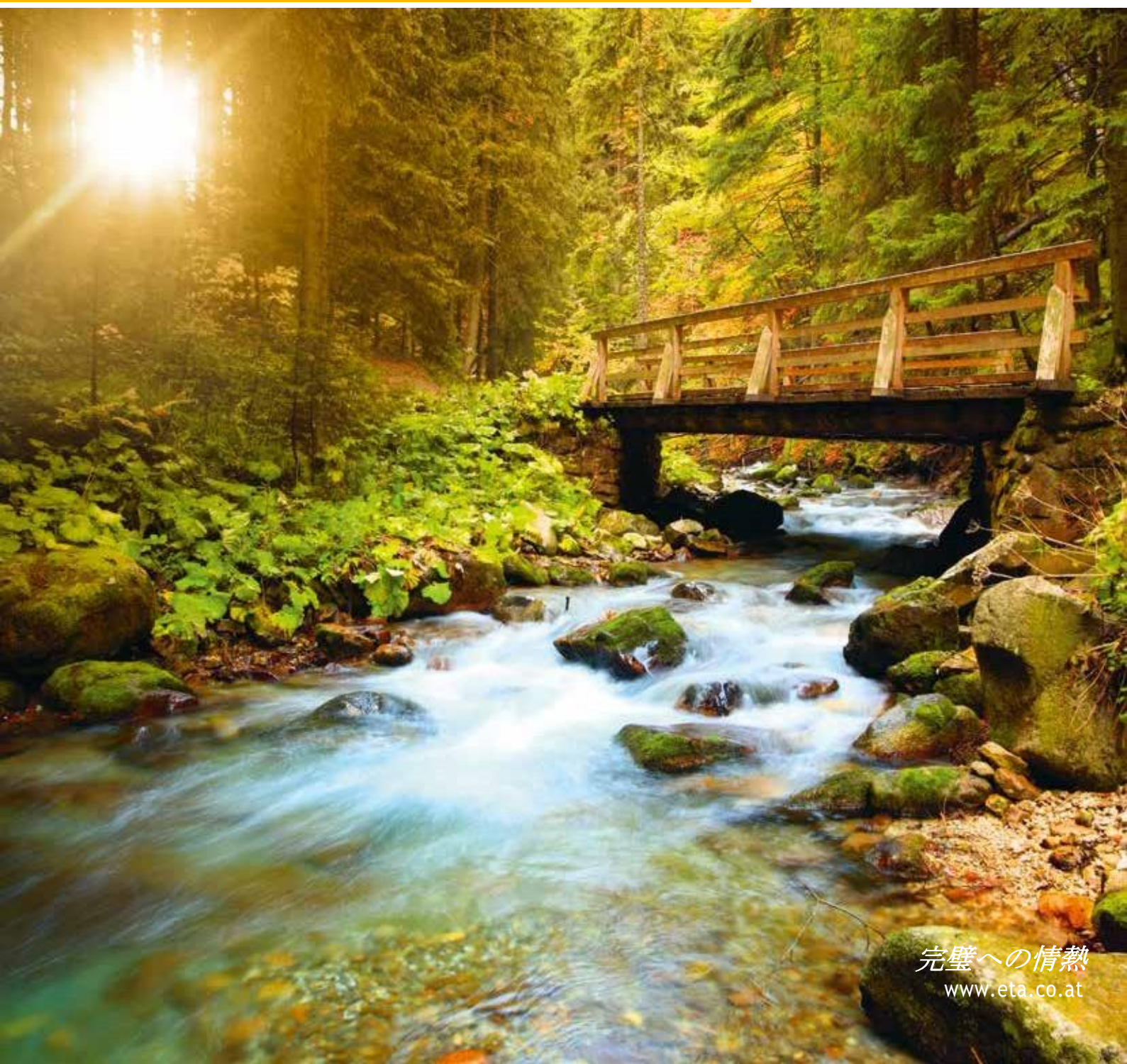


ETA **ePE-K**
100 to 240 kW

ETA^η
... my heating system



企業や住宅建設向け
強力なペレットボイラー



完璧への情熱
www.eta.co.at



ETA ePE-Kは、大きなアパート、住宅、商業施設、および小規模な地域の暖房ネットワークに最適です。

新しいビルのリノベーションに最適

大きなアパートや工業ビルの暖房要件は非常に高いことが多く、特に化石燃料を使用している場合は、暖房と温水の継続的なコストも高くなります。変換はそれだけの価値があります。特にETAの場合と同じくらい簡単な場合はそうです。すでにETAePE-Kペレットボイラーの開発中に、オーバーエスターライヒ州の高品質企業は、新築だけでなく、特にその視界を改修しました。したがって、ほとんどの場合、ボイラーの交換に大規模な変換は必要なく、既存の条件を最適に使用できます。たとえば、ペレット店は最大20メートル離れた場所に配置できます。たとえば、石油タンクが立っていた場所などです。

シリアル品質

ETA ePE-Kの場合、より大きな加熱要件も問題ありません。したがって、2つ、3つ、またはそれ以上のボイラーを並行してセットアップできます。このモジュラーまたはカスケード設計はETAによって採用されたため、既存のプロパティに簡単に配置できるだけでなく、配管、バッファー量、ポンプ、および組み立てに関する労力も最小限に抑えられます。

どこでも制御下にあるすべて

効率的な暖房システムの心臓部は制御システムであり、

太陽熱暖房システムや小規模な局所暖房ネットワークも統合できます。

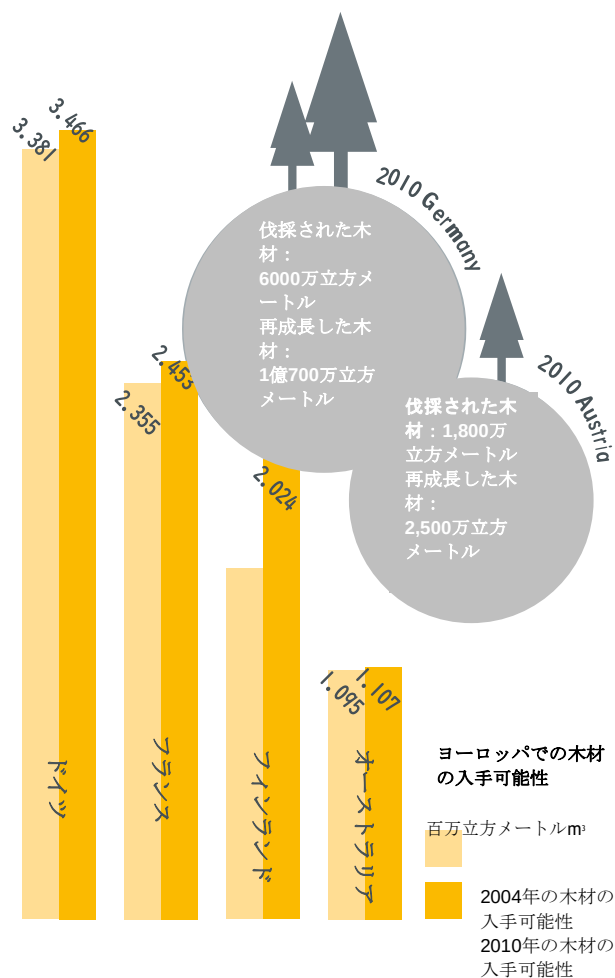
ボイラーは、すべての機能のアクティブな監視とGSMおよびインターネットを介したリモートメンテナンスを備えているため、契約使用に最適です。

信頼性のためのアクティブコントロール

全な運転は、ドラフトファン速度、スクリーモーターの消費電力、エアフラップ位置、煙道ガス中の残留酸素、リターンライザー、排気温度、温水温度など、さまざまなボイラーデータの包括的な測定とレポートによって保証されます。

お互いに有利な状況

暖房費を節約し、国内経済を強化し、その過程で環境に配慮します。ペレットで暖房することは価値があります。木材は常に再生するため、将来的に大幅な価格上昇は見込まれません。現在、オーストリアでは約700万立方メートルの余剰木材が成長しており、ヨーロッパ全体で森林地帯が増加しています。



