

UM Trident Platform Hydro

Trident Platform Hydro – это настраиваемое внутреннее решение для гидроохлаждения, разработанное специально для крупных компаний занимающихся майнингом криптовалют. Решение использует передовые технологии для эффективного управления тепловыми процессами, сокращения энергопотребления и повышения надежности оборудования при высоких нагрузках в любых вычислительных операциях.



Стоимость EXW: xxxxxxxx.00 USD
Стоимость DDP с НДС: xxxxxxxx.00 RUB

Техническая спецификация:

- **Размеры:** 8100 мм × 8100 мм × 2450 мм (Д×Ш×В)
- **Ёмкость:** до 240 устройств для размещения в 2U стойках
- **Максимальная мощность:** 2500 кВт
- **Максимальная IT-нагрузка:** 2400 кВт
- **Система охлаждения:** Guntner/Kelvion
- **Максимальное рассеивание тепла:** 2400 кВт
- **Системы управления:** Интеллектуальное дистанционное управление Siemens
- **Температура эксплуатации:** -35°C ~ 50°C
- **Относительная рабочая влажность:** 5% ~ 95% RH
- **Срок поставки:** 90 дней

UM Trident 120 HD1200

Контейнерная система гидроохлаждения **Trident 120-HD1200** — это передовое решение для охлаждения, разработанное для обеспечения исключительной энергоэффективности и надежности при высокопроизводительных нагрузках.



Система спроектирована с учетом гибкости и универсальности, поддерживает различные высококомнатные устройства, что делает её подходящей для ЦОДов (дата-центров) и передовых вычислительных сред.

Стоимость EXW: xxxxxxxx.00 USD
Стоимость DDP с НДС: xxxxxxxx.00 RUB

Техническая спецификация:

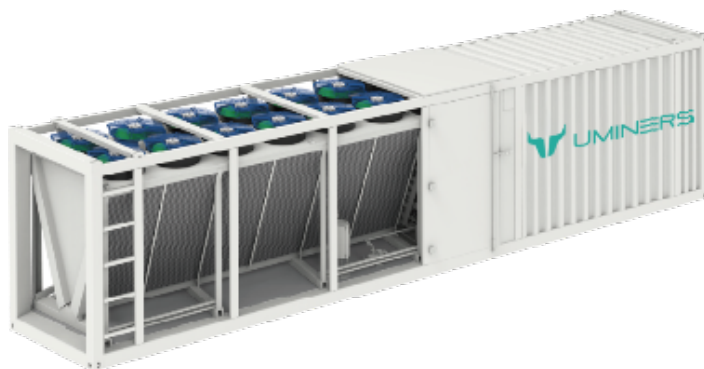
- **Размеры:** 45HQ
- **Ёмкость:** 120 × MicroBT M53S / M63S / 84 × Antminer S21EXP Hyd 3U
- **Максимальная мощность:** 1280 кВт
- **Максимальная IT-нагрузка:** 1200 кВт
- **Система охлаждения:** Guntner/Kelvion
- **Максимальное рассеивание тепла:** 1200 кВт
- **Температура эксплуатации:** -35°C ~ 50°C
- **Относительная рабочая влажность:** 5% ~ 95% RH
- **Срок поставки:** 90 дней

UM Trident 128 ID1200

Контейнерная система **Trident 128-HD1200** — это передовое решение для иммерсионного охлаждения устройств Whatsminer Mx6 серии

Стоимость EXW: xxxxxxxx.00 USD

Стоимость DDP с НДС: xxxxxxxx.00 RUB



Особенности системы:

Резервуар

- **Материалы изготовления:** резервуары изготовлены из высококачественной нержавеющей стали 304
- **Интегрированная система Smart PDU**
- **Эргономичный дизайн:** Высота резервуара оптимизирована для облегчения установки и технического обслуживания операторами.
- **Комплексный мониторинг окружающей среды:** Непрерывный мониторинг температуры и влажности окружающей среды гарантирует эффективную работу системы в различных условиях.
- **Продвинутая система фильтрации охлаждающей жидкости:** Замкнутый контур охлаждения оснащен фильтром корзинного типа с низким сопротивлением и высокой пропускной способностью, обеспечивая оптимальное управление температурой.

Система охлаждения

- **Двойная контурная система:** Независимые контуры охлаждения повышают тепловую эффективность, обеспечивая больший контроль над управлением тепловыми нагрузками.
- **Интеллектуальная система энергопотребления:** Интеллектуальная система VFD автоматически регулирует параметры в зависимости от температуры окружающей среды, оптимизируя производительность и снижая энергопотребление.
- **Система мониторинга**
- **Продвинутый интерфейс управления**

Лучшее решение в своем классе

Используя только первоклассные OEM-компоненты, включая насосы Grundfos и сухие охладители Guntner или Kelvion, наша система гарантирует непревзойденную надежность и эффективность.

