

Lösungen für Rechenzentren

INHALT

Auf einen Blick

MBT Climate Gruppe

Strategische Erkenntnisse

Clivet-Lösungen für Rechenzentren

Umfassendes Kühl-Ökosystem

Clivet- Angebot für Rechenzentren

Lösungen auf Anlagenebene

Lösungen auf Raum- & IT-Ebene

Lösungen auf Steuerungsebene

Zertifizierung und Partnerschaft

Unsere Erfahrung

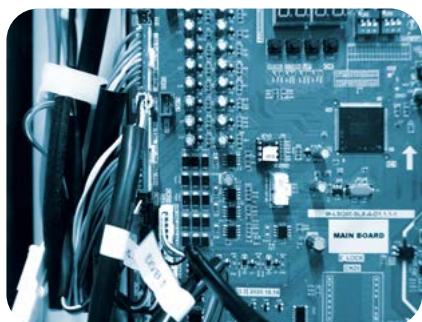
Die Angaben in diesem Dokument sind unverbindlich und können vom Hersteller unangekündigt geändert werden. Bilder können je nach Systemaufbau abweichen. Die Veröffentlichung darf weder ganz noch auszugsweise vervielfältigt werden. Clivet weist in Übereinstimmung mit Verordnung (EU) Nr. 2024/573 darauf hin, dass seine Produkte fluorierte Treibhausgase enthalten oder mit ihnen betrieben werden.

AUF EINEN BLICK



Fachkompetenz

- Mehr als 60 Jahre integriertes Know-how
- Bündelung des Fachwissens der beiden führenden Unternehmen im Bereich Rechenzentren, Clivet und Termovent, innerhalb der MBTC-Gruppe
- Unser Ziel: Bereitstellung zukunftsweisender Lösungen für industrielle Klimatisierung und betriebskritische Infrastruktur.



Fertigung

- Europäische Werke mit mehr als 70.000 m²
- Strategische Fertigungsbetriebe auf der ganzen Welt
- Integrierte Lieferkette für Komplettsysteme und hochentwickelte, proprietäre Technologien: Zentrifugalkompressoren, interne Fertigung von Luftspulen, Lackiererei für Metallteile.



Unsere Innovationszentren

- Prüfung vor Ort: In den Innovationszentren in Europa und Asien wird jedes Gerät direkt vor Ort geprüft, um höchste Standards in Bezug auf Sicherheit, Zuverlässigkeit und Qualität zu gewährleisten.
- Ausstattung mit End-of-Line-Prüfräumen, die eine 100-prozentige Prüfung der Anlagen ermöglichen.
- Überprüfungsoptionen: Wir bieten Prüfungen im Beisein von Zeugen sowie Werkabnahmeprüfungen (FAT) an.

MBT CLIMATE GRUPPE

MBT Climate ist die europäische Sparte von Midea Group Building Technologies, hervorgegangen aus der Fusion von etablierten europäischen Marktführern zur Schaffung einer neuen starken Allianz in der HLK-Branche.

Mit mehr als 4.000 Fachleuten und einem auf dem lokalen Markt verankerten reichen Erfahrungsschatz bündeln wir unsere Stärken und unser sich gegenseitig ergänzendes Know-how, um die globale Energiewende voranzutreiben.

Als Experten in Sachen HLK-Technik entwickeln und fertigen wir moderne Systeme zur Erzeugung, Speicherung und Verteilung von Wärme und Kälte sowie zur Lüftung und Luftbehandlung.

Wir bieten nicht einfach nur Produkte, sondern umfassende Lösungen und Leistungen höchster Qualität an, die die Stärke eines großen Weltkonzerns mit der Zuverlässigkeit einer etablierten lokalen Präsenz verbinden.

