entscheidend. WOLF Lüftungstechnik sorgt für kontrollierte Luftströme und hohe Luftwechselraten, um Kreuzkontamination zu vermeiden und HACCP-konforme Bedingungen sicherzustellen. Hygienische Luftführung und einfache Reinigung sind essenziell – ob in Produktionsräumen, Kühlzonen oder Ver-packungsbereichen. Energieeffiziente Wärmerückgewinnung und digitale Monitoring-Tools sichern Qualität und Nachhaltigkeit.



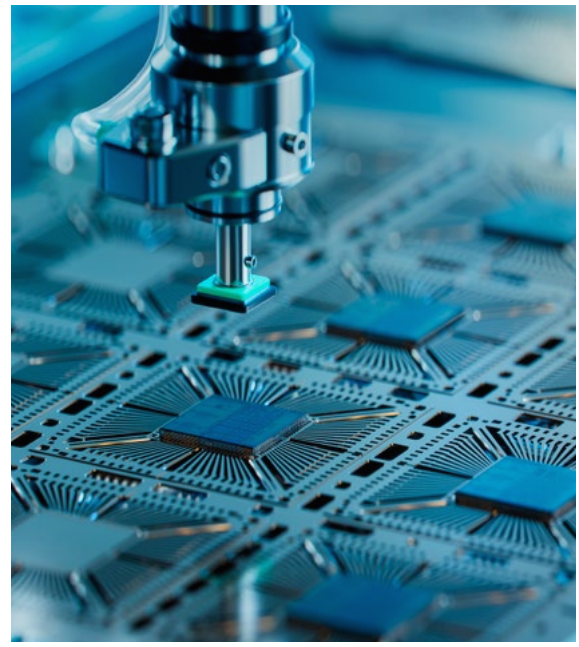
Pharma- und Chemieindustrie

In sensiblen Produktionsumgebungen zählen Präzision und Sicherheit. WOLF Systeme gewährleisten stabile Luftbedingungen, kontrollierte Druckverhältnisse und redundante Versorgung – essenziell für Reinräume und GMP-konforme Prozesse. Für ATEX-Bereiche in der Chemie bietet WOLF Lösungen mit Explosionsschutz und Abführung von Lösungsmitteldämpfen sowie gefährlichen Stoffen. Antimikrobielle Beschichtungen, U15-Filterwände für sterile Produktionsbedingungen und TÜV-geprüfte Gehäusekennwerte sichern höchste Hygiene- und Sicherheitsstandards. Ergänzend ermöglichen dezentrale Lüftungssysteme flexible Reinraumkonzepte und eine lückenlose Dokumentation durch VDI-konforme Daten.



Elektronik- und Halbleiterindustrie

Staubfreie Luft und präzise Klimatisierung sind unverzichtbar. WOLF Lüftungstechnik erfüllt höchste Anforderungen an Reinraumtechnik mit extrem niedrigen Partikelkonzentrationen sowie exakter Temperatur- und Feuchteführung. Lüftungs-geräte für Reinräume und Produktionslinien stellen große Luftmengen bereit und sichern kontrollierte Luftströme für sensible Prozesse. Digitale Monitoring-Tools und redundante Systeme gewährleisten maximale Betriebssicherheit und schnelle Reaktionsfähigkeit.



Automobilindustrie

Effiziente Prozesse erfordern ein optimales Raumklima. WOLF Lüftungstechnik liefert leistungsstarke Lösungen für große Lackier- und Montagehallen mit hohen Luftmengen und präziser Temperatur- sowie Feuchteführung. Spezielle Lüftungssysteme gewährleisten die sichere Abführung von Lösungsmitteln in Lackierereien, während die Klimatisierung in Montagebereichen den Mitarbeiterkomfort erhöht.

Wärmerückgewinnung, BIM-Integration und digitale Monitoring-Tools sorgen für Energieeffizienz, Planungssicherheit und maximale Betriebskontrolle.