Техническая спецификация:

- **Размеры:** 45HQ
- **Ёмкость:** 128 × MicroBT Mx6 series
- **Количество резервуаров:** 8
- **Совместимые охлаждающие жидкости:** Synos™ Max21 Immersion Coolant, Shell S3X
- **Максимальная мощность:** 1200 кВт
- **Максимальная IT-нагрузка:** 1100 кВт
- **Система охлаждения:** Guntner/Kelvion
- **Максимальное рассеивание тепла:** 1100 кВт
- **Системы управления:** Интеллектуальное дистанционное управление Siemens
- **Температура эксплуатации:** -35°C ~ 50°C
- **Относительная рабочая влажность:** 5% ~ 95% RH
- **Срок поставки:** 90 дней

UM Trident 160-ID1200

Контейнер Trident 160-ID1200 — это передовое решение для иммерсионного охлаждения, разработанное для эффективного размещения оборудования высокой плотности. Благодаря масштабируемому дизайну этот контейнер поддерживает до 160 устройств S21Imm или 192 устройств S21 обеспечивая оптимальное тепловое управление с использованием технологии иммерсионного охлаждения.

Trident160-ID1200 создан для быстрого развертывания и простого обслуживания, предлагая энергоэффективную работу со сниженными эксплуатационными затратами, что делает его идеальным решением для промышленных и дата-центров.



Стоимость EXW: xxxxxxxx.00 USD
Стоимость DDP с НДС: xxxxxxxx.00 RUB

Техническая спецификация:

- **Размеры:** 40GP
- **Ёмкость по устройствам:** 192 Antminer S21 / 160 Antminer S21 Immersion
- **Совместимые охлаждающие жидкости:** Synos™ Max21 Immersion Coolant, Shell S3X
- **Максимальная мощность:** 1100 кВт
- **Максимальная ИТ-нагрузка:** 1056 кВт
- **Система охлаждения:** Guntner/Kelvion
- **Теплообменник (ВРНЕ):** SWEP (2*550 кВт)
- **Максимальное рассеивание тепла:** 1100 кВт
- **Системы управления:** Интеллектуальное дистанционное управление Siemens
- **Температура эксплуатации:** -35°C ~ 50°C
- **Относительная рабочая влажность:** 5% ~ 95% RH
- **Степень защиты:** C3 / IP55
- **Срок поставки:** 90 дней

UM Trident 240-HD2400

Контейнер Trident 240-HD2400 – это передовое решение для жидкостного охлаждения, разработанное для обеспечения высокой эффективности и надёжности при работе с высокопроизводительным оборудованием.

Благодаря современной технологии гидроохлаждения, данный контейнер обеспечивает точный контроль температуры, что гарантирует оптимальную работу оборудования в самых требовательных условиях.

Контейнер отличается высокой прочностью и удобством развёртывания, что делает его надёжным и масштабируемым решением для клиентов, нуждающихся в передовых системах охлаждения.

Стоимость EXW: xxxxxxx.00 USD

Стоимость DDP с НДС: xxxxxxx.00 RUB

Техническая спецификация:

- **Размеры:** 40HQ
- **Ёмкость по устройствам:** 240 устройств MicroBT M63S
- **Максимальная потребляемая мощность:** 2500 кВт
- **Максимальная ИТ-нагрузка:** 2400 кВт
- **Система охлаждения:** Guntner/Kelvion
- **Максимальный отвод тепла:** 2400 кВт
- **Системы управления:** Интеллектуальное дистанционное управление Siemens
- **Температура эксплуатации:** -35°C ~ 50°C
- **Относительная рабочая влажность:** 5% ~ 95% RH
- **Срок поставки:** 90 дней



Bitmain ANTSPACE MD5

Контейнер представляет собой передовое решение для размещения майнингового оборудования с использованием масляного охлаждения. Он обеспечивает высокую плотность установки и эффективное управление тепловыми нагрузками, что делает его идеальным выбором для промышленных майнинговых ферм.

Ключевые особенности:

- **Масляное охлаждение:** ANTSPACE MD5 использует систему полного масляного охлаждения, обеспечивая стабильную и тихую работу майнинговых устройств в различных климатических условиях.
- **Модульная конструкция:** Симметричный модульный дизайн позволяет каждому модулю работать независимо, облегчая масштабирование и обслуживание.
- **Интеллектуальное управление:** Встроенная система удаленного мониторинга и управления через интеллектуальный PDU обеспечивает оперативный контроль и управление параметрами работы оборудования.

