

CASE STUDY

A-Gas Rapid Recovery raggiunge un importante traguardo ambientale nel data center



BACKGROUND

Informazioni su Global Technology Provider

Un fornitore globale di tecnologia dotato di data center in tutto il mondo svolge un ruolo fondamentale nell'infrastruttura globale che interconnette le vite digitali. Concentrandosi sulla sostenibilità, si impegnano per ridurre il loro impatto ambientale.

Informazioni su A-Gas

A-gas sta costruendo un futuro sostenibile attraverso la fornitura di refrigeranti a basso riscaldamento globale, abbinata a una gestione responsabile del ciclo di vita dei gas refrigeranti. Grazie ai nostri processi di recupero, bonifica e riutilizzo di prima classe, catturiamo refrigeranti e gas ignifughi per un futuro riutilizzo o una distruzione sicura, prevenendone il rilascio dannoso nell'atmosfera.

Rapid Recovery®

Rapid Recovery è il principale servizio di recupero refrigerante di A-Gas. In tutto il mondo forniamo una soluzione di recupero in loco sicura e veloce, che include la documentazione EPA leader del settore e l'analisi dei refrigeranti.

SFIDA

Con un data center operativo con R410A per raffreddare i propri server, un fornitore di tecnologia globale si è rivolto ad A-Gas Rapid Recovery per recuperare una grande quantità di refrigerante in cinque edifici e 222 unità di raffreddamento che erano in fase di dismissione. Oltre alla gestione logistica di un gran numero di sistemi, il ripristino doveva avvenire anche in condizioni di caldo estremo, il che avrebbe potuto mettere a rischio i server del data center con dati preziosi.

IN SINTESI

Sfide

- Recuperare grandi quantità di refrigerante in cinque edifici e 222 sistemi
- Lavoro completo in condizioni meteorologiche di caldo estremo

Vantaggi

- Ambientale: Recupero sicuro e conforme del refrigerante, prevenendone il rilascio nell'atmosfera e riducendo significativamente le potenziali emissioni
- Economico: generare entrate per il fornitore di tecnologia dal refrigerante recuperato usato
- Altro: Partner affidabile dedicato alla sicurezza e alla risoluzione dei problemi incentrata sul cliente

SOLUZIONE

A-Gas Rapid Recovery, un servizio di recupero in loco che fornisce una soluzione 10 volte più veloce rispetto ai metodi di recupero tradizionali, è stato incaricato di assistere nel recupero del gas ad alto GWP utilizzato nel data center.

L'apparecchiatura A-Gas Rapid Recovery è indipendente da servizi come l'energia, è portatile e, con tubi che si estendono per oltre 90 metri, può raggiungere le unità nella maggior parte dei luoghi. A-Gas Rapid Recovery è stata la soluzione perfetta per questo difficile progetto di smantellamento, in cui l'efficienza era fondamentale. Sfruttando il team di tecnici certificati EPA di A-Gas per gestire il processo di recupero, gli appaltatori hanno potuto concentrarsi su altri compiti critici associati a questo progetto su larga scala.



RISULTATI

Operando in due progetti separati, il team ha suddiviso il lavoro per garantire la continuità delle operazioni. Il primo progetto è durato quattro settimane e ha previsto il recupero di 92 unità distribuite su due edifici, recuperando oltre 13.155 Kg di R410A. Il secondo progetto è durato cinque settimane e ha previsto il recupero di 130 unità distribuite in tre edifici, recuperando oltre 19.960 Kg di R410A.

Poiché il lavoro di recupero si svolgeva in un'area con caldo estremo, il team A-Gas sapeva che sarebbero state necessarie ulteriori precauzioni di sicurezza per garantire che il lavoro fosse svolto in sicurezza. Sei tecnici erano al lavoro per supportare i lavori sul tetto, a terra, nel camion e per supportare l'ISO utilizzato per contenere il refrigerante recuperato.

CONCLUSIONE

L'A-Gas Rapid Recovery Team ha recuperato con successo oltre 33.115 Kg di R410A in 222 unità in cinque edifici. Fornendo un modo semplice e veloce per recuperare il refrigerante, il fornitore di tecnologia ha continuato a operare come al solito, mantenendo sicuri i dati dei propri clienti 'e utenti'.

Il refrigerante recuperato dal data center è stato recuperato secondo lo standard AHRI 700 e le normative EPA statunitensi, consentendone il rientro sul mercato per il riutilizzo. Grazie al recupero e alla bonifica completi dei refrigeranti esistenti, le emissioni in atmosfera sono state ridotte al minimo ed è necessario produrre meno refrigerante vergine.

REF_CS-005
v1 9.9.25

Oltre 33.115 Kg di R410A recuperate e rigenerate, equivalenti a evitare 70.226 tonnellate di CO₂e.