CO₂ 30kg

飛行機で100km飛ぶと約30kgのCO₂が排出されます

車で150km走ると

約10,000kgのペレットを消費する事になります。

10Lの灯油を燃焼

油との比較

比較期間: 5年

木質ペレット

app.
50%
安い

薪

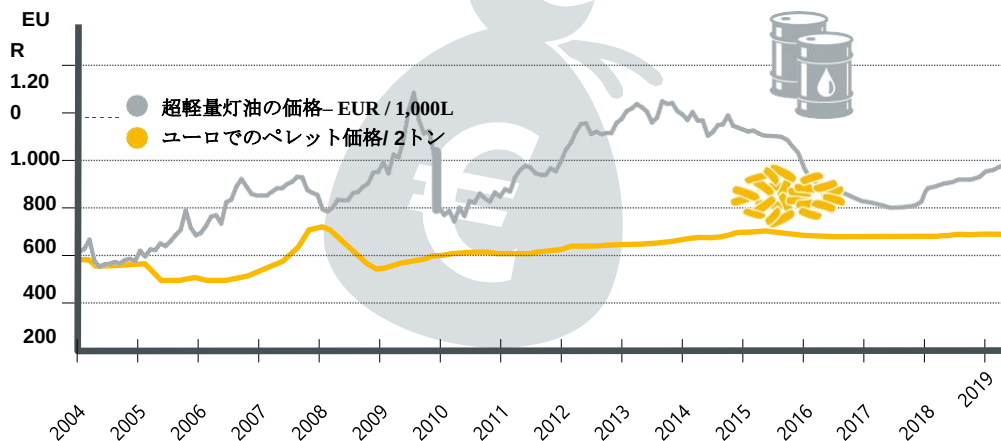
app.
60%
安い

木質チップ

app.
70%
安い

油のコスト 油と木質ペレットの比較

2トンのペレットは約1,000リットルに相当します



石油やガスなどの化石燃料の価格は国際市場で大きく変動し、長期的には確実に上昇しますが、木材やペレットの価格は信頼できます。

常にペレット用の ペース

ペレット貯蔵庫は、以前は石油タンクがあった場所ならどこにでも簡単に設置できます。
ボイラーの近くにある必要はありませんが、最大20mおよび2階建ての場所に配置できます。
家の中にスペースがない場合は、隣接する建物に物置を設置するか、地下タンクを使用することもできます。
ペレットが膨らまないように、貯蔵室は乾燥している必要があります。
木製のクラディングはかなり湿った部屋で役立ちます。



クリーンなソリューション

木材産業の廃棄物から圧縮された木質ペレットは、タンカーで運ばれ、貯蔵室に吹き込まれます。
したがって、ペレットの配送は非常にクリーンなプロセスです。
店が密閉されていれば、ここでもほこりが漏れることはありません。

私の物置はどれくらいの大きさでなければなりませんか？

トン単位の年間おおよそのペレット要件は、キロワット単位の暖房負荷を3で割ることによって計算されます。立方メートル単位のペレット要件については、単に暖房負荷を2で割ります。

したがって、たとえば、90 kWの暖房負荷の場合、約年間30トンまたは45m³のペレット。

別のエネルギー源からペレットに移動する場合、ペレットの要件は以前の消費量から決定することもできます。

1トンのペレットはおおよそに相当します

- 500 L 灯油
- 520 m³ 天然ガス
- 750 LPGガス
- 600 kg 石炭

地熱熱エネルギーポンプによる
1,400kWhの電力（通常運転3.4）
空気ヒートポンプで2,700kWhの電力
（通常の操作1.8）

ペレットはどのようにしてボイラーに到達しますか？

排出スクリーン：

貯蔵室の全長に伸び、最大5 mの長さにすることができ、ペレットを貯蔵室からボイラーにつながる輸送ホースに輸送します。

ここから、ペレットはバキュームモーターでさらに運ばれます。

輸送後、ホースは空に真空引きされます。

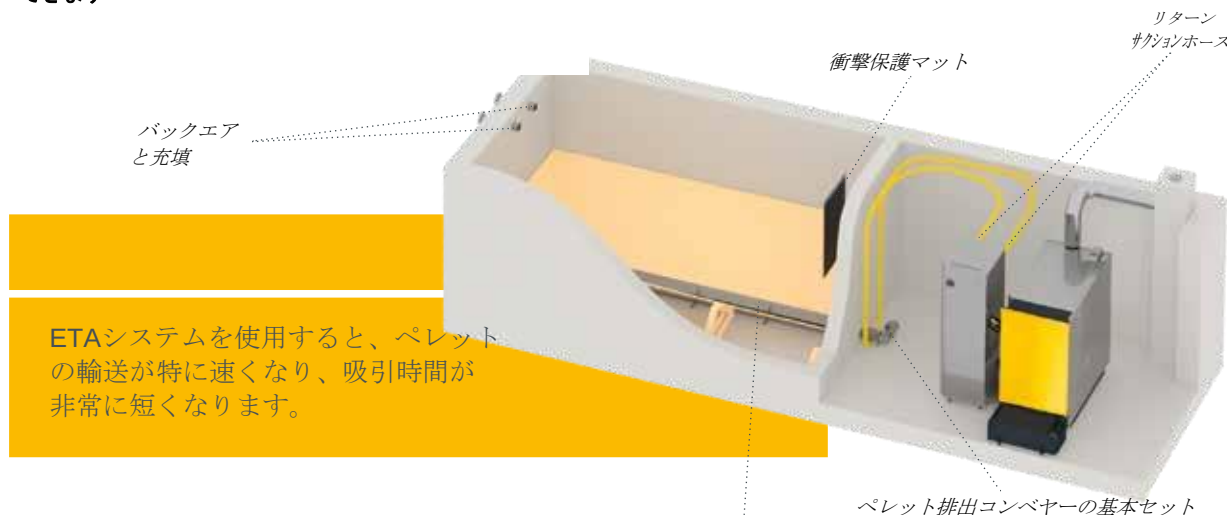
したがって、それらは詰まることはなく、常に最高の効率で動作します。

この標準システムでは、保管室を完全に空にすることができます

傾斜した滑らかな床の上で、ペレットは自動的に輸送スクリーンに滑り込みます。

衝撃保護マットは充填ノズルの反対側に吊り下げられているため、ペレットがトラックから貯蔵室に吹き込まれたときに壁で粉々になることはありません。

この構造の前提条件は、ボイラーへの輸送ホースの接続が保管室の狭い側に配置されていることです。これにより、部屋の全長をネジで利用できます



ETAシステムを使用すると、ペレットの輸送が特に速くなり、吸引時間が非常に短くなります。

吸引ブローブ：

部屋の形状が排出スクリューに適していない場合は、ETA吸引ブローブシステムが理想的な選択肢です。

ここでは、ペレットが傾斜した滑らかな木の床の上を直接4つの吸引ブローブにスライドし、4つの吸引ブローブが交互にペレットを保管室から運び出します。

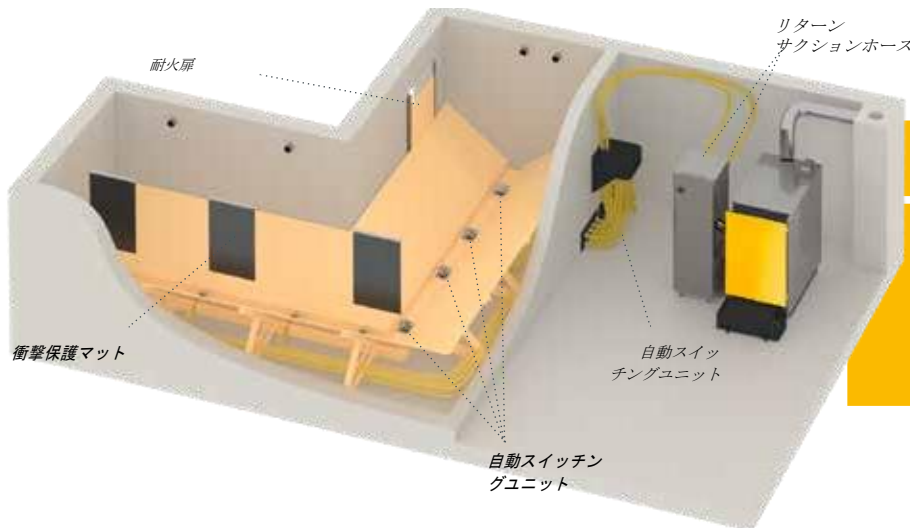
自動切り替えにより、ブローブが特定の時点でペレットを取得しなくても、燃料供給が中断されることはありません。