SYNERGIEEFFEKTE MIT MIDEA

zur Sicherstellung von einheitlicher globaler Präsenz,
Zuverlässigkeit und Innovation

Gründung **1968** in China – annähernd 60 Jahre Erfahrung mit Kältemaschinen

190.000 Beschäftigte weltweit

Gesamtumsatz von **56 Mrd. EUR**

Rang 246 in Fortune Global 500 im Jahr 2024

Rang 184 in der Forbes-Liste der 2000 größten Unternehmen 2025

Investitionen von mehr als **70 Mio. Dollar** in Prüfausrüstung zur Schaffung einer Infrastruktur aus **100 Laboren** unterschiedlicher Art

Globale Präsenz



16 hochmoderne Werke

Ein spezialisiertes und optimiertes Fertigungsnetzwerk mit hochmoderner Technologie und integrierter Logistik in Italien, Deutschland, Serbien, der Tschechischen Republik, Polen und Asien mit 23 speziellen Fertigungslinien, mit denen wir bis zu 7.600 Anlagen pro Monat produzieren können.

Sieben F&E-Zentren

Innovationszentren in Europa und Asien mit dedizierten Prüfanlagen für interne Funktionsprüfungen der Anlagen. Die Komponenten werden durch mehr als 7.000 Techniker auf der ganzen Welt Prüfungen mit einer Dauer von insgesamt mehr als 20.000 Stunden unterzogen.

Ein globales Vertriebsnetz

Vertrieb auf 5 Kontinenten und in mehr als 200 Ländern mit Vertriebsorganisationen oder Direktvertriebsteams in ganz Europa, Asien, Nord- und Südamerika sowie dem Nahen Osten.

Eine globale Gruppe

Ein globales Netz aus 24 Niederlassungen und Servicetechnikern auf der ganzen Welt mit Spezialisierung auf Forschung, Entwicklung, Installation, Anpassung und Wartung zur Unterstützung unserer Kunden während des gesamten Produktlebenszyklus.

STRATEGISCHE ERKENNTNISSE: VON REIBUNG ZUR FREIHEIT

Verringerung der Dauer bis zur Markteinführung

Der rasant steigende Bedarf durch künstliche Intelligenz erfordert eine zügige Anpassung der Kühlinfrastruktur, und der weltweite Stromverbrauch von Rechenzentren wird sich voraussichtlich bis 2030 auf 945 TWh verdoppeln. Zur Unterstützung dieses exponentiellen Wachstums sind noch kürzere Vorlaufzeiten erforderlich, um eine schnelle Investitionsrendite zu gewährleisten.

Clivet garantiert zur Behebung der häufig mit der Beschaffung von Temperaturmanagementsystemen einhergehenden langwierigen Engpässe schnelle und zuverlässige Lieferzeiten. Unser wirkliches Alleinstellungsmerkmal besteht darin, dass wir kürzere Lieferzeiten nicht nur für standardisierte Module, sondern auch für maßgeschneiderte, kundenspezifische Konfigurationen anbieten können. Clivet liefert innerhalb kurzer Zeit genau die benötigten Komponenten und gibt Planern damit völlige Freiheit bei der Konfiguration der Infrastruktur ohne die Einschränkungen und Inflexibilität herkömmlicher Kataloge.

Nachrüstung und Raumoptimierung

Derzeit müssen Rechenzentren die Leistungsdichte in bestehenden Anlagen (Altstandorte) erhöhen und sehen sich dabei mit strikten räumlichen Einschränkungen konfrontiert, wobei keine kostspieligen baulichen Veränderungen, wie der Einbau von Doppelböden, vorgenommen werden können.

Clivet begegnet dieser Herausforderung als flexibler Partner durch hohe operative Flexibilität vor Ort. Clivet gibt keine Anlagen in Standardgrößen vor, sondern zeichnet sich durch seinen kooperativen Planungsansatz direkt vor Ort aus, bei dem die Kühlsysteme an die komplexen Grundrisse und baulichen Einschränkungen der Gegebenheiten beim Kunden angepasst werden. Dies ermöglicht eine nahtlose Integration der Kühlausrüstung in bestehende kritische Infrastruktur, in die sich die unflexiblen Produkte der Wettbewerber nicht einfügen lassen.

Management variabler Temperaturlasten

Moderne Rechenzentren müssen gleichzeitig sowohl herkömmliche CPU-Server und hochdichte CPU-Cluster für KI unterstützen. Diese Systeme erfordern unterschiedliche Kühlstrategien und maximale Zuverlässigkeit unter extremen Umgebungsbedingungen von -30°C bis +55°C.

