

CASE STUDY

A-Gas Rapid Recovery erreicht wichtigen Meilenstein im Bereich der Umweltfreundlichkeit von Rechenzentren



HINTERGRUND

Über den globalen Technologieanbieter

Ein globaler Technologieanbieter mit Rechenzentren weltweit spielt eine zentrale Rolle in der globalen Infrastruktur, die das digitale Leben von Menschen und Unternehmen miteinander vernetzt.

Mit einem klaren Fokus auf Nachhaltigkeit engagiert sich das Unternehmen dafür, seine Umweltbelastung zu reduzieren.

Über A-Gas

A-Gas gestaltet eine nachhaltige Zukunft durch die Bereitstellung von Kältemitteln mit geringerem Treibhauspotenzial in Verbindung mit einem verantwortungsvollen Lebenszyklusmanagement von Kältemittelgasen. Mithilfe unserer erstklassigen Verfahren zur Rückgewinnung, Aufbereitung und Wiederverwendung gewinnen wir Kältemittel und Brandschutzgase für die spätere Wiederverwendung oder sichere Entsorgung zurück und verhindern so deren schädliche Freisetzung in die Atmosphäre.

Rapid Recovery®

Rapid Recovery ist der führende Kältemittel-Rückgewinnungsdienst von A-Gas. Weltweit bieten wir eine sichere und schnelle Rückgewinnungslösung vor Ort an, die branchenführende EPA-Dokumentation und Kältemittelanalysen umfasst.

HERAUSFORDERUNGEN

Ein globaler Technologieanbieter, dessen Rechenzentrum R410A zur Kühlung seiner Server einsetzt, wandte sich an A-Gas Rapid Recovery, um eine große Menge an Kältemittel aus fünf Gebäuden und 222 Kühlaggregaten zurückzugewinnen, die außer Betrieb genommen wurden. Abgesehen von der logistischen Herausforderung, eine große Anzahl von Systemen zu verwalten, musste die Rückgewinnung bei extremer Hitze erfolgen, was die Server des Rechenzentrums mit wertvollen Daten gefährden könnte.

AUF EINEN BLICK

Herausforderungen

- Rückgewinnung großer Mengen an Kältemittel in fünf Gebäuden und 222 Anlagen
- Durchführung der Arbeiten unter extremen Hitzebedingungen

Vorteile

- Umwelt: Sichere und vorschriftsmäßige Rückgewinnung von Kältemittel, wodurch dessen Freisetzung in die Atmosphäre verhindert und potenzielle Emissionen erheblich reduziert werden
- Wirtschaftlich: Erzielung von Einnahmen für den Technologieanbieter aus dem wiedergewonnenen gebrauchten Kältemittel
- Sonstiges: Zuverlässiger Partner, der sich der Sicherheit und der kundenorientierten Problemlösung verschrieben hat

LÖSUNG

A-Gas Rapid Recovery, ein Vor-Ort-Rückgewinnungsdienst, der eine zehnmals schnellere Lösung als herkömmliche Rückgewinnungsmethoden bietet, wurde beauftragt, bei der Rückgewinnung des im Rechenzentrum verwendeten Gases mit hohem Treibhauspotenzial zu helfen.

Die mobile A-Gas Rapid Recovery-Ausrüstung ist unabhängig von Versorgungsleistungen wie Strom, und kann mit Schläuchen von über 90 Metern Länge Geräte an den meisten Orten erreichen. A-Gas Rapid Recovery war die perfekte Lösung für dieses schwierige Stilllegungsprojekt, bei dem Effizienz entscheidend war. Durch den Einsatz des Teams aus EPA-zertifizierten Technikern von A-Gas zur Steuerung des Rückgewinnungsprozesses, konnten sich die Auftragnehmer auf andere wichtige Aufgaben im Zusammenhang mit diesem Großprojekt konzentrieren.



ERGEBNISSE

Das Team arbeitete an zwei getrennten Projekten und teilte die Aufgaben auf, um den laufenden Betrieb zu gewährleisten. Das erste Projekt erstreckte sich über vier Wochen und umfasste die Rückgewinnung aus 92 Anlagen in zwei Gebäuden, wobei über 13.155 Kilogramm R410A zurückgewonnen wurden. Das zweite Projekt erstreckte sich über fünf Wochen und umfasste die Rückgewinnung aus 130 Anlagen in drei Gebäuden, wobei über 19.960 Kilogramm R410A zurückgewonnen wurden.

Da die Rückgewinnungsarbeiten in einem Gebiet mit extremer Hitze stattfanden, war dem A-Gas-Team bewusst, dass zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen erforderlich waren, um eine sichere Durchführung der Arbeiten zu gewährleisten. Sechs Techniker waren im Einsatz, um die Arbeiten auf dem Dach, am Boden und im LKW zu unterstützen sowie den ISO-Container zu betreuen, in dem das zurückgewonnene Kältemittel gelagert wurde.

FAZIT

Das „A-Gas Rapid Recovery Team“ hat erfolgreich über 33.115 Kilogramm R410A aus 222 Geräten in fünf Gebäuden zurückgewonnen. Durch die Bereitstellung einer schnellen und einfachen Methode zur Rückgewinnung von Kältemittel konnte der Technologieanbieter den Betrieb wie gewohnt aufrechterhalten und die Daten seiner Kunden und Nutzer schützen.

Das aus dem Rechenzentrum zurückgewonnene Kältemittel wurde gemäß dem AHRI-700-Standard und den Vorschriften der US-Umweltschutzbehörde EPA aufbereitet, sodass es zur Wiederverwendung auf den Markt zurückgeführt werden konnte. Durch die vollständige Rückgewinnung und Aufbereitung der vorhandenen Kältemittel wurden die Emissionen in die Atmosphäre minimiert und die Herstellung neuer Kältemittel wurde reduziert.

REF_CS-005
v1 9.9.25

Über 33.115 Kilogramm R410A wurden zurückgewonnen und aufbereitet, was einer Vermeidung von 70.226 Tonnen CO₂e entspricht.