このシステムの前提条件は、貯蔵室が同じ階以上のボイラーの反対側にあり、貯蔵室が4m以内であることです。

ネジとは異なり、吸引ブローブは保管室を完全に空にすることはできません。

保管室の容量が限られている場合、これは不利になる可能性があります。

このシステムは、角度の付いた保管室でも使用できるという利点があります。



吸引ブローブを使用すると、角張っていても、ほぼすべての部屋をペレットストアとして使用できます。

モル搬送システム：

構造上の制約により、従来のETAペレットコンベヤーシステムには、使用可能なペレット貯蔵量に関していくつかの制限がある場合があります。

高品質のE3モル搬送システムは、このような状況で役立つアプリケーションです。

ETAのヒント：ETAボックスへの保管

特に実用的なソリューションの1つは、ETAboxです。

ボイラー室、屋根裏部屋、納屋、または覆われている場合は設置できます

-外でも。

湿気の多い部屋でもペレットを乾いた状態に保ちます。

ボックスからボイラーまで伸びる最大20メートルのサクシジョンホースの距離は問題ありません。

ETAboxを壁に直接設置することはできませんのでご注意ください。

これが、同じ容量のレンガ造りの店と比較して、必要なスペースが少し大きい理由です。



E3モル搬送システムを使用すると、保管スペースをほぼ完全に空にすることができ、傾斜した木造構造が排除されます。



あなたが熱を確認する方法

ETA ePE-Kは熱を生成するだけでなく、ETAシステムも熱を効率的に分散します。
暖房および給湯システムに最適なコントロールセンターを利用する

ETA ePE-Kには、暖房システム全体の制御システムが装備されています。
太陽熱暖房システム、従来の給湯システム、または淡水モジュールを備えたバッファ貯蔵タンクを統合するかどうか、エネルギーがラジエーターまたは床下暖房を介して転送されるかどうか、すべてを制御できるのは、ボイラーまたはコンピューターやスマートフォン経由。
簡単な画像は、太陽熱暖房システムが成功したかどうか、またはバッファがどれだけいっぱいかを示しています。

バッファ付きでお願いします

ETAバッファ貯蔵タンクは完璧なパートナーです。
とりわけ、秋または春に暖房を行う場合、および夏に温水を準備する場合、暖房ボイラーが生成するエネルギーよりも必要なエネルギーが少ないことがよくあります。

バッファはこの過剰な熱を蓄え、必要に応じて放出します。
これにより、必要なボイラーの始動が少なくなるため、燃料が節約され、ボイラーが保護されます。
ETA層状バッファは、太陽熱暖房システムの統合に最適です。
夏には、実質的に運用コストなしでお湯を生産することができます。
しかし、冬には、ソーラーコレクターがお湯の準備に一般的な60°Cを生成することはめったにありません。
次に、太陽エネルギーによって加熱された水は、床暖房を通して供給されます。
これは通常、わずか30~40°Cの温水温度で機能します。

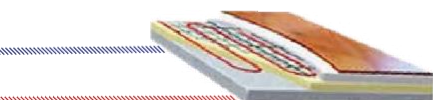
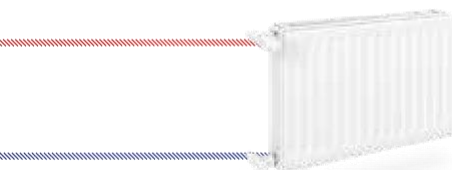
meinETA通信プラットフォームを介してリモート制御されます。

2つの加熱回路用のETA混合回路モジュールは、センサーライン、ポンプ、ミキサーケーブルを設置する必要がないため、設置時に多くの時間と費用を節約します。

統合リターンライザー



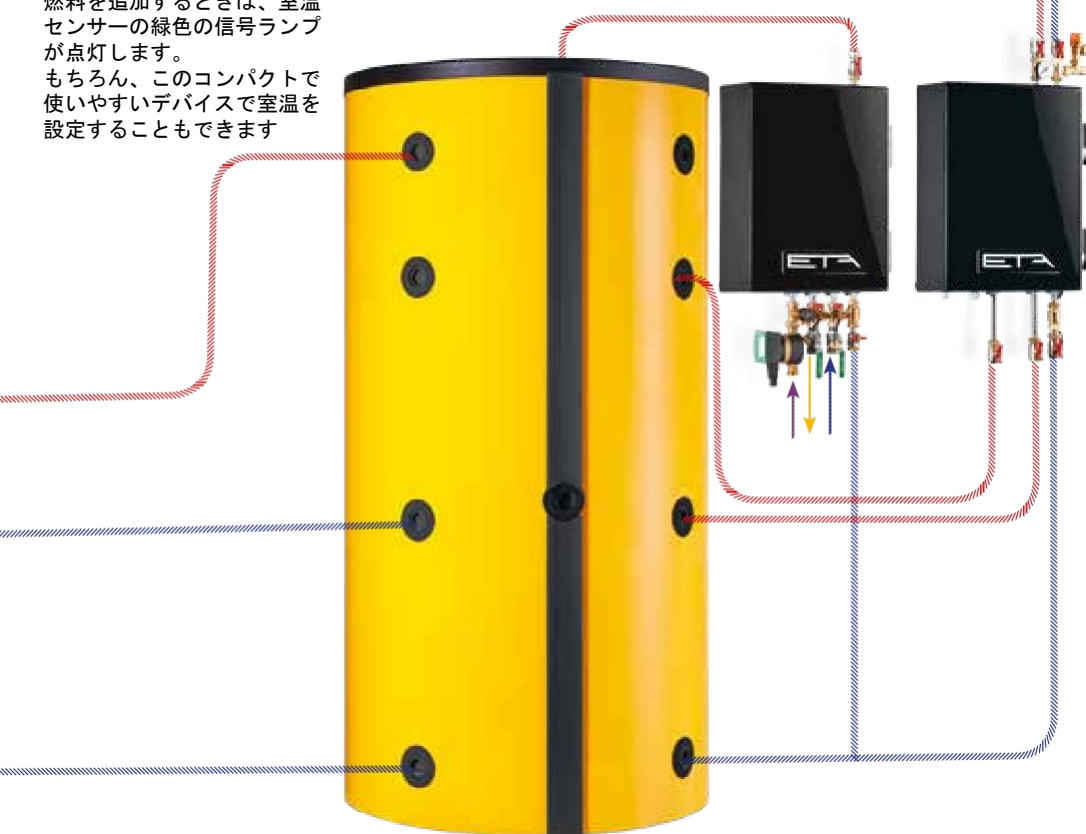
バッファー貯蔵タンクの容量が大きい規模な太陽熱暖房システムまたは非常に大きな太陽熱暖房システムの場合、ETA蓄熱充電モジュールが最大の効率を保証します



ボイラーのことは忘れてください。それはあなたが必要ときにあなたに知らせます！燃料を追加するときは、室温センサーの緑色の信号ランプが点灯します。もちろん、このコンパクトで使いやすいデバイスで室温を設定することもできます

ETA成層緩衝液には、熱交換器の助けを借りて水道水を絶えず再加熱する淡水モジュールを装備することもできます。

したがって、細菌や細菌のリスクが最小限に抑えられます。



ETA成層バッファーは、ePE-Kへの理想的な追加です。必要のないエネルギーを蓄え、オンデマンドで供給します。



清潔さは最高の 効率をもたらします

ETAシステムでは、燃焼室と熱交換器が全体として自動的に洗浄されます。
これにより、効率が向上し、ボイラーのメンテナンス作業が最小限に抑えられます。
最終的には、アッシュボックスを空にする必要があります
-灰の圧縮と大量の灰箱のおかげで、従来のシステムよりも頻度が少なくなりました