Als technologieneutraler Partner geht Clivet diese Komplexität mit einem äußerst vielseitigen Produktportfolio an, das ultrahocheffiziente Kältemaschinen, Hochtemperatur-Wärmepumpen und direkt gekoppelte Luftsysteme umfasst. Durch die Kombination dieses vielfältigen Technologie-Mixes entstehen „Best-of-Breed“-Hybridsysteme, die den unterschiedlichen thermischen Lastprofilen der Anlage gerecht werden.

Die mechanische und thermodynamische Flexibilität von Clivet gewährleistet so eine nahtlose Umstellung von herkömmlicher Luftkühlung auf fortschrittliche Flüssigkeitskühlungsarchitekturen.

Unser Engagement

- Ein spezielles funktionsübergreifendes Rechenzentrumsteam, das End-to-End-Support, vom Pre-Sales bis zur Inbetriebnahme, gewährleistet
- Mehr als 150 Techniker in Europa, die maßgeschneiderte Hochleistungslösungen entwickeln
- Produktionskapazität: bis zu 160 Anlagen pro Monat
- Prüfkapazitäten (FAT) bis zu 3 MW, um die Leistung unter realen Betriebsbedingungen zu gewährleisten
- Gute lokale Präsenz und reaktionsschneller Kundendienst
- Lokale Schulungszentren auf der ganzen Welt, die auf die Kundenanforderungen zugeschnittene spezialisierte Lernpfade anbieten.



CLIVET-LÖSUNGEN FÜR RECHENZENTREN

Luft- und Flüssigkeitskühltechnologien für leistungsstarke digitale Infrastrukturen

Moderne Rechenzentren benötigen ein fortschrittliches Temperaturmanagement, um mit der rasant steigenden digitalen Arbeitslast Schritt zu halten. Durch die steigende Rack-Leistungsdichte, den Vormarsch der KI und die Ausweitung von Hyperscale-Infrastruktur werden die Kühlanforderungen neu definiert.

Unsere Lösungen garantieren:

- Hohe Energieeffizienz
- Höchste Betriebszuverlässigkeit
- Skalierbarkeit für steigende Arbeitslasten
- Verbesserte thermische Leistung

Mit einem umfassenden Ökosystem aus Luft- und Flüssigkeitskühltechnologien ermöglichen wir es Rechenzentren, über ein breites Spektrum an Architekturen und Dichtegrade hinweg effizient zu arbeiten.



UMFASSENDES KÜHL-ÖKOSYSTEM

Moderne Rechenzentren benötigen eine Kombination verschiedener Kühltechnologien, die als ein integriertes System zusammenarbeiten.

Unser Portfolio ermöglicht die Implementierung von End-to-End-Kühlarchitekturen, von der Wärmeentwicklung auf Ebene der IT-Ausrüstung bis hin zur Wärmeabgabe auf Anlagenebene.



IT-Ebene

CDU (Cooling Distribution Unit)



Ebene der Serverhalle

- FAN WALL
- CRAH



Anlagenebene

- Kältemaschine und freie Kühlung
- Trockenkühler



Systemsteuerungsebene

Integriertes Steuerungs- und Überwachungssystem

LUFTKÜHLUNG FÜR RECHENZENTRUMSUMGEBUNGEN

Luftkühlung ist nach wie vor ein wichtiger Bestandteil vieler Rechenzentrumskonzepte und sorgt für ein zuverlässiges und effizientes Temperaturmanagement auf Ebene der Serverhalle..

Unsere Luftkühlungslösungen sind auf ein optimiertes Luftstrommanagement, präzise Temperatursteuerung und hohe Energieeffizienz ausgelegt.

Hauptfunktionalitäten:

- Optimierte Luftstromverteilung
- Hohe Systemeffizienz
- Modulare Skalierbarkeit
- Ausfallsichere Zuverlässigkeit

Zentrale Technologien:

Die Infrastruktur für die Luftkühlung umfasst

- CRAH-Einheiten
- FAN-WALL- Systeme

FLÜSSIGKEITSKÜHLUNG MIT HOHER DICHT

Angesichts der stetig steigenden Leistungsdichte in den Serverracks ist die Flüssigkeitskühlung für moderne Rechenzentren unverzichtbar geworden. Sie ermöglicht eine effiziente Luftabführung direkt an der Quelle und unterstützt so leistungsintensive Arbeitslasten wie KI und HPC.

