


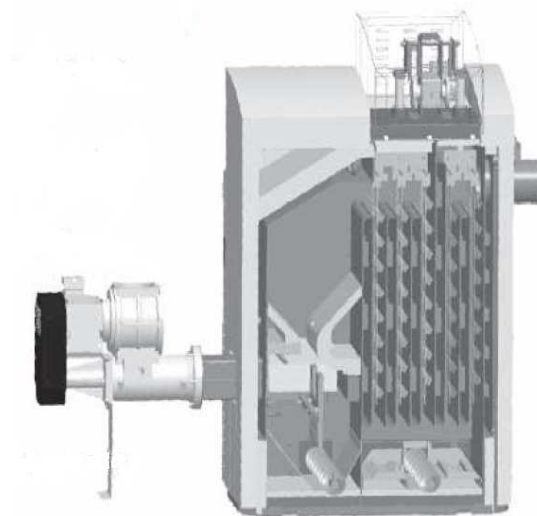


## HDG Compact 50/65

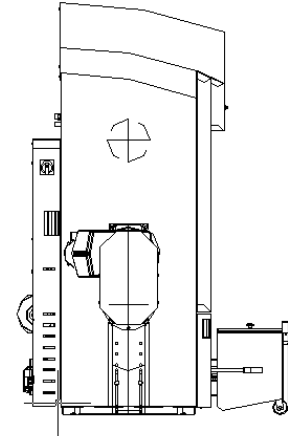
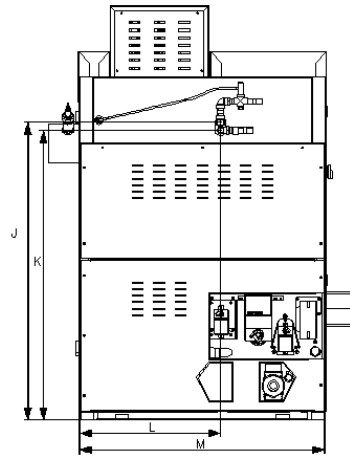
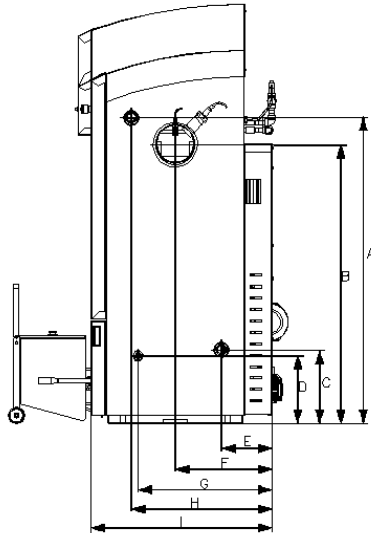


Produkt	Paliwo	Zastosowanie
<b>HDG Compact 50/65</b> 	Zrębki do 50 mm, brykiety do 30 mm średnicy, trociny, wióry, pellety.  <b>Moce:</b> HDG Compact 50 <b>50 kW</b> HDG Compact 65 <b>65 kW</b>	Obiekty użyteczności publicznej, gospodarka rolna i leśna, tartaki, agroturystyka, ośrodki wypoczynkowe, zakłady przetwórstwa drewna, rezydencje.

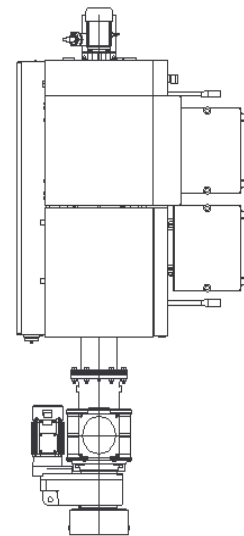
- Atrakcyjne cenowo wersje dla gospodarstw rolnych i domowych
- Możliwe awaryjne opalanie drewnem w postaci szczap
- Automatyczny zapłon paliwa, niezależnie sterowane podawanie paliwa oraz przepustnice powietrza pierwotnego i wtórnego
- Utrzymywanie stałych parametrów dzięki uchylnemu rusztowi
- Wysoki komfort obsługi (automatyczny zapłon paliwa, automatyczne czyszczenie wymiennika ciepła, automatyczne odpopielanie do zewnętrznych popielników)
- Możliwość regulacji powietrza pierwotnego i wtórnego oraz układu dozowania paliwa za pomocą mechanizmów nastawnych
- Zdalny nadzór i sterowanie pracą kotła poprzez łącze GSM i komputer PC