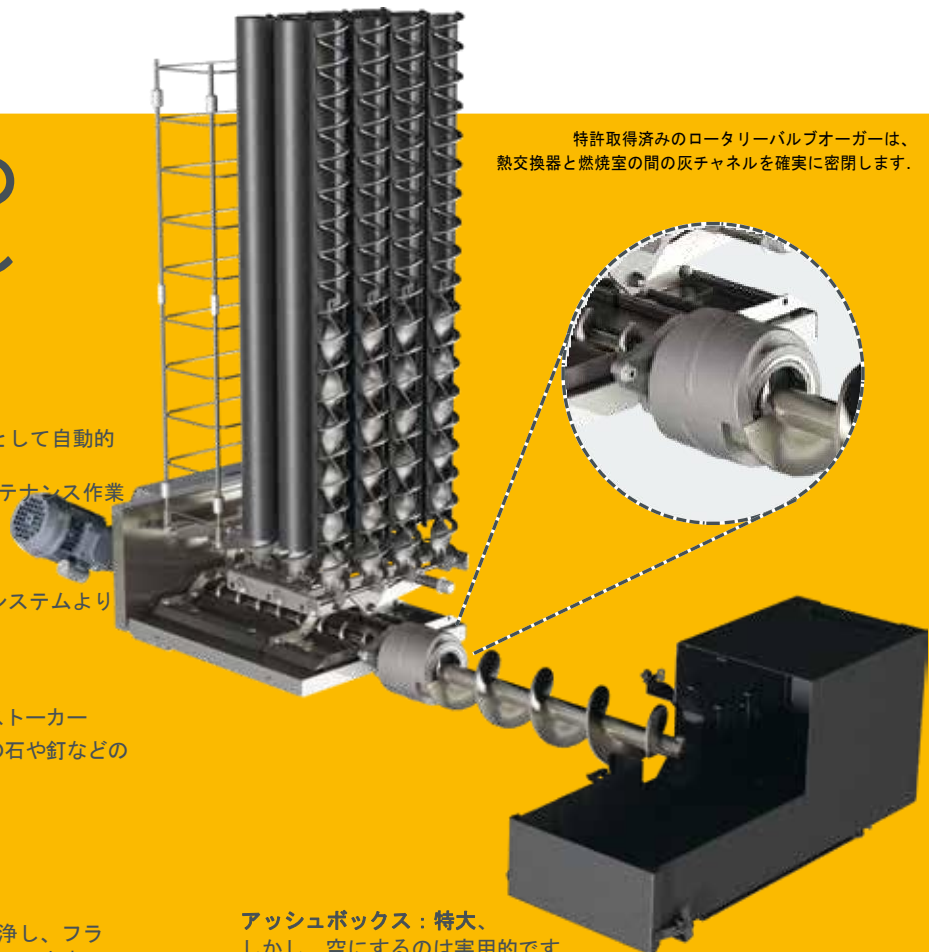
自動脱灰：

決定的にプログレッシブ脱灰用スクリューはストーカー
スクリューとほぼ同じサイズなので、灰の中の石や釘などの異物も問題ありません。
ネジは正面からも簡単に取り出せます。

熱交換器のクリーニング：

永続的に高い効率。
特別な減衰メカニズムが熱交換器パイプを洗浄し、フライアッシュが戻り運動で落下することを可能にします。
オプションで統合された集塵器でさえ、その洗浄にこのメカニズムを使用します。
それはクリーンで効率的です！
落下する灰は、主にボイラー床からミニ移動床を介して拾い上げられ、中央に配置されたスクリューに供給されます

特許取得済みのロータリーバルブオーガーは、熱交換器と燃焼室の間の灰チャネルを確実に密閉します。



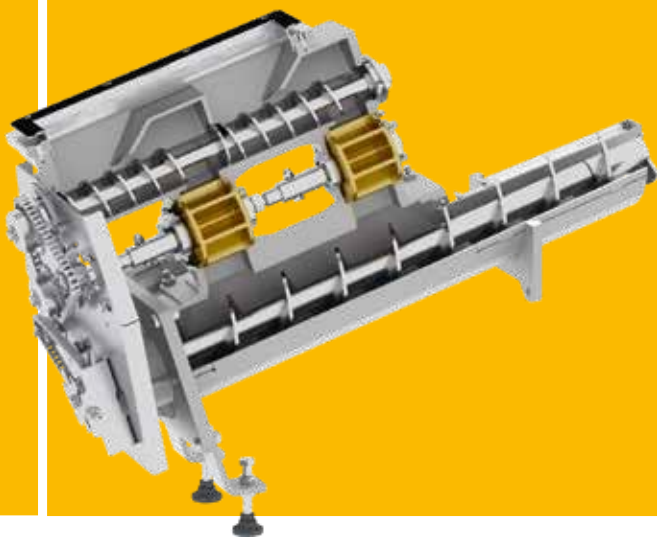
アッシュボックス：特大、

しかし、空にするのは実用的です。
灰は完全に自動的に外部の灰箱に運ばれます。
脱灰スクリューは、他のシステムと比較して、灰を圧縮し、排出間隔を大幅に延長します。
箱は手押し車で運ぶのが最適です。
ボックスのガイドプレートは、時々不均一な場合でも、正しい輸送を保証します。
排出を簡単にするために、頑丈なロック付きのフロントカバーを完全に取り外すことができます。
したがって、空にすると、ボックスは事実上すべてのビンまたはコンテナに適合します。

ロータリーバルブ

安全なシステム。

ロータリーバルブは、バーンバックから完全に保護します。燃焼は、燃焼室でのみ行われ、他の場所では行われないようにする必要があります。
輸送用スクリューはペレットをロータリーバルブに運びます-そしてロータリーバルブが扱える数だけです。
これが、ペレットがくさびになったり、つぶれたり、壊れたりしない理由です。
ETAが開発したこのシステムのおかげで、ロータリーバルブのシールされたエッジは摩耗しません。
システムはボイラーの全耐用年数を通して安全なままです。





燃焼室のインテリジェント技術

最適な燃料利用。

燃料は側面から燃焼室内のセグメント回転火格子に押し出され、そこで制御された燃焼にかけられます。空気の流れが制御された耐火物で裏打ちされた燃焼室は、高い燃焼温度を可能にし、したがって最適な燃料利用を可能にします。

材料が完全に燃え尽きると、セグメント格子は完全に360°回転します。

釘や石などの異物は、下にある灰ネジに安全に落下します。

燃焼室の上の特許取得済みのレーキを通して、現在、二次燃焼室も完全に自動的に脱灰されるため、ボイラーの効率が向上し、同時に煙道ガスの温度が低くなります。

過充填防止。

これは、燃焼する可能性のある燃料がチャンバー内にないことを保証する重要な安全対策です。

長時間停止した後、ボイラーが冷たくなったり濡れたりしたり、着火しにくい燃料を使用したりしても、ボイラーの過充填が起こらないため、爆燃が防止されます。

センサー制御の火床制御システムは、常に正しい燃料量を保証します。

これは、ペレットなどの代替燃料だけでなく、非常に乾燥した木材チップにも有利です。



最適化された点火はエネルギーを節約します。

短い燃焼休憩で、耐火物で裏打ちされた燃焼室はまだ十分に熱いままであるため、供給された新しい燃料は残りの残り火によって点火することができます。

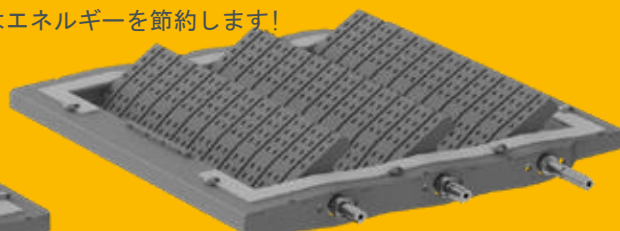
ノイズのない点火は、ボイラーが長時間停止した後にも使用されます。

ラムダプローブと排気温度センサーが点火に成功したことを通知するとすぐに、点火ファンが停止します。

それはエネルギーを節約します！



ePE-K 100 - 170 kW



ePE-K 180 - 240 kW

陰圧で安全に

ECドラフトファン

静かにささやくように、この速度制御ファンがボイラー内の一定の負圧を確保することができます。ECモーター技術のおかげで非常に経済的に機能します。

さらに、ドラフトファンは燃焼室での酸素供給を保证するため、理想的な燃焼挙動と燃料の最適な利用を実現します。

洗練されたボイラー構造により、ドラフトファンはボイラー内に十分な低圧を生成するため、従来のシステムとは異なり、追加の圧力ファンは必要ありません。低圧センサーは、ドラフトファンのさらに効率的な制御を提供します。