Vorteile der Flüssigkeitskühlung:

- Hocheffiziente Wärmeübertragung
- Unterstützt hochdichte Racks
- Geringerer Luftstrombedarf
- Verbesserte Gesamtenergieeffizienz

Zentrale Technologien:

Die Infrastruktur für die Flüssigkeitskühlung umfasst

- Kühlverteilungseinheiten (CDU)
- Sekundäre Kühlkreisläufe
- Kühlschnittstellen auf Rack-Ebene

INTEGRIERTES KÜHLMANAGEMENT

Der effiziente Betrieb moderner Rechenzentren erfordert eine fortgeschrittene Überwachung und Steuerung. Unsere integrierte Managementplattform bietet eine zentrale Übersicht und Steuerung der gesamten Kühlinfrastruktur.

Plattform-Funktionen:

- Echtzeitüberwachung aller Kühlgeräte
- Zentrale Systemsteuerung
- Tools zur Leistungsoptimierung
- Unterstützung bei der vorausschauenden Wartung
- Nahtlose Verknüpfung mit BMS- und DCIM-Systemen

Betriebsvorteile:

- Verbesserte Energieeffizienz
- Niedrigere Betriebskosten (OPEX)
- Höhere Systemzuverlässigkeit
- Einfacheres Infrastrukturmanagement



DAS CLIVET-ANGEBOT FÜR RECHENZENTREN

Skalierbarkeit

Modulare Architekturen, die darauf ausgelegt sind, zusammen mit der Rechenzentrumskapazität zu wachsen.

Zuverlässigkeit

Ausfallsichere Konzeption für einen unterbrechungsfreien Betrieb selbst in anspruchsvollsten Umgebungen.