Metall- und Maschinenbau

Robuste Prozesse erfordern ein stabiles Klima. WOLF Lüftungstechnik sorgt für hohe Luftwechselraten und kontrollierte Luftströme, um Wärme und Emissionen zuverlässig abzuführen. Systeme zur Absaugung von Schweißrauch, Ölnebel und Staub gewährleisten saubere Arbeitsbedingungen, während die Temperaturkontrolle in großen Werkhallen für konstante Produktionsqualität sorgt. Energieeffiziente Wärmerückgewinnung und digitale Monitoring-Tools sichern Betriebssicherheit und Nachhaltigkeit – auch unter rauen Umgebungsbedingungen.



Kunststoffverarbeitende Industrie

Temperatur und Luftqualität sind entscheidend für präzise Ergebnisse. WOLF Systeme bieten intelligente Regelung und redundante Versorgung, um konstante Bedingungen für Formprozesse sicherzustellen. Die Abführung von VOCs, Gerüchen und Dämpfen aus Spritzguss- oder Extrusionsprozessen schützt die Produktionsumgebung und sorgt für Sicherheit. Ergänzend gewährleistet die Kühlung der Produktionsbereiche eine stabile Temperaturführung, während VDI-konforme Daten eine zuverlässige Planung ermöglichen.



Druck- und Papierindustrie

Konstante Luftfeuchtigkeit und saubere Luft sind entscheidend für die Materialqualität. WOLF Lüftungstechnik sorgt für präzise Kontrolle von Luftfeuchtigkeit und Temperatur, um Papierverzug zu vermeiden, und gewährleistet eine effiziente Staubabsaugung. Zusätzlich werden Lösungs-mitteldämpfe aus Druckprozessen zuverlässig abgeführt. Höchste Effizienz durch Wärmerückgewinnung sowie digitale Services und transparente Lebenszykluskosten machen die Lösung wirtschaftlich und zukunftssicher.



Textilindustrie

Staub und Fasern dürfen die Produktion nicht beeinträchtigen. WOLF Systeme sorgen für eine effiziente Staubabsaugung und ein sauberes, gut temperiertes Klima mit hoher Luftwechselrate. Die präzise Kontrolle von Temperatur und Luftfeuchtigkeit optimiert die Fasereigenschaften und schützt Gewebequalität. Nachhaltigkeit und CO_2-Transparenz sind dabei integraler Bestandteil jeder Lösung.



Alles aus einer Hand und perfekt aufeinander abgestimmt

Mit WOLF Lüftungstechnik sind Produktionsstätten technisch resilient und effizient ausgestattet. Redundante Systeme gewährleisten die Notversorgung, während moderne Ventilatortechnik und Wärmerückgewinnung zu einer energieeffizienten Betriebsweise beitragen. Nicht umsonst kommt WOLF RLT-Technik in Green Buildings zum Einsatz. Hohe Luftwechselraten und präzise gesteuerte Luftströme sorgen dafür, dass saubere, sorgfältig aufbereitete Luft jeden Bereich zuverlässig erreicht.

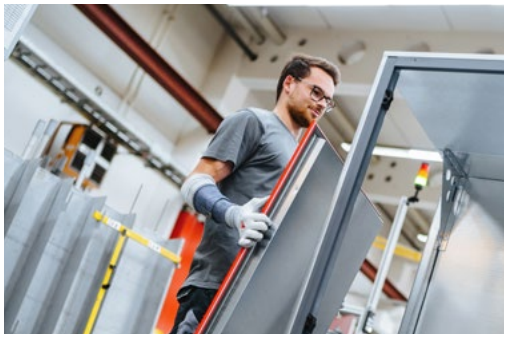
Die RLT-Gräte werden werksseitig anschlussfertig, auf Wunsch auch vollständig verdrahtet, vorbereitet –. So können sie just-in-time in Technikräume eingebracht oder auf einem Grundrahmen montiert per Kran oder Helikopter auf das Dach transportiert werden. Die Anbindung an vorbereitete Leitungssysteme und die Gebäudeleit-technik ist schnell und einfach, sodass Betriebsunterbrechungen am Tag der Anlieferung auf wenige Stunden begrenzt bleiben.