これにより、ボイラー内の負圧が測定され、燃焼室内の空気供給が最適化されます。これにより、運用コストが最小限に抑えられます。



ラムダプローブ

ミックスがすべてです。

ラムダプローブの助けを借りて、燃料と酸素の混合比は完全に調整されているので、異なる燃料品質は常に可能な限り最高の効率を達成します。

さらに、プローブは点火が成功したかどうかを即座に検出します。

これにより、点火時間が短縮され、電力とコストが節約されます。



ラムダプローブは、燃焼技術の重要な部分です。

ETA燃焼制御システムと組み合わせて、燃焼のコースと品質を決定します



7つのタッチスクリーン

堅牢で感度の低いガラスパネルを備えた容量性16:9形式のタッチスクリーンも、圧力をかけずに反応するようになり、操作が簡単になりました。

ディスプレイを傾けて見やすくすることもできます。



統合リターンライザー

これにより、すべてのコンポーネントが工場でチェックおよびケーブル接続されるため、迅速でスペースとコストを節約する組み立てが保証されます。

水圧を監視する圧力センサーがすでに設置されており、追加の接続により安全グループの最適な接続が可能になります。

ボイラーに直接 ペレットホッパー

容量220kgのペレットホッパーは、フル出力で少なくとも約1時間動作するサイズになっています。

この間にペレットを吸い込むことなく5時間。

ペレットの吸引に必要な負圧は、産業用の真空タービンによって確保されます。

ブラシレスECモーターにより、摩耗が非常に少なく、動作の信頼性が高くなります。

ペレットは高品質の強化ホースによって吸引されます。このホースは、標準の直径が50 mmであるにもかかわらず、吸引量も増加しています。



オプションの 集塵器

自然現象の巧妙な使用

コンピューターの画面にほこりがたまり続けるのはなぜですか？

ほこりの粒子が静電的に帯電し、スクリーンに引き付けられるためです

- ETAは、集塵器でこの効果を利用します。

煙道ガスダクト内の電極の助けを借りて、煙道ガス中で渦巻いている粒子は、エネルギーを与えられ、イオン化される。

これにより、粒子が堆積します

セパレーターの内壁にあり、煙道ガスで煙突から逃げることはありません。

集塵器は、脱灰中に完全に自動的に洗浄されます。

その後、ほこりはボイラーからの残りの灰と一緒にフロントアッシュボックスに着陸します。

集塵器はeHackに統合できるため、改造の邪魔になるものではなく、ボイラー室に追加のスペースを計画する必要もありません。

80~85%の分離度で、燃料が不十分な場合でも、集塵器は最小の消費電力で低ダスト放出を保証します



外部脱灰システム

さらに大きな脱灰間隔を達成するために、ETAは外部コンテナで脱灰拡張機能を提供します。

エクステンションは、ボイラーの左または右、およびボイラーの前または隣に配置できます。

このシステムは計画の柔軟性を提供するだけでなく、特別に設計されたコアレススクリューシステムのおかげで多くのスペースを節約します。

2 240リットル又は320リットルの容量を有する灰ビン

240リットル

溶融亜鉛めっき鋼製コンテナには、取り外しが簡単なホイールが付いており、EN 840の要件を満たし、廃棄会社による取り外しに適しています。



240 Liter

320リットル

コンテナの底にあるフラップは、便利な排出を提供します。

パレットフォークを使用して、コンテナはフロントローダーまたはフォークリフトで輸送できます。

コンテナが車輪の上にあるか、適切な手段で固定されると、下部フラップのロックが解除されます。

ロックを解除した後、コンテナをゆっくりと上に動かしてフラップを静かに開き、ほこりの形成を最小限に抑えることができます。

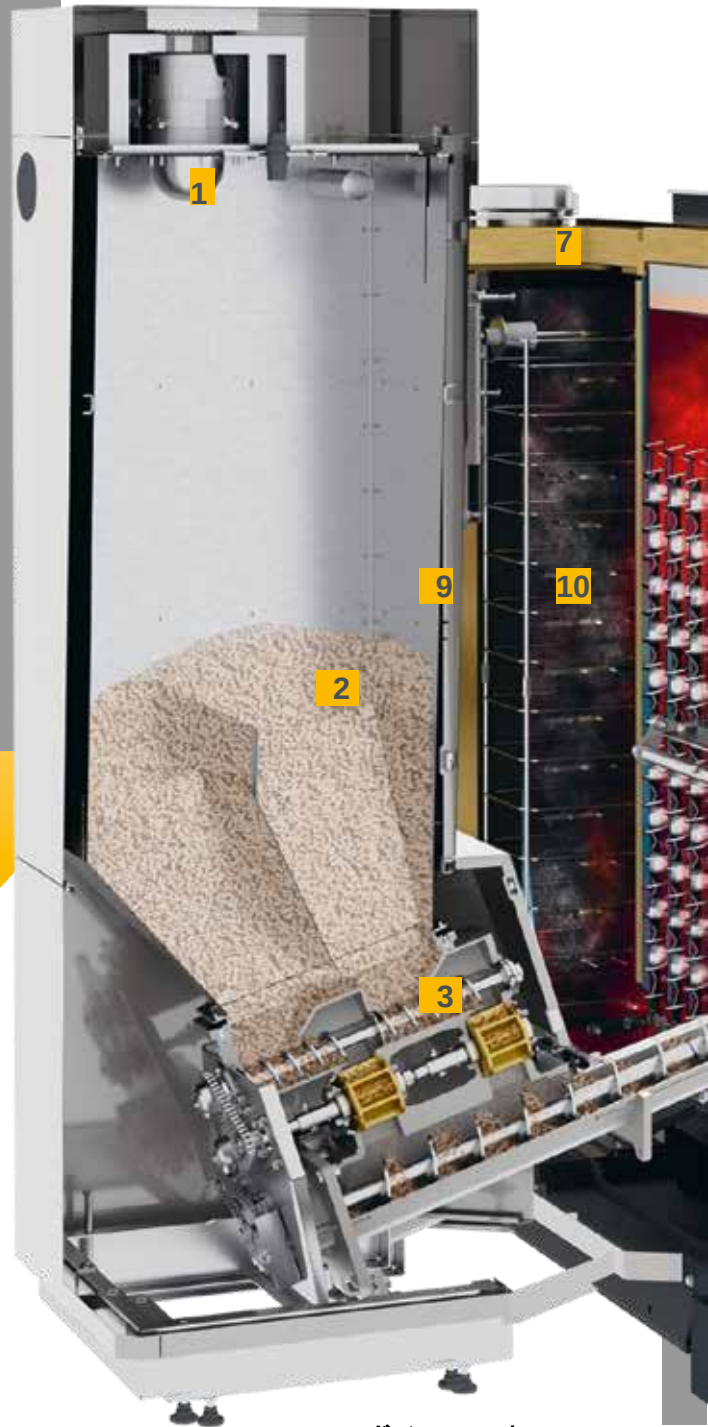


320 Liter

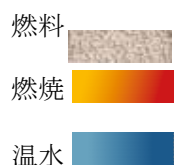
加熱する方法

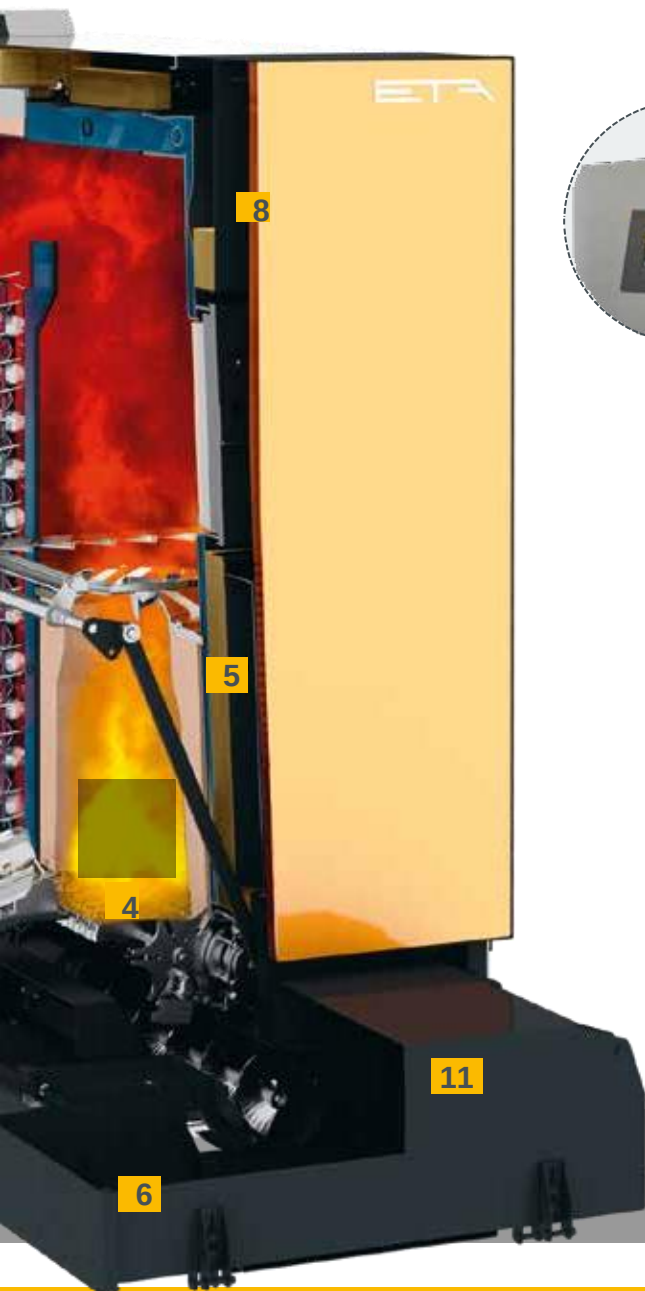
ペレットホッパーから燃焼室、そして熱分配システムまで：
高品質のコンポーネントの相互作用が求められています！