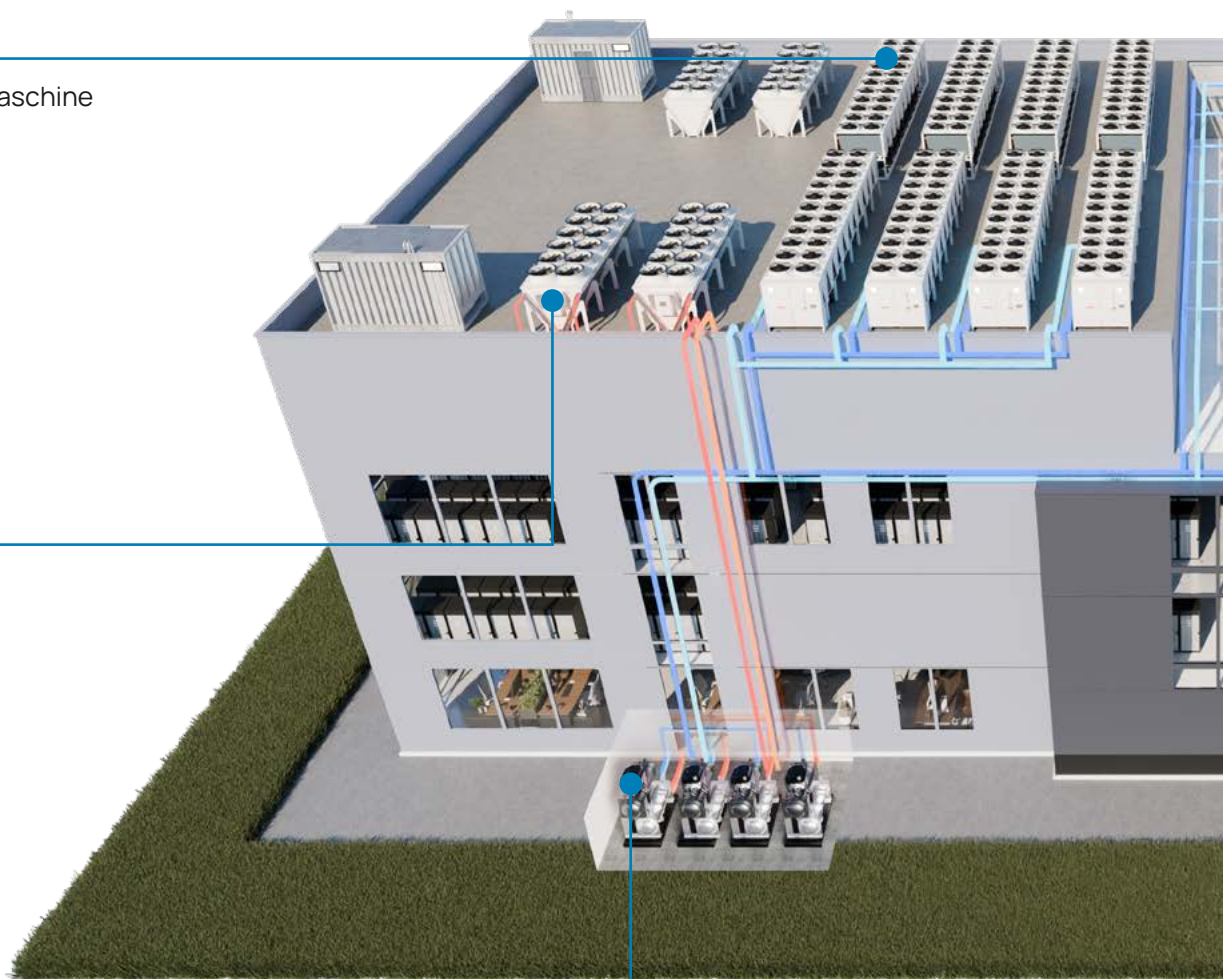
Luftgekühlte Kältemaschine



Trockenkühler



Wassergekühlte Kältemaschine



Ausgelegt auf Leistung, Effizienz und Skalierbarkeit

Unsere Kühllösungen sind darauf ausgelegt, den sich stets wandelnden Anforderungen moderner digitaler Infrastrukturen gerecht zu werden.

Flexibilität

Unterstützung von luftgekühlten sowie von flüssigkeitsgekühlten Architekturen.

Energieeffizienz

Optimierte Systemauslegung zur Verringerung des Energieverbrauchs und Verbesserung der Gesamtleistung der Anlage.



Steuerungslösung



CDU



FAN WALL



CRAH

LÖSUNGEN AUF ANLAGENEBENE

Kältemaschinen mit Magnetschwebetechnik

MAGPRIME - Luftquelle

Luftgekühlte Flüssigkeitskältemaschinen sind speziell auf die anspruchsvollen Anforderungen der Rechenzentrumskühlung ausgelegt.

Effizienz und Einsparungen:

- Optimierter Free-Cooling-Modus: eine maßgeschneiderte Konfiguration zur optimalen Nutzung von niedrigen Außentemperaturen, um so maximale Energieeinsparungen zu gewährleisten
- Das Ziel: maximale Energieeffizienz zur drastischen Verringerung der Betriebskosten (OpEx)

Technologie und Nachhaltigkeit:

- Ölfreie Magnetkompressoren: fortschrittliche, proprietäre Technologie, die Spitzenleistung, langanhaltende Effizienz und einen geringen Wartungsaufwand gewährleistet
- Kältemittel R1234ze: eine HFO-Lösung mit äußerst niedrigem Treibhauspotenzial (GWP) für zukunftssichere Anlagen im Hinblick



Magnetkompressor

Die neueste Generation der Magnetlager-Kompressoren von Clivet ist ein hervorragendes Beispiel dafür, wie mechatronisches Design moderne HLK-Anlagen revolutioniert. Kompressor, Inverter, Steuerelektronik und Schutzsysteme werden auf dieser neuen Plattform nicht als separate Komponenten betrachtet, sondern in eine einheitliche Architektur integriert, was zu höherer Zuverlässigkeit, besserem Schutz und einem deutlich reduzierten Stellfläche führt.

Danke des vollständig integrierten Wechselrichterdesigns, des abgedichteten Elektronikgehäuses der Schutzart IP67 und einer optimierten internen Anordnung, die die Gesamtabmessungen reduziert, passt sich der Kompressor perfekt an die schwankenden Lastanforderungen des Rechenzentrums an. Durch eine präzise Leistungsregelung führt dies zu einem außergewöhnlichen Teillastwirkungsgrad, einem niedrigeren PUE-Wert und minimierten Betriebskosten.