Von der Planung bis zur Inbetriebnahme haben Sie bei WOLF nur einen Ansprechpartner. Wartung und Instandhaltung gestalten sich dank hygienisch und funktional durchdachter Konstruktion gemäß europäischen Anforderungen einfach und effizient. Ergänzend bietet WOLF Monitoring und Fernsteuerung an.

Transparente Lebenszykluskosten, Informationen zum CO_2-Fußabdruck und verfügbare Umweltproduktdeklarationen unterstützen eine fundierte Projektbewertung.Digitale Services wie der Konfigurator und die Dokumentenmappe erleichtern die Projektabwicklung, während BIM-Integration und VDI-konforme Daten die Planung vereinfachen. Nachhaltigkeit ist dabei kein Zusatz, sondern integraler Bestandteil jeder Lösung.



WOLF zählt international zu den führenden Anbietern von innovativen Lösungen für Raumlufttechnik. Das ist unseren Kunden am wichtigsten:



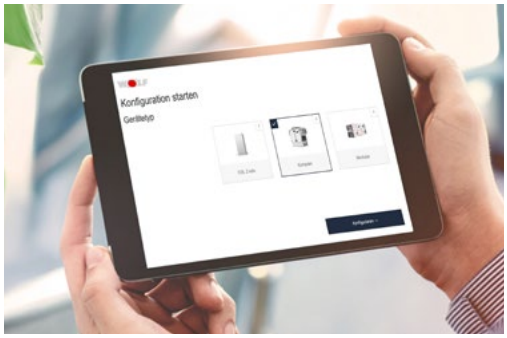
Know-how aus Deutschland

An unserem Hauptsitz in Mainburg entwickeln wir unsere Produkte. Wir produzieren sie mit höchster Präzision und marktorientierter Ausstattung. Das WOLF Campus Schulungsangebot in Deutschland vermittelt Expertenwissen zu Installation, Instandhaltung und mehr – mit Seminaren und In-House-Schulungen.



Partnerschaft auf Augenhöhe

Ein deutschlandweites und internationales Netz persönlicher Ansprecpartner garantiert schnelle Unterstützung. Das WOLF Service Team berät Sie kompetent bei Inbetriebnahme und Wartung. Ein Großhandelspartner-Netz erleichtert die Ersatzteilbeschaffung.



Einfach starke Lösungen

WOLF Lüftungsanlagen vereinen Effizienz, Langlebigkeit und einfache Bedienbarkeit.
Das breitgefächerte Air Handling Produktportfolio wird durch digitale Services ergänzt, die Zeit, Geld und CO_2 sparen.



Umweltaspekte und Vielfalt im Fokus

Wir berücksichtigen bei Konstruktion und Materialauswahl Aspekte wie Langlebigkeit und Ressourceneffizienz. Bei WOLF arbeiten Menschen unterschiedlicher Generationen und Nationalitäten zusammen und bringen ihre Erfahrungen und Perspektiven ein.

WOLF Klima & Lüftung

Eine passende Lösung für jede Anforderung

- Hotel und Beherbergung
- Gewerbliche Küchen
- Verkaufsstätten
- Büro- und Verwaltungsgebäude
- Landwirtshaft
- Transport und Verkehr
- Pools und Spa
- Logistik und Lagerhallen
- Erlebnis-, Kultur und Sportgebäude
- Gesundheitswesen
- Bildungstätten
- Daten- und Rechenzentren

Nehmen Sie Kontakt mit uns auf

WOLF Niederlassungen in Deutschland

Air Handling Nord
+49 (0)40/42934680
vkb.nord@wolf.eu

Air Handling Ost
+49 (0)3378/209670
vkb.ost@wolf.eu

Air Handling West
+49 (0)2173/6851030
vkb.west@wolf.eu

Air Handling Süd
+49 (0)8751/74-2650
vkb.sued@wolf.eu



Willibald Weiss
Expert in produktion
und industriegebaude