- 1 真空タービン：**ペレットを貯蔵室からボイラーの中間容器に輸送します。
- 2 ペレットホッパー：**ペレットは一時的にここに保管され、すぐに燃焼できるようになります。
- 3 バーンバック保護装置としてのロータリーバルブ：**保管と点火の間の完全に密閉された閉鎖ドアであるため、バーンバックから安全に保護します
- 4 クリーンな燃焼室：**燃焼室を灰から完全に空にするために、セグメント火格子は自動的に360°回転し、灰は摩擦なしに落下することができます。
- 5 一次および二次エアフラップ：**両方のフラップはラムダプローブを介して制御されるため、理想的な量の空気が燃焼のために燃焼室に到達します。自動信号校正により、現在のデータが常にラムダプローブから処理されるため、最高の効率が継続的に達成されます。
- 6 外部アッシュボックスでの全自動灰除去：**燃焼室、熱交換器、およびオプションの集塵器からのアッシュは、アッシュスクリュウを介してアッシュボックスに輸送および圧縮されます。これにより、長い脱灰間隔と快適さが保証されます。



ボイラーの中：





7 **ドラフトファン：**ささやき静かなこのファンは、ボイラー内の負圧を保証します。さらに、空気の量を調整し、ボイラー室の安全性を確保します

8 **マイクロプロセッサを備えたタッチ制御システム：**指を数回スワイプするだけで、メニュー全体を直感的に操作できます。ボイラーがインターネットに接続されている場合は、たとえば、アッシュボックスを空にする必要がある場合はメールで。さらに、パートナーネットワークで無料の通信プラットフォームmeinETAを使用したり、USB接続を介して無料のソフトウェアアップデートを使用したりできます。

9 **統合されたリターンライザー：**迅速で、スペースとコストを節約する設置を保証します。

10 **10熱交換器の洗浄：**熱交換器はタービュレータで完全に自動的に洗浄されます。これにより、常に高い効率が保証されます。

11 **11外部アッシュボックス：**アッシュは圧縮されているため、アッシュボックスを空にする頻度は従来のシステムよりも少なくなります。アクセスは簡単で便利です。



アウェイモード、
夜間の短縮、休暇の
設定：直感的に、ど
のボタンが何をする
かがすぐにわかりま
す。

どこからでも簡単に制御

優れたテクノロジーは、その使いやすさが特徴です。ETAtouchの多くの機能を使用するために、技術者である必要はありません。

ETAtouch：ボイラーのタッチスクリーンETA ePE-Kのタッチスクリーンを使用すると、すべての設定をすばやく簡単に制御できるため、混乱して配置されたボタンと制御システムは過去のものとなりました。

アイコンは自己です

説明

一般的に暖かくしたい、涼しくしたい、夜間の短縮時間を変更したい、休暇中にエコモードに切り替えたいなど、マニュアルを操作しなくても直感的かつ完全に正しい記号をタップできます！

タッチスクリーンを介してボイラーを制御するだけでなく、バッファ貯蔵タンク、ペレット貯蔵、太陽熱暖房システム、温水準備など、接続されているすべてのコンポーネントの概要も把握できます。

たとえば、まだ保管されているペレットの数や、太陽熱暖房システムの効果などをすぐに知ることができます。

ボイラーは、スマートフォン、
PC、タブレットを介して、また
はtouchscreenで直接制御できま



meinETA：無料のインターネットプラットフォーム
暖房ボイラーがインターネットに接続されている場合は、モバイル、タブレット、またはPCですべての暖房設定を表示および変更できます。

だから、どこにいても、あなたはいつもあなたの暖房にハンドルを持っています！

www.meinETA.atにログインすると、ボイラーの真正面に立っているかのようにタッチスクリーンが表示されます。

ペレットストアに充填する必要があります。灰入れを空にする必要があります。次の暖房サービスの時間です...

これらすべてを自分で覚えておく必要はありません。

meinETAは無料でメールで通知します。

クイックヘルプ

インストーラーまたはETAカスタマーサービス担当者に、meinETAアカウントへの一時的なアクセス権を付与します。

だから彼らは彼らの準備をすることができます

あなたへの訪問

また、meinETAのおかげで、ヒーターを再び機能させるために何を必要があるかを電話で教えてくれるので、技術者が訪問する必要さえないかもしれません。

ステータス表示でボイラーにアクセスできる人を確認できます。

ネットワークに誰が参加するかを決めるのはあなただけです。



暖かい家に帰ってください：外出
中にボイラーを制御することも
できます

meinETAの技術要件

meinETAを使用できるようにするには、自宅にブロードバンド接続が必要です。

ETAボイラーのタッチスクリーンは、ネットワークケーブルを介してインターネットに接続されています。また、地下室にネットワーク接続がない場合は、ETAPowerLine経由で接続するだけです。

任意のソケットからモデムにデータを快適に転送します。

タブレット、スマートフォン、PC用

meinETAは、iOSやAndroidなどの現在のすべてのオペレーティングシステムで実行されます。

meinETAは、PCを介して、Mozilla Firefox、Safari、Google Chrome、Internet Explorer9などの最新のインターネットブラウザからロードできます。

ビルマネジメントへの統合

オンサイトの建物管理またはマスター制御システムへの統合は、比較的問題がありません。

値は、RESTful WebサービスとModbus / TCPを使用して照会および変更できます。



あなたのために

ETAデバイスは最高品質が特徴です。オーストリアで開発された特許取得済みのシステムを備えています。組み立て全体は、オーストリアのHausruckviertal社内で行われます。万が一故障が発生した場合でも、ETAカスタマーサービスはその場で迅速に対応します。経験豊富で有能なオンコールチームがご利用いただけます。

1つのディスプレイ上の すべて：ETA標準

最新の暖房システムは、次の場合にのみ効果的です
それはよく管理されています。

ETAtouchがそれを処理します。

追加費用なしで、ETAtouch制御システムには、2つの加熱回路、タンクまたは瞬間温水モジュールを介した給湯、および太陽熱暖房システムの統合のためのすべての機能がすでに含まれています。

すべてのETA暖房ボイラーには、LAN接続も標準装備されています。

ボイラーをインターネットに接続すれば、PC、タブレット、スマートフォンからすべてのコンポーネントを簡単に制御できます



ボイラーと燃焼の調整

いくつかのコンポーネントの速度制御は電力を節約します。ラムダと点火時間の調整により、効率が向上します。操作に関連するすべてのコンポーネントが監視されます。

バッファー貯蔵タンク管理

タンク内の3~9個のセンサーがシステム内の熱発生器を制御し、さまざまな消費者にエネルギーを分配します。

5つのセンサーの使用から、カスケード調整、

M-Holz、およびピーク負荷管理はETA標準の一部です。



お湯の準備

ETA瞬間温水モジュールだけでなく、温水タンクまたはコンビネーションタンク。すべてのバリエーションで、循環ポンプは時間または要件プログラムで制御できます。

ソーラー暖房システム

1つまたは2つのタンクを備えた単回路または二重回路の太陽熱暖房システム、ETA層状充電モジュールを介したゾーン負荷、2つのコレクターフィールド、および3つの消費者が制御されます。2つの気象制御された混合加熱回路** それらは、多くの時間枠と自動または手動の追加機能を可能にする毎週のプログラムで実行されます。システムは、オプションでルームセンサーとリモートコントロールで拡張できます。