Zudem ist der Wechselrichter kältemittelgekühlt, was die Betriebssicherheit weiter erhöht – insbesondere bei Anwendungen unter extremen Umgebungsbedingungen, bei denen ein herkömmlicher luftgekühlter Wechselrichter nicht die optimale Lösung wäre.

Für Rechenzentren sind langfristige Betriebszuverlässigkeit und durchgehende Verfügbarkeit die kritischsten Faktoren. Fortschrittliche Magnetlagertechnologie in Verbindung mit einer hochgradigen mechatronischen Integration bietet einen konkreten Mehrwert und maximale Resilienz für moderne Kühlanlagen.

Unsere luft- und wassergekühlten Kältemaschinen sind auf die Verbindung von maximaler Betriebszuverlässigkeit mit erstklassiger Energieeffizienz ausgelegt und sind die ideale Lösung zur Optimierung der Rechenzentrumsleistung und zur Gewährleistung einer unterbrechungsfreien Verfügbarkeit.

MAGPRIME – Wasserquelle

Wassergekühlte Flüssigkeitskältemaschinen sind die optimale Lösung für große Rechenzentren mit hohen Lastmanagementanforderungen.

Effizienz und Raumoptimierung:

- Maximale Effizienz: höchste Energieeffizienz zur Gewährleistung eines möglichst geringen Stromverbrauchs für große Infrastruktureinrichtungen
- Platzsparendes Design: eine ideale Lösung für hochdichte Installationen mit begrenztem Platz im Außenbereich

Technologie und Nachhaltigkeit:

- Ölfreie Magnetkompressoren: fortschrittliche, proprietäre Technologie, die Spitzenleistung, langanhaltende Effizienz und einen geringen Wartungsaufwand gewährleistet
- Kältemittel R1234ze: eine HFO-Lösung mit äußerst niedrigem Treibhauspotenzial (GWP) für zukunftsichere Anlagen im Hinblick auf künftige Umweltbestimmungen



Trockenkühler

Trockenkühler sind auf eine breite Auswahl an Kapazitäten und Konfigurationen mit hoher Leistung und gleichzeitig geringen Betriebskosten ausgelegt.

Effizienz und Kontinuität:

- Maximale Effizienz: optimierte Energieeffizienz kombiniert mit umfassender Betriebskontinuität zur Sicherstellung eines unterbrechungsfreien Betriebs
- Logistische Einsparungen: intelligent konzipiert, um Transportkosten zu senken und die Installation sowie die Verwaltung vor Ort zu vereinfachen

Design und Skalierbarkeit:

- Intelligentes Design: eine hochflexible und skalierbare Architektur, die sich perfekt an jede Lastanforderung anpasst und den Platzbedarf im Außenbereich optimiert



LÖSUNGEN AUF RAUM- UND IT-EBENE



CRAH-Einheit (Computer Room Air Handler)

CRAH-Einheiten sind speziell auf die Erfüllung der hohen Kühlanforderungen moderner Rechenzentren ausgelegt und bieten:

- Präzise Regelung: zuverlässige und punktgenaue Temperatur- und Luftfeuchtigkeitssteuerung
- Betriebskontinuität: maximale Verfügbarkeit zur Gewährleistung eines unterbrechungsfreien Serverbetriebs
- Optimale Umgebung: Aufrechterhaltung idealer Bedingungen für die IT-Infrastruktur, Vermeidung von Überhitzung und Geräteausfällen



Fan Walls: Effizienz und Skalierbarkeit für große Rechenzentren

Fan Walls sind die neueste Kühllösung für Hyperscale- und Colocation-Umgebungen und vereinen hohe Leistung und Nachhaltigkeit in einem modularen Design.

