



Kedelanlæg med stoker, cellesluse, snegl og tilbagebrandssikring. Askeudtag med 210 L tønde samt sodblæsning for røgrørsrensning.

HO-kedler er en serie af fastbrændsels-kedler, der har en ren og optimal forbrænding, som opfylder fremtidens skærpede miljøkrav. Kedlerne er beregnet for fyring med træpiller, træflis, halm, spåner og lign.

Brændslet føres fra lager frem til kedlen af en snegl, blæser eller anden individuel løsning. Her afleveres det til celleslusen. Fra celleslusen føres brændslet af en tilbagebrandssikret stokersnegl gennem kedlens bagvæg ind i kedlens vandkølede svøb. Den keramiske forbrændingsherd, der er opbygget af modulsten. Sikrer både en høj forbrændingstemperatur og forsyner bålet med forbrændingsluft gennem huller i herdvæggen. Dette giver, sammen med iltstyringen, en optimal forbrænding.

I kedlens konvektionsdel vendes røggassen to gange under afkølingen, før den sendes ud igennem røgsugeren.

I bunden af herden findes et gennembrøvet avanceret askeskrabersystem, der automatisk fører brændslet frem i herden således at den udnyttes optimalt. Derefter skraber støbejerns-skrabere asken hen til en snegl og videre ud i en mobil støvtæt askebeholder eller med transportsnegle til askesilo.

Passat's nye HO-serie opfylder således alle tænkelige krav til virkningsgrad, driftssikkerhed og kvalitet, tillige med konkurrencedygtige priser er det en god og økonomisk løsning til alle opvarmningsanlæg.