取扱説明書がなくてもわかりやすい：
タッチスクリーンの記号は一目瞭然です。
簡単に暖房システムを制御し、子供の遊びにもなります

追加のシステム機能

石油ボイラー、ガスボイラー、ヒートポンプ、薪ストーブなどのサードパーティの暖房装置、サーモスタットまたは温度差熱の検出、暖房ファンなどの外部装置からの外部需要、送電線の制御、ミキサーの有無および熱伝達ステーション、たとえばシングルルーム制御システム。

より複雑なシステム用の壁掛け式コントロールボックス
すべての制御システムは、タッチスクリーンの有無にかかわらず、壁に取り付けられたコントロールボックスで拡張できます

**制御システムは構成に依存し、センサーはアクセサリとして利用可能です

ハウスルックから 世界へ

ETAは、バイオマス加熱

つまり丸太、ペレット、木材チップボイラーの製造を専門としています。自然に成長する資源と組み合わせられた最新のテクノロジー。

ETAは効率的です

技術者は、ギリシャ文字の η で暖房システムの効率を指定します。「eta」 ETAボイラーは、より少ない燃料消費、環境の健全性、持続可能性でより多くの熱を表します。木材：古いのが優れている 木材は私たちの最も古い燃料であり、最も近代的な燃料です。洞窟の前での直火から最新のバイオマスボイラーまで、多くの歴史があります。20世紀半ば、木材暖房システムの数は一時的に減少しました。石油暖房が新しくなり、誇大宣伝オプション。

木の一貫性と比較した短い間奏

今日、私たちは化石燃料による暖房には未来がないことを知っています。それは地球温暖化に貢献し、環境に害を及ぼします。化石燃料は枯渇しており、再生可能ではなく、不安定な地域から供給されることが多いため、供給の安全性も長期的には保証されません。対照的に、木材は安価で地元で栽培された再生可能な原材料であり、燃やしても気候を汚染しません。木の暖房が活況を呈しているのも不思議ではありません！

多くのコンポーネントで快適

1998年12月以来、オーバーエスターライヒ州の企業ETAは、新世代の薪ボイラーの設計と製造を行ってきました。それらは特許技術と最新の制御技術でいっぱいです-それらを使いやすくします。利便性と効率性により、ETA製品は非常に人気があります 世界中で。年間最大25,000台のボイラーの生産能力と世界的な輸出約80%の割合で、ETAは主要なバイオマスボイラー生産者の1つです。あなたは単なるボイラー以上のものを手に入れます ETAの木材ボイラーまたはペレットボイラーを決定する人は誰でも、持続可能性を選択しています。これは燃料の観点からだけでなく、地域の持続可能な職場での全面的な責任を含みます。

Hofkirchen an der Trattnachの350人以上の従業員が最高の労働条件を持っています -社内レストラン、明るい集会所と保管室、フィットネスルーム、サウナが含まれます。社内の太陽光発電システムによって供給される電気自動車用の無料の充電ステーションもあります。これはまた、生産ホールに必要なすべての電力をカバーするため、年間約230トンのCO2を削減します。

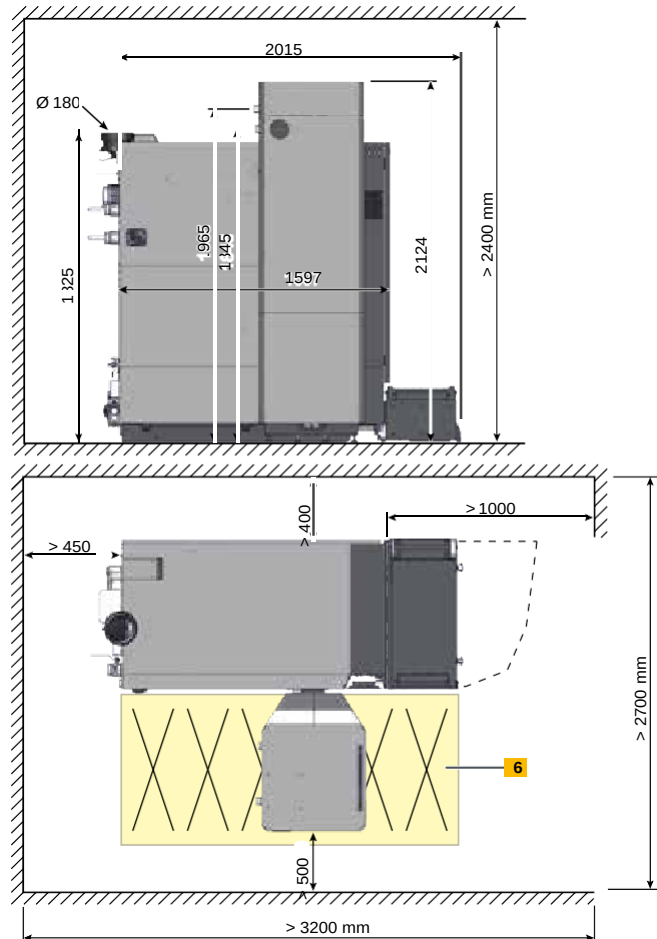
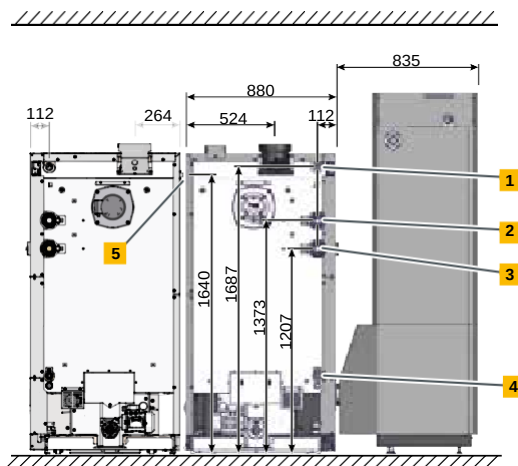


ペレットボイラー

ETA ePE-K 100 - 130 kW

- 1 C安全弁、圧力計、ブリードバルブの接続 R1"
- 2 フロー R2"
- 3 リターン, R2"
- 4 充填および排出バルブ
- 5 安全熱交換器R1 / 2
- 6 メンテナンスエリアを明確に保つ

ボイラーには、オプションで左側または右側にペレットモジュールを供給することができます。





Pellet boiler		100	110	120	130
Rated capacity	kW	29,9-99,9	32,9-109,9	35,9-119,9	38,9-129,9
Efficiency at partial/full load*	%	92,8 / 93,0	92,4 / 93,0	92,0 / 92,9	91,6 / 92,9
Transport dimensions (boiler) W x D x H	mm	922 x 1.764 x 1.825			
Weight of the boiler	kg	1.329			
Weight of the pellet module with stoker	kg	200			
Water content	litres	272			
Available residual pump head (at $\Delta T = 20$ K) for buffer operation	mWs / m ³ /h	4,5 / 4,3	3,8 / 4,7	3,1 / 5,1	2,5 / 5,5
Pellet bin on boiler (net)		220 kg (1.078 kWh)			
Maximum distance to pellet store	m	20			
Ash bos volume	litres	94			
Required flue draught	P	> 5 Pa A draught limiter is always required (≤ 15 Pa)			
Electrical power consumption at partial/full load (=values with integrated precipitator)	W	49 / 124 (148 / 211)			
Electrical power consumption in standby*	W	13			
Maximum permissible operating pressure	bar	3			
Temperature adjustment range	°C	70 - 90			
Maximum permissible operating temperature Boiler class	°C	95			
Suitable fuels		5 acc. to EN303-5:2012 Pellets ISO 17225-2-A1,			
Electrical connection		ENplus-A1 1 x 230 V / 50 Hz /			

*Data from test reports by BLT Wieselburg

Technical changes and mistakes reserved!