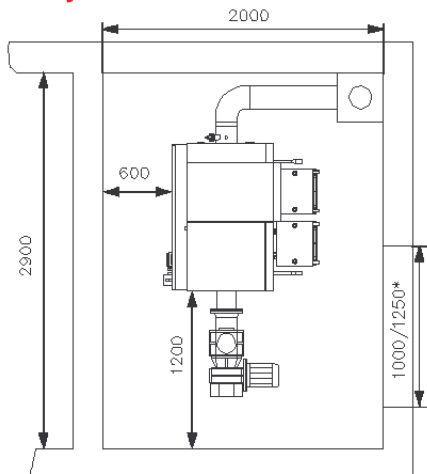
 Konstrukcja zgodna z PN EN 303 – 5



Wysokość króćca zasilania	A [mm]	1400
Wysokość dmuchawy spalin	B [mm]	1280
Wysokość czopucha spalinowego	C [mm]	340
Wysokość króćca powrotu	D [mm]	310
Wysokość zaworu spustowego	E [mm]	234
Rozstaw króćca powrotu	F [mm]	445
Rozstaw czopucha spalinowego	G [mm]	615
Rozstaw zaworu spustowego	H [mm]	646
Rozstaw króćca zasilania	I [mm]	830
Przyłącze chłodnicy bezpieczeństwa – zasilanie	J [mm]	1380
Przyłącze chłodnicy bezpieczeństwa – odpływ	K [mm]	1340
Rozstaw przyłączy chłodnicy bezpieczeństwa	L [mm]	655
Głębokość	M [mm]	1145



### Umieszczenie kotła [mm]



\* wymiar z nadbudówką

### UWAGA

Podane wymiary minimalne dotyczą przestrzeni potrzebnej do wykonywania wszystkich czynności serwisowych oraz wymiany podzespołów kotła. Ponadto należy zachować minimalne wymiary pomieszczenia kotłowni podyktowane przepisami prawnymi.

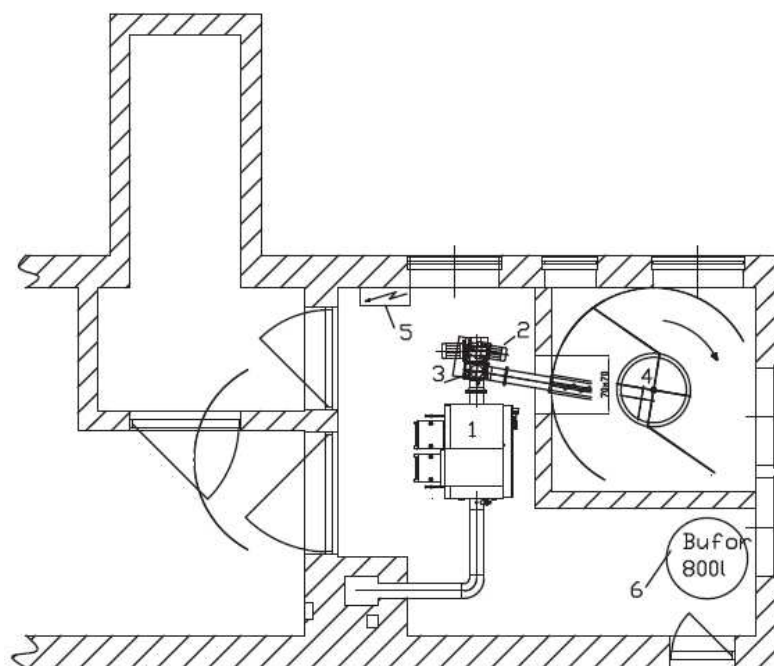


<b>Dane techniczne kotłów HDG Compact 50/65</b>			
<b>Moc:</b>	<b>Jedn.</b>	<b>50</b>	<b>65</b>
Moc nominalna	kW	50	65
Moc minimalna	kW	12/15	12/15
Współczynnik sprawności	%	91,7/91,8	92,2/90,1
<b>Dane ogólne:</b>			
Klasa kotła (wg PN-EN 303-5:2002)		3	3
Dopuszczalne ciśnienie robocze	bar	3	3
Max. temp. zasilania	°C	95	95
Min. temp. powrotu	°C	60	60
Pojemność wodna	l	167	167
Ciężar netto	kg	725	725
<b>Układ spalin:</b>			
Temp. spalin dla mocy nominalnej	°C	160	180
Strumień masy spalin dla pracy nominalnej	kg/s	0,0326	0,0451
Temp. spalin dla mocy minimalnej	°C	105	110
Strumień masy spalin dla pracy minimalnej	kg/s	0,0125	0,0125
Wymagany ciąg kominowy	Pa	20	20
Średnica czopucha	mm	180	180
Wysokość czopucha	mm	1279	1279
<b>Przyłącza po stronie wodnej:</b>			
Zasilanie i powrót	DN	32	32
Przyłącze zbiornika akumulacyjnego	DN	15	15
Spust	DN	15	15
Opory przepływu po stronie wodnej przy mocy znamionowej i $\Delta T= 10 K$	Pa	-	-
Opory przepływu po stronie wodnej przy mocy znamionowej $\Delta T= 20 K$	Pa	1500	1500

