

**“NUESTRA SOLUCIÓN
POWER STACK ST200CS
DESTACA, ENTRE OTRAS
COSAS, POR UN SISTEMA
DE REFRIGERACIÓN
LÍQUIDA, QUE MEJORA
EL CONTROL TÉRMICO Y
PROLONGA LA VIDA ÚTIL
DE LAS BATERÍAS”**



Los sistemas de almacenamiento energético empiezan a ser cada vez más frecuentes en el sector del autoconsumo. Especialmente el industrial ve, en las baterías, una oportunidad única de gestión íntegra de los proyectos fotovoltaicos. Entre todas las soluciones, destacan las de Sungrow, que ya cuenta con varias instalaciones en funcionamiento en España y Portugal, tal y como nos explica Iker Labiano en esta entrevista exclusiva de INFOENERGÉTICA.

Iker Labiano
Head of ESS Spain & Portugal

Responsable del desarrollo del negocio de Sistemas de Almacenamiento de Energía en el Sur de Europa, e involucrado en relaciones estratégicas y contratos globales con empresas de alta tecnología en la industria de las energías renovables.

SUNGROW
Clean power for all



¿Es el almacenamiento energético clave para la rentabilidad de proyectos comerciales/industriales de autoconsumo en España?

El almacenamiento energético es un elemento fundamental para el autoconsumo industrial en España debido a varios factores. Principalmente, la industria busca **reducir su dependencia** de la red eléctrica y protegerse de la **volatilidad de los precios**, lo que genera una creciente demanda de soluciones que les permitan alcanzar una mayor autosuficiencia energética.

Para ello, las instalaciones de generación solar han crecido masivamente y para **aportar flexibilidad** a esta generación se requiere de baterías. Los sistemas de almacenamiento industrial también optimizan el autoconsumo reduciendo gastos en la tarifa eléctrica con aplicaciones de Peak Shaving, donde las baterías entran a funcionar cuando se producen picos de consumo, debido al arranque de grandes motores, limitándolos y reduciendo los gastos asociados a estos grandes consumos.



¿Qué solución presenta Sungrow para este segmento?

Sungrow ha presentado en el mercado la **nueva solución Power Stack ST200CS**, con varias mejoras significativas respecto a versiones anteriores.

El sistema destaca por su **reducción en costes**, un **mayor modularidad** y su **configuración "todo en uno"**, ya que integra baterías e inversor en un único armario, eliminando la necesidad de instalar ambos componentes por separado. Además de ello, cuenta con un sistema de **refrigeración líquida** con un **óptimo control de temperatura**, que favorece una **menor degradación** de las baterías e incrementa la seguridad del sistema, minimizando el riesgo de fallos. Todo el equipo está gestionado por un **BMS inteligente**, capaz de monitorizar el estado de las celdas y generar alertas tempranas en caso en que se detecte algún parámetro fuera de rango de seguridad.

¿Qué ventajas tiene frente a otros equipos de almacenamiento?

Este equipo destaca por su sistema de refrigeración líquida, que mejora el **control térmico y prolonga** la vida útil de las baterías.



Su diseño integrado, que combina baterías e inversor en un solo armario, simplifica la instalación y reduce significativamente los costos asociados. Además, ofrece una **alta eficiencia operativa** y mayor disponibilidad de las baterías, minimizando fallos y garantizando un **rendimiento más fiable** en comparación con otras soluciones del mercado.

El equipo se integra con un EMS que **maximiza su operación**, analizando el consumo de la instalación y casándolo con los precios del mercado eléctrico. Incluso si fuese requisito de la planta, se podría suministrar con un equipo certificado de Vertido 0 garantizando que la instalación no realizara vertidos a la red.

¿Qué sistemas de seguridad comprende para evitar incendios?

En primer lugar, un **BMS** monitoriza en tiempo real el estado de las celdas, detectando cualquier anomalía. Como segundo nivel de protección, cuenta con sensores de temperatura, humo y gas, por lo que cualquier fallo grave se captaría de forma temprana.

Además de todo esto, el **PowerStack** dispone de un sistema activo de extinción compuesto por dos elementos: uno basado en aerosol y un segundo activado por agua, gestionado manualmente a través de una red de tuberías secas, cumpliendo con la norma americana NFPA855.



¿Para qué tipología de proyectos es más adecuado?

Es ideal para pequeñas instalaciones de hasta 2 MWh en entornos industriales con redes de 400 V. Además, su **diseño** es compatible con inversores de cualquier fabricante, lo que lo hace una **solución flexible** y adaptable a diferentes configuraciones existentes

¿En qué momento está su integración en el mercado europeo?

Sungrow ya cuenta con varias instalaciones en funcionamiento en España y Portugal, que han sido conectadas a lo largo de 2024, y tiene numerosos proyectos programados para entrar en operación en los próximos meses.

El feedback recibido por parte de los clientes y del mercado ha sido muy positivo, destacando las importantes ventajas del sistema. Esta aceptación se refleja en el elevado número de pedidos registrados durante este año, consolidando su presencia en el mercado europeo.