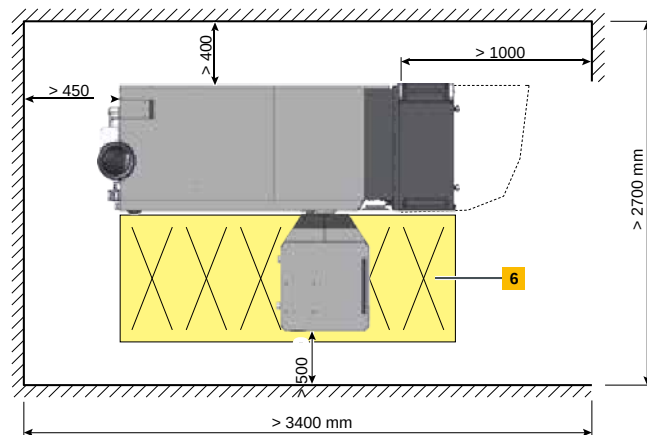
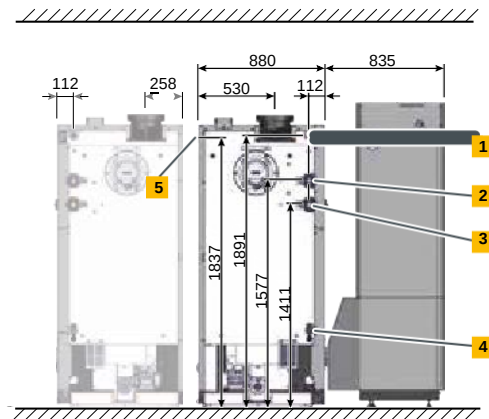
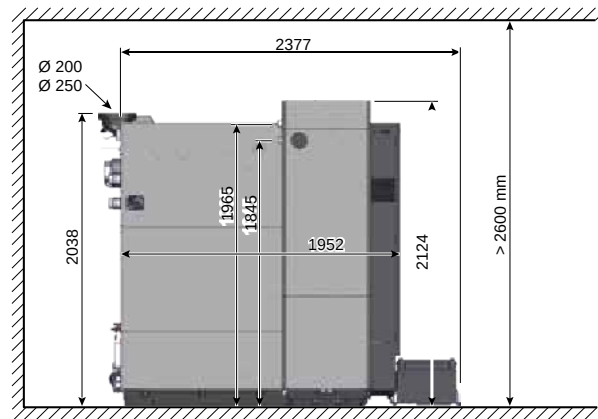


ペレットボイラー

ETA **e**PE-K 140 - 170 kW

- 1** C安全弁、圧力計、ブリードバルブの接続R1"
- 2** フロー R2"
- 3** リターン, R2"
- 4** 充填および排出バルブ
- 5** 安全熱交換器R1 / 2
- 6** メンテナンスエリアを明確に保つ

ボイラーには、オプションで左側または右側に
ペレットモジュールを供給することができます。





Pellet boiler		140	150	160	170
Rated capacity	kW	41,9 - 139,9	44,9 - 149,9	47,9 - 159,9	50,9 - 169,9
Efficiency at partial/full load*	%	92,8 / 93,4	93,1 / 93,6	93,5 / 93,9	93,9 / 94,1
Transport dimensions (boiler) W x D x H	mm	905 x 2.073 x 1.970			
Weight of the boiler	kg	1.6 2			
Weight of the pellet module with stoker	kg	200			
Water content	litres	347			
Available residual pump head (at $\Delta T = 20$ K) for buffer operation	mWs / m ³ /h	8,9 / 6	6,6 / 6,4	5,5 / 6,8	5 / 7,2
Pellet bin on boiler (net)		220 kg (1.078 kWh)			
Maximum distance to pellet store	m	20			
Ash box volume	litres	94			
Required flue draught	P	> 5 Pa A draught limiter is always required (≤ 15 Pa)			
a					
Electrical power consumption at partial/full load (=values with integrated precipitator)	W	60 / 162 (159 / 164)			
Electrical power consumption in standby*	W	15			
Maximum permissible operating pressure	bar	3			
Temperature adjustment range	°C	70 - 90			
Maximum permissible operating temperature	°C	95			
Boiler class		5 acc. to EN303-5:2012			
Suitable fuels		Pellets ISO 17225-2-A1, ENplus-A1			
Electrical connection		1 x 230 V / 50 Hz / 16 A			

*Data from test reports by BLT Wieselburg

Technical changes and mistakes reserved!



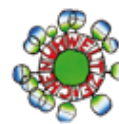
entspricht
EU-Normen



BLT Wieselburg
Österreich



TÜV
Süd Deutschland



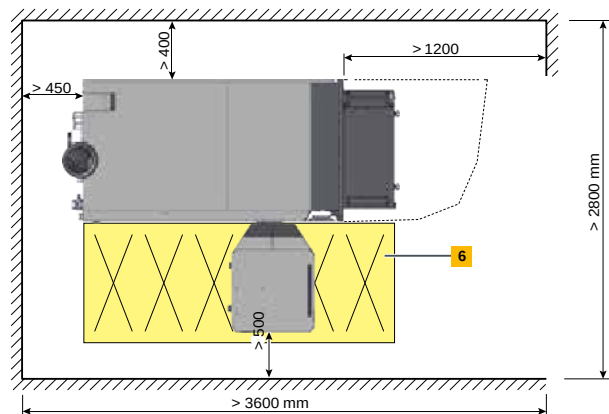
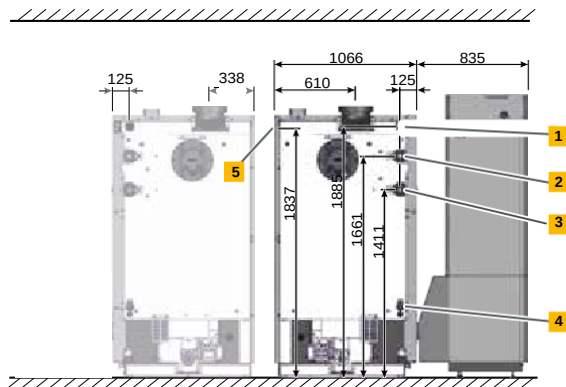
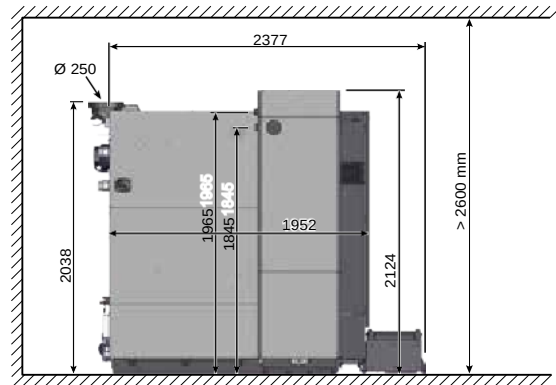
Österreichisches
Umweltzeichen

ペレットボイラー

ETA ePE-K 180 - 240 kW

- 1 C安全弁、圧力計、ブリードバルブの接続R1"
- 2 フロー R2"
- 3 リターン、R2"
- 4 充填および排出バルブ
- 5 安全熱交換器R1 / 2
- 6 メンテナンスエリアを明確に保つ

ボイラーには、オプションで左側または右側にペレットモジュールを供給することができます。





Pellet boiler		180	199	220	240
Rated capacity	kW	53,9-179,9	59,9-199,9	65,9-219,9	71,9-239,9
Efficiency at partial/full load*	%	94,3 / 94,0	95,2 / 94,5	96,2 / 94,9	97,1 / 95,4
Transport dimensions (boiler) W x D x H	mm	1.076 x 2.073 x 1.970			
Weight of the boiler	kg	1.982			
Weight of the pellet module with stoker	kg	200			
Water content	litres	434			
Available residual pump head (at $\Delta T = 20$ K) for buffer operation	mWs / m ³ /h	6,5 / 7,7	5,5 / 8,5	4 / 9,4	2,5 / 10,2
Pellet bin on boiler (net)		220 kg (1.078 kWh)			
Maximum distance to pellet store	m	20			
Ash box volume	litres	94			
Required flue draught	P	> 5 Pa A draught limiter is always required (≤ 15 Pa)			
a					
Electrical power consumption at partial/full load (=values with integrated precipitator)	W	78 / 227 (358 / 487)			
Electrical power consumption in standby*	W	17			
Maximum permissible operating pressure	bar	3			
Temperature adjustment range	°C	70 - 90			
Maximum permissible operating temperature	°C	95			
Boiler class		5 acc. to EN303-5:2012			
Suitable fuels		Pellets ISO 17225-2-A1, ENplus-A1			
Electrical connection		1 x 230 V / 50 Hz / 16 A			

*Data from test reports by BLT Wieselburg

Technical changes and mistakes reserved!



entspricht
EU-Normen



BLT Wieselburg
Österreich



TÜV
Süddeutschland



Österreichisches
Umweltzeichen

NOTES