Producent zastrzega sobie możliwość wprowadzania zmian technicznych

## Podstawowe schematy technologiczne kotłowni HDG Compact 50/65

### Plan kotłowni (przykład)



- 1 - HDG Compact 50/65  
średnica czopucha 180 mm
- 2 - Podajnik ślimakowy paliwa TBZ 150 - 2,2 kW
- 3 - Zасыp podajnika TBZ 150
- 4 - Podajnik ślimakowy paliwa z nagarniaczem piórowym FRA 2,5 średnica 2,50 m - 0,75 kW KEB, ze stopą wsporczą
- 5 - Szafa sterownicza
- 6 - Zbiornik akumulacyjny HDG PS 800

#### UWAGA

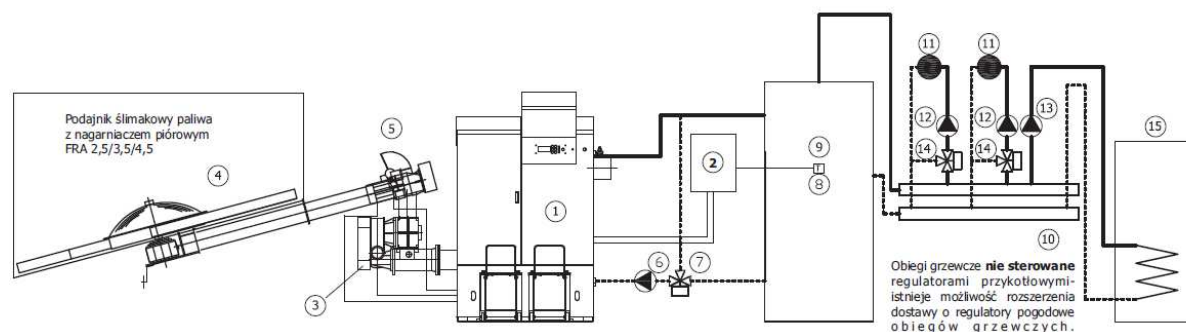
Przewidzieć dostęp do magazynu paliwa poprzez drzwi lub właz. Zapewnić odpowiedniej wielkości otwory do transportu oraz wentylacji nawiewnej i wywiewnej. Zaleca się włączenie do komina pod kątem 45°. Czopuch należy zaizolować termicznie. Na ścianach w zasięgu pracy piór nagarniacza zamontować belki z twardego drewna w celu wyciszenia pracy oraz ochrony ścian przed uszkodzeniem!

### System 2.0 - schemat podstawowy

#### Zestawienie urządzeń instalacji:

- 1 - Kocioł HDG Compact 50/60
- 2 - Szafa sterująca pracą kotła i podajników paliwa
- 3 - Podajnik TBZ 150 do C50/65
- 4 - Podajnik FRA 2,5/3,5/4,5
- 5 - Czujnik przepełnienia zasypu podajnika TBZ 150
- 6 - Wentylator wyciągowy spalin
- 7 - Pompa obiegu kotła

- 8 - Termostat zanurzeniowy z tuleją
- 9 - Zbiornik akumulacyjny (zalecany Typ PS - F)
- 10 - Rozdzielacz obiegów grzewczych
- 11 - Obieg grzewczy
- 12 - Pompa mieszająca obiegu grzewczego
- 13 - Pompa mieszająca obiegu przygotowania c.w.u.
- 14 - Zawór mieszający 3-dr z napędem (niesterowany)
- 15 - Zbiornik c.w.u.



#### UWAGA

Przykłady zastosowania spełniają jedynie funkcję zalecenia, a ich kompletność i zdolność do funkcjonowania powinny zostać sprawdzone przez inwestora. Zastrzegamy sobie możliwość wprowadzania zmian wynikających z rozwoju oraz poprawy funkcjonalności technologii. Dostępne są inne schematy hydrauliczne kotłowni, np. współpracujące z kolektorami słonecznymi – patrz "Materiały do projektowania HDG Bavaria".