

## Water-Reuse auf der Aquatech 2025

### **Greywater Recycling mit Wärmerückgewinnung und Regenmanager®CONNECT von DEHOUST**

DEHOUST GmbH hat die Aquatech 2025 genutzt, um Neuigkeiten aus dem Bereich Betriebswassermanagement der Fachwelt zu präsentieren.

Das starke Interesse hat gezeigt, dass der sparsame Umgang mit unseren Trinkwasserreserven und damit auch die Aufbereitung von bereits genutztem Wasser (Grauwasser) immer wichtiger wird. Bei Neubauten und Sanierungen kommen Planer und Bauherren um dieses Thema nicht herum, gerade wenn es um den Nachweis der Nachhaltigkeit geht.

Ein Video unter Pressemitteilungen und Fotos unter [www.dehoust.com](http://www.dehoust.com) geben Ihnen einen ersten Eindruck des Messestandes in Amsterdam:

Neben der weiterentwickelten **Grauwasseraufbereitungsanlage GWtec®WRG** mit integrierter Wärmerückgewinnung stellt DEHOUST die Regenmanager RM3 und **RM5 CONNECT** mit Bluetooth und Webanbindung in den Mittelpunkt.

Im Greywater Recycling setzt DEHOUST, wie seit über 20 Jahren, auf die Membrantechnologie sowohl mit getauchten als auch trocken aufgestellten Filtern- natürlich mit Internetanbindung über den DehoustCONNECT Server.

DEHOUST kann aufgrund der jahrelangen Erfahrung im Grauwasserrecycling für jeden Einsatzzweck angepasste Anlagen und Verfahren liefern- auch die Aufbereitung im Wirbelbettverfahren.

Der direkte Zugriff auf die eigene Kunststofftankproduktion, sowohl im Blasformverfahren als auch im individuellen Behälterbau, macht DEHOUST zu einem starken Partner für den Anlagenbau.

Mehr Informationen über Grauwassernutzung und Grauwasserrecycling mit Wärmerückgewinnung erfahren Sie im Dehoust Whitepaper, das Sie unter [info@dehoust.com](mailto:info@dehoust.com) anfordern können.

Leimen 13. März 2025

# Grauwasseraufbereitung mit Wärmerückgewinnung



Whitepaper

**DEHOUST**  
ENERGIE. WÄRME. WASSER.



**DEHOUST**  
ENERGY. HEAT. WATER.

## Save water with Smarthome

With the **Rain Manager CONNECT**, you can easily control and monitor your water management worldwide!

### Your benefits

- ▶ Live monitoring – with remote diagnostics and maintenance options
- ▶ Log function
- ▶ Error messages via e-mail or SMS
- ▶ Automatic software updates



**NEW**  
**Rain Manager CONNECT**  
with WIFI



### Rain Manager RM3 CONNECT

Ideal for small technical rooms. For watering medium sized gardens with lawn sprinklers

**Flow rate:**  
Q<sub>max</sub> 3.2 m<sup>3</sup>/h, H<sub>max</sub> 44 m  
**Item number:** 812240



### Rain Manager RM5 CONNECT

Ideal for watering large gardens with pop-up sprinklers

**Flow rate:**  
Q<sub>max</sub> 4.8 m<sup>3</sup>/h, H<sub>max</sub> 52 m  
**Item number:** 815092

The two Rain Managers CONNECT are the perfect devices for rainwater harvesting in single and two-family houses: fully equipped with a powerful pump and modern control technology. If there is not enough service water available, the system is topped up with drinking water in accordance with EN 1717.

More product information at [dehoust.com](http://dehoust.com): Enter the item number in the search field

**The Rain Manager CONNECT – More comfort is not possible!**



PERM1203191202-EN

**DEHOUST**  
ENERGY. HEAT. WATER.

# Save water and energy!

## Greywater recycling with integrated heat recovery

Maximize the energy efficiency in your building with the optional GWtec® WRG heat recovery system. In addition to recycling your greywater, you can use up to 60% of the heat it contains – efficient, sustainable and cost-saving.

The intelligent solution for efficient use of water and energy

Using a combination of a heat exchanger and a highly efficient heat recovery pump, the system recovers the heat from the treated greywater and feeds it into your hot water system.

This innovation lowers energy costs and reduces your carbon footprint

## The optimal contribution to conserving resources



Greywatersystem GWtec®

+



Brine-to-water heat pump WRG

**NEW**  
Energy-efficient  
heat recovery with the  
GWtec® WRG

The heat recovery pump is integrated into the GWtec® greywater system by means of a plate heat exchanger and an additional process water storage tank.

The heat recovery pump works with the existing thermal output in the process water and can thus prevent the loss of thermal energy.

### Principle of the design of a greywater system with heat recovery