- Fortschrittliches modulares Design: skalierbare Architektur, die auf maximale Flexibilität und langfristige Zuverlässigkeit ausgelegt ist
- Überragende Leistung: ausgestattet mit hocheffizienten Wärmetauschern, optimiertem horizontalen Luftstrom und einem Management für hohe Wassertemperaturen
- Effizienz & Nachhaltigkeit: bessere Leistung als herkömmliche Kühlsysteme bei gleichzeitiger drastischer Senkung des Gesamtenergieverbrauchs des Zentrums (PUE)
- Strukturelle Optimierung & Einsparungen: da keine Doppelböden mehr erforderlich sind, ist die Architektur von Rechenzentren einfacher und die Investitionsausgaben sinken erheblich



CDU: Das Kühlgerät für das KI-Zeitalter

Dank der beispiellosen Steigerung der Leistungsdichte sprengen Cooling Distribution Units (CDU) die Grenzen herkömmlicher Luftkühlung und garantieren eine bisher unerreichte Effizienz und Betriebskontinuität.

- Hohe Dichte & Effizienz: speziell auf die Bewältigung der für künstliche Intelligenz (KI) und High-Performance Computing (HPC) typischen extremen und schwankenden thermischen Lasten ausgelegt
- Kompromisslose Betriebskontinuität: gewährleistet durch integrierte Backup-Pumpen für maximale Redundanz und im Betrieb austauschbare Komponenten, die eine Wartung völlig ohne Betriebsunterbrechung ermöglichen
- Präzisionssteuerung: dynamisches Management des TCS-Kreislaufs (Technology Cooling System), um Kältemitteltemperatur, Durchfluss und Druck konstant zu halten
- Smartes Monitoring: nahtlose Steuerungssystemintegration für eine sofortige Reaktion auf dynamische Lastschwankungen

LÖSUNGEN AUF STEUERUNGSEBENE



INTELLIPLANT DCS: das Gehirn der Anlage

Durch die Verbindung mit INTELLIPLANT DCS werden einzelne Komponenten zu einem zusammenhängenden Ökosystem, wodurch die Effizienz und Zuverlässigkeit mittelgroßer bis großer Rechenzentren gesteigert wird.

- Echtzeitüberwachung: spezielles Gebäudeleitsystem (BAS) zur ständigen Überwachung aller Betriebsparameter in der gesamten Anlage
- Algorithmen der nächsten Generation: dynamische Kühloptimierung durch die intelligente Koordination von Kühlaggregaten und Stromverteilungssystemen
- Maximale Resilienz: garantierte lückenlose Betriebskontinuität mit automatisiertem Management sowohl unter normalen Betriebsbedingungen als auch in Notfallszenarien
- Energieeffizienz: drastische Reduzierung von Energieverschwendung durch präzises, vorausschauendes Wärmebelastungsmanagement

Um der steigenden Nachfrage nach Zuverlässigkeit gerecht zu werden, optimiert Clivet das Infrastrukturmanagement durch vorausschauende Wartung und ermöglicht so die Umsetzung von Strategien der zustandsorientierten Wartung (CBM), die auf die tatsächlichen Betriebsbedingungen kritischer Systemelemente zugeschnitten sind.

Die Plattform gleicht kontinuierlich den Zustand der Komponenten und die Echtzeit-Effizienz mit den normalen Betriebsbedingungen ab, sodass Leistungsabweichungen proaktiv erkannt und erforderliche Maßnahmen genau identifiziert werden. So können Rechenzentrumsmanager und Anlagenbetreiber teure Ausfallzeiten vermeiden, die Wartungskosten senken und die Lebensdauer des gesamten Systems verlängern.

Dank umfassender, BMS-fähiger Konnektivität und einer dedizierten Cloud-Plattform lässt sich die gesamte Anlage remote überwachen, wobei umfassende Betriebssicherheit und ein dynamisches Lastmanagement gewährleistet werden.

INTELLIPLANT DCS unterstützt nativ Standardkommunikationsprotokolle – wie Modbus RTU (seriell), Modbus TCP/IP (Ethernet), BACnet IP (Ethernet), und Haystack – was für die nahtlose Integration in DCIM-Plattformen von Drittanbietern unverzichtbar ist.

Die Lösungen von Clivet stellen ein umfassendes, sicheres Ökosystem dar, das auf die Kühlung, Steuerung, Überwachung, Wartung, Analyse und den Schutz der mechanischen Systeme von Rechenzentren der nächsten Generation ausgelegt ist. So ermöglicht Clivet den Betreibern Maximierung der Effizienz, Verringerung der Umweltauswirkungen und Optimierung der Gesamtbetriebskosten (TCO) über den gesamten Lebenszyklus der Anlage hinweg.