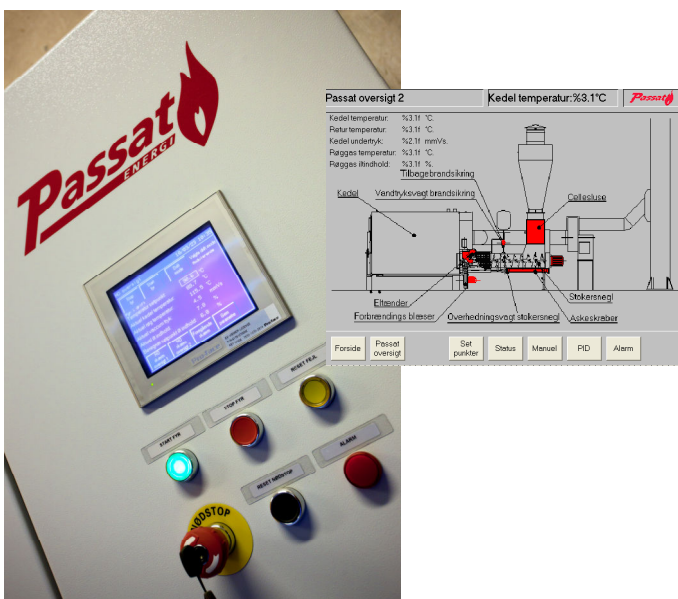
Keramisk herd med askeskraber

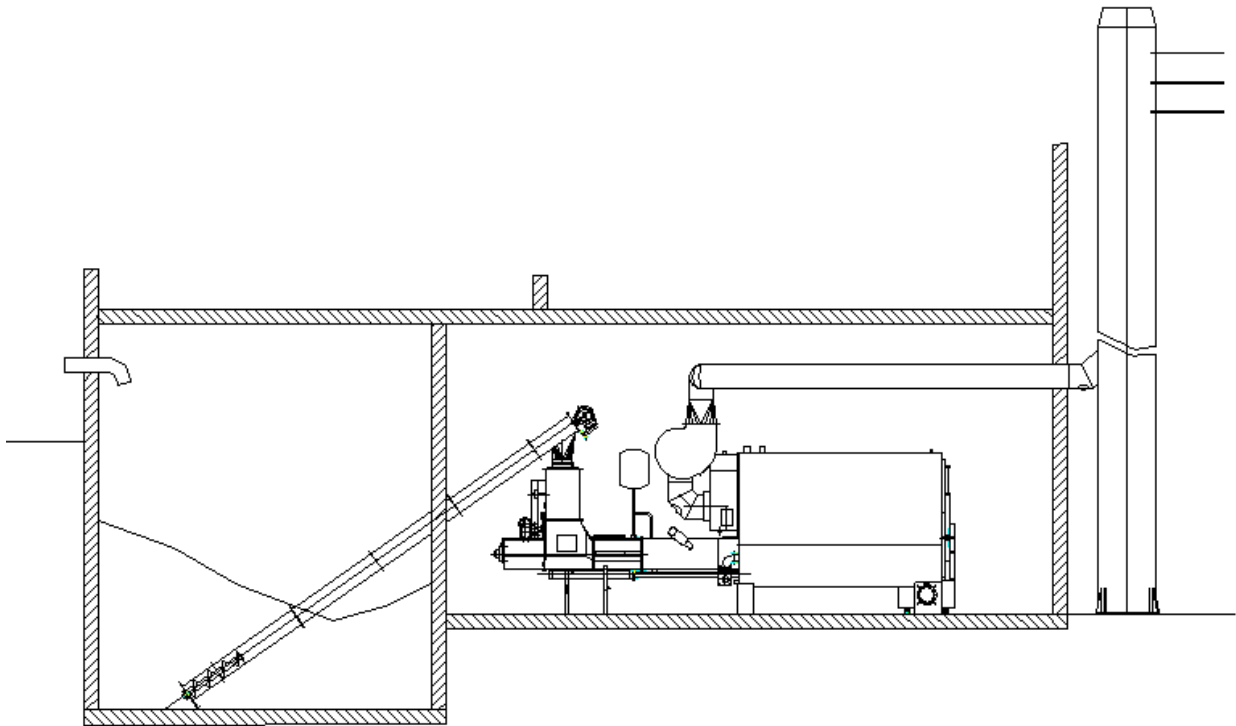
HO automat styringen er baseret på en PLC med touchskærm. Denne type styring er meget fleksibel i opbygning og tilpasning, hvilket medfører mulighed for kunde tilpassede løsninger, med styring af eksempelvis halmoprøver, overvågning, SMS alarmer o.s.v.

Styringen modulerer kedlens ydelse med reference til kedlen setpunkts temperatur, således at den tilførte brændselsmængde hele tiden tilpasses den aktuelle last på kedlen.

Desuden reguleres forholdet mellem tilført brændsel og tilført forbrændingsluft ud fra iltindholdet i røggassen, således der opnås en optimal forbrænding for at udnytte brændslet bedst muligt.

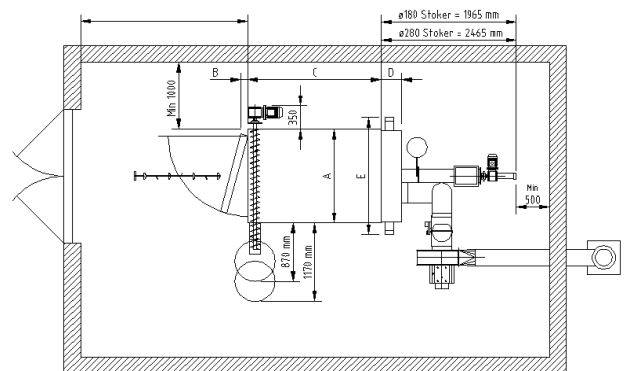
Styring af forbrændingsluften sker ved hjælp af hastighedsregulering af forbrændingsluft blæseren. For at kunne styre forbrændingen optimalt, er det nødvendigt med et konstant undertryk i forbrændings kammeret og derfor foretager styringen regulering af undertrykket i kedlen ved hjælp af hastighedsregulering af røggassugeren.





Principskitse

	kW	A	B	C	D	E	F	G
HO 120	140	1400	125	1500	360	1630	1870	1110
HO 140	160	1400	125	1500	360	1630	1870	1110
HO 180	210	1400	125	2000	360	1630	1870	1110
HO 250	249	1400	125	2000	360	1630	2100	1110
HO 300	345	1400	125	2000	360	1630	2100	1110
HO 420	490	1500	400	2000	470	1900	2400	1935
HO 510	595	1500	400	2500	470	1900	2400	1935
HO 680	790	1500	400	2500	645	1900	2610	2145
HO 850	990	1500	400	2500	645	1900	2820	2355
HO 1000	1165	1500	400	2500	645	1900	3030	2565



Passat PBR halmriver