Стоимость EXW: xxxxxxx.00 USD

Стоимость DDP с НДС: xxxxxxx.00 RUB

Технические характеристики:

Габариты (Д×Ш×В), мм 12192 × 2438 × 2896

Вместимость майнеров **До 160 устройств (Antminer S21 Immersion & S21 XP Immersion)**

Потребляемая мощность 1000 кВт

Система охлаждения (Dry Tower):

Габариты (Д×Ш×В), мм 12192 × 2438 × 2896

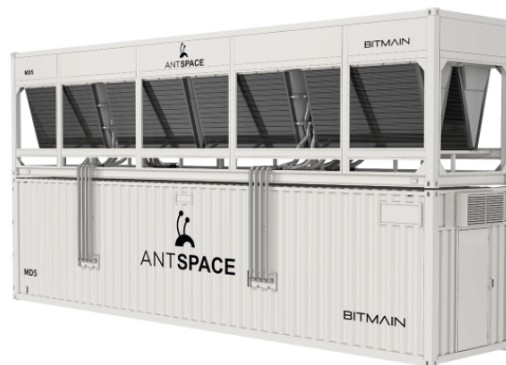
Мощность охлаждения 100 кВт

Температура на выходе (@30°C) 35°C (на 5°C выше температуры окружающей среды)

Уровень шума (@25°C, 15м) 70 дБА

Материал трубопроводов Нержавеющая сталь 304

Вес (транспортный/рабочий) 11.8 т / 12.8 т



Bitmain ANTSPACE HD5

Bitmain ANTSPACE HD5 — это контейнер нового поколения с жидкостным охлаждением, разработанный для максимально эффективного размещения устройств Antminer серий **S19 Hyd.** и **S21 Hyd.**. Он идеально подходит для масштабируемых майнинговых ферм, где важны плотность, энергоэффективность и стабильность работы оборудования в любых климатических условиях.

Стоимость EXW: xxxxxxxx.00 USD
Стоимость DDP с НДС: xxxxxxxx.00 RUB



Технические характеристики:

- **Габариты (Д×Ш×В):** 12196 × 2438 × 2896 мм
- **Вместимость майнеров:** до 308 устройств серии Antminer S19 Hyd. и S21 Hyd.
- **Номинальная мощность:** 1512 кВт
- **Максимальная мощность:** 1765 кВт
- **Система охлаждения:** жидкостное охлаждение с использованием сухой башни
- **Сертификация контейнера:** CCS (China Classification Society)

Преимущества ANTSPACE HD5:

- **Высокая плотность размещения:** возможность установки до 308 майнеров в одном контейнере
- **Энергоэффективность:** оптимизированная система охлаждения обеспечивает эффективное отведение тепла
- **Масштабируемость:** модульная конструкция позволяет легко масштабировать майнинговую ферму
- **Интеллектуальное управление:** встроенная система мониторинга и управления для оптимизации работы оборудования

Bitmain ANTSPACE HW5

ANTSPACE HW5 решение с жидкостным охлаждением для размещения до 210 майнеров серий Antminer S19 Hyd. и S21 Hyd.

Ключевые особенности

- **Высокая плотность размещения:** Вместимость до 210 майнеров с жидкостным охлаждением в одном 40-футовом контейнере, что обеспечивает эффективное использование пространства.
- **Интегрированная система охлаждения Dry-Wet Tower:** Контейнер оснащён встроенной системой сухо-влажного охлаждения мощностью 1200 кВт, обеспечивающей эффективный отвод тепла и стабильную работу оборудования.
- **Универсальность и масштабируемость:** Поддержка работы с трансформатором мощностью 2500 кВА, позволяющая подключать два контейнера одновременно, что упрощает масштабирование майнинговой фермы.



Стоимость EXW: xxxxxxxx.00 USD

Стоимость DDP с НДС: xxxxxxxx.00 RUB

Технические характеристики:

Габариты (Д×Ш×В), мм	12192 × 2438 × 2896
Вместимость майнеров	До 210 устройств S19 Hyd. / S21 Hyd.
Номинальная мощность	1062 кВт
Основной выключатель распределения	1200 А × 2
Расход жидкости	≥85 м ³ /ч
Охлаждающая способность	1200 кВт
Температура на выходе (@28°C WB)	35°C
Уровень шума (@25°C, 15м)	70 дБА
Потребление воды	0.7–1.3 м ³ /ч

Преимущества ANTSPACE HW5:

- **Оптимизация затрат:** Интеграция системы охлаждения и электрораспределения в одном контейнере снижает расходы на монтаж и эксплуатацию.
- **Гибкость в установке:** Модульная конструкция и стандартные интерфейсы упрощают установку и интеграцию в существующую инфраструктуру.
- **Надёжность и безопасность:** Соответствие международным стандартам безопасности обеспечивает надёжную и безопасную эксплуатацию оборудования.