ZERTIFIZIERUNG UND PARTNERSCHAFT



Alle Clivet-Produkte entsprechen den maßgeblichen EU-Verordnungen und -Richtlinien, wie der DGRL-Richtlinie 2014/68/EU und der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU.



Im Sinne der Kundenzufriedenheit hat die Clivet S.p.A. ihr Qualitäts-, Umwelt- und Arbeitssicherheitsmanagementsystem gemäß den internationalen Normen ISO 9001, ISO 14001 und ISO 45001 umgesetzt und zertifiziert.



Clivet setzt sich für die Förderung der Prinzipien des nachhaltigen Bauens ein und ist ordentliches Mitglied von GBC Italia, einem Verband, der mit dem USGBC, einer in den USA ansässigen Organisation, die das unabhängige LEED®-Zertifizierungssystem weltweit fördert, zusammenarbeitet.



Die breite Palette an Clivet-Produkten und -Komplettsystemen entspricht den strengen Anforderungen der Durchführungsmaßnahmen für die ErP-Richtlinien 2009/125/EG (Ökodesign) und 2010/30/EU (Energieverbrauchskennzeichnung), deren Ziel es ist, den Energieverbrauch von Produkten für Heizung, Kühlung, Lüftung und Warmwasserbereitung zu senken und den Nutzer zu energieeffizienten Entscheidungen hinzuweisen. Die Richtlinie 2009/125/EG und die Verordnung (EU) 2017/1369 schließen die folgenden Verordnungen ein: (EU) 206/2012, (EU) 626/2011; (EU) 811/2013, (EU) 812/2013, (EU) 813/2013, (EU) 814/2013; (EU) 1253/2014, (EU) 1254/2014; (EU) 2016/2281.



Zur Stärkung seiner Präsenz in der Rechenzentrumsbranche ist Clivet der Italian Datacenter Association (IDA) beigetreten. Mit dieser Partnerschaft unterstützt das Unternehmen die Entwicklung Italiens zum europäischen Digitalhub, der energieeffiziente technologische Lösungen zur Unterstützung der Infrastruktur vor morgen anbietet.

14,5 MW

- 32 WDAT-iZ3 FCD 250.2
- R1234ze
- Invertergesteuerter Schraubenverdichter
- Direkte freie Kühlung
- FAT unter vom Kunden vorgegebenen Bedingungen

50 MW

- 32 WDAT-SK3 440.2 A/W
- R513a
- Schraubenverdichter mit fester Drehzahl
- INTELLIPLANT DCS zur Steuerung der Wasserkreisläufe
- FAT unter den vom Kunden vorgegebenen Bedingungen sowie SAT und Abnahme der Kältemaschinen und des Steuerungssystems gemeinsam mit dem Kunden und dem DCIM-Auftragnehmer

80 MW

- 158 WSH-XSC3 180.4 W/W
- R410a
- Scroll-Einheit mit fester Drehzahl
- FAT unter vom Kunden vorgegebenen Bedingungen

5 MW

- Vier Schraubenverdichter WDATSL3 FCI 400.2 A/W
- Schraubenverdichter mit fester Drehzahl (Hochleistungsbetrieb)
- Werk für indirekte freie Kühlung mit R134a
- FAT unter vom Kunden vorgegebenen Bedingungen

6 MW

- Telekommunikation
- 5 WDAT-SL3 540.2
- R134a
- Schraubenverdichter mit fester Drehzahl (Hochleistungsbetrieb)
- FAT unter vom Kunden vorgegebenen Bedingungen

15 MW

- 12 WiDAT-ZSL1 FCD 580.2
- R1234ze
- Schraubenverdichter mit fester Drehzahl (Hochleistungsbetrieb)
- FAT unter vom Kunden vorgegebenen Bedingungen

UNSERE ERFAHRUNG

Seit über 35 Jahren bieten wir Lösungen
für nachhaltigen Komfort, Wohlbefinden
des Menschen und Schutz der Umwelt.



CLIVET GMBH
Hummelsbütteler Steindamm 84
22851 Norderstedt, Deutschland
Tel. +49 40 325957-0 - info.de@clivet.com



Gültig ab: August 2026
08/2026-DataCenter-DE-BW