



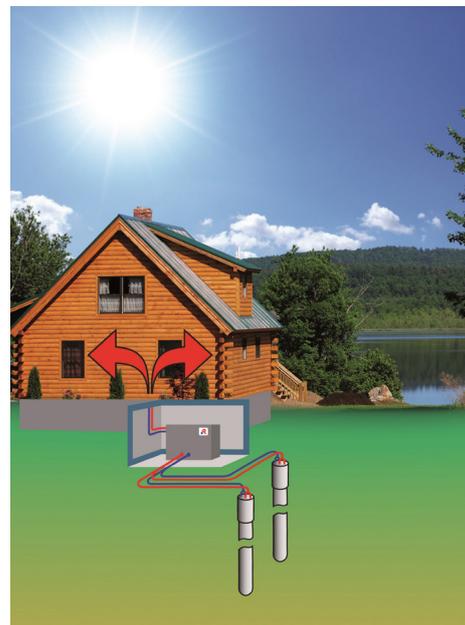
Pumpetha®

MOST LIKELY THE ONLY
SUSTAINABLE HEAT TRANSFER
FLUID.

Die Wärme- und Kälteflüssigkeit für Erdsonden und Wärmesysteme

Pumpetha® ist ein Ethanol-Wassergemisch und eine nachhaltige Alternative zu den bisher verwendeten Wärmeträgerflüssigkeiten. Die ökologische und chemische Bewertung von Pumpetha® ist ausgezeichnet. Seine hervorragenden Eigenschaften machen das Produkt zur perfekten Wahl als Wärme- oder Kälteflüssigkeit:

- umweltfreundlich
- für den Einsatz im Lebens- und Genussmittelsektor geeignet
- tiefere Stromkosten dank besserer Viskosität und Leitfähigkeit
- CO₂ neutral dank nachwachsendem Rohstoff
- geringer Pumpwiderstand
- hohe Materialverträglichkeit, einfache Handhabung, nicht klebrig
- leicht und vollständig biologisch abbaubar
- lange Lebensdauer (>20 Jahre)
- Schutz des Leitungssystems dank Ethanolgehalt (keine Verkeimung und Ablagerungen), keine Berstwirkung, Bildung Kristallbrei
- kein Gefahrgut gemäss ADR/RID
- Ethanol-Wassergemisch besitzt keine korrosive Eigenschaften, d.h. keine Korrosionsinhibitoren notwendig



Die Messwerte von Pumpetha® N15

Gehalt an Ethanol	15.00 % m/m
Dichte bei 20 °C	974.90 kg/m ³
Frostschutz bis	-7 °C
Dynamische Viskosität bei 20 °C	1.97 mPas
Flammpunkt	35.50 °C
Wärmekapazität bei 20 °C	4.54 kJ/kg
Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C	0.47 W/mK



Die Messwerte von Pumpetha® H20

Gehalt an Ethanol	19.00 % m/m
Dichte bei 20 °C	969.30 kg/m ³
Frostschutz bis	-10 °C
Dynamische Viskosität bei 20 °C	1.86 mPas
Flammpunkt	31.00 °C
Wärmekapazität bei 20 °C	4.55 kJ/kg
Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C	0.45 W/mk



Alcosuisse – die Ethanol-Spezialisten

Alcosuisse ist ein eigenständiges Unternehmen der Thomen-Furler Group. Seit über 100 Jahren versorgen wir die Schweizer Wirtschaft mit hochwertigen Ethanolprodukten. Ob als Basis für industrielle Prozesse, in der Produktion alkoholhaltiger Getränke oder in der Forschung - Ethanol von Alcosuisse verbindet stets ein hohes Mass an Qualitäts- und Dienstleistungsansprüchen.

Kaufen bei Alcosuisse – Ihre Vorteile:

- beste Produktqualität
- höchste Lieferbereitschaft
- Nullrisiko bei Denaturierung, Import und Steuern
- grosse Gebindeauswahl (ab 7 kg)
- kompetenter Realisierungspartner für komplexe Befüllungsprojekte
- top Beratung durch unseren Kundendienst