



## Teknik Özellikler

**DemirDöküm**

### Dijital Kontrol Paneli

- 4x20 backlight özelliğine sahip LCD display
- 100 metreye kadar erişim imkanı
- Fonksiyonel, kolay anlaşılır menü
- Program saati
- Sistem durum değerlendirme bilgilerine erişim



MODEL		HK 50 M	HK 100 M	HK 100 S
Isıl yük (Min. - Maks.)	kW	16,3-50	16,3-100	16,3-100
Isıl güç (Min. - Maks.)	kW	15-45	15-90	15-90
Isıl güç (80°C/60°C)	kW	44,2	88,3	88,3
Isıl güç (50°C/30°C)	kW	48,5	96,8	96,8
Verim (80°C/60°C)	%	98,2	98,2	98,2
Verim (50°C/30°C)	%	107,7	107,7	107,7
Verim %30 yükte (50°C/30°C)	%	108,7	108,7	108,7
Baca kaybı (Cihaz devrede)	%	1,3	1,3	1,3
Baca kaybı (Cihaz devrede değil)	%	0,1	0,1	0,1
Devre ısı kaybı	%	0,5	0,5	0,5
Atık gaz sıcaklığı	°C	(Tesisat dönüş sıcaklığı) + 5	(Tesisat dönüş sıcaklığı) + 5	(Tesisat dönüş sıcaklığı) + 5
CO <sub>2</sub> (Min. - Maks.)	%	8,4-9,4	8,4-9,4	8,4-9,4
CO (Min. - Maks.)	p.p.m.	<10-120	<10-120	<10-120
NOx (Min. - Maks.)	p.p.m.	<10-20	<10-20	<10-20
NOx sınıfı		5	5	5
CH maks. çalışma basıncı	bar	6	6	6
Maks. tesisat çıkış sıcaklığı	°C	90	90	90
Tesisat sıcaklık ayar aralığı	(±3) °C	20-80	20-80	20-80
Eşanjör su kapasitesi	lt	5	10	10
Elektrik beslemesi	V/Hz	230/50	230/50	230/50
Maksimum elektrik sarfiyatı	W	169	333	333
Elektriksel koruma sınıfı		X0D IP	X0D IP	X0D IP
Yoğuşma miktar	kg/h	7,2	14,4	14,4
Genişlik (G)		600	600	600
Derinlik (D)		380	380	380
Yükseklik (Y)		1000	1000	1000
Net ağırlık (kg)		-60	-90	-90

\*Genişlik - Derinlik - Yükseklik (mm) cinsindedir.

Yetkili Satıcı Kaşesi



Revizyon tarihi : 10.08.2012

Doküman kodu : 8101048049.02

www.demirdokum.com.tr



## Duvar Tipi Yoğuşmalı Cihaz



DemirDöküm ürünlerinde renk, görünüş, kullanımı ve benzer değişiklikleri yapma hakkını saklı tutar.

**DemirDöküm**  
www.demirdokum.com.tr





## Üstün Özellikler

DemirDöküm

HK 50 50 kW x1

HK 100 50 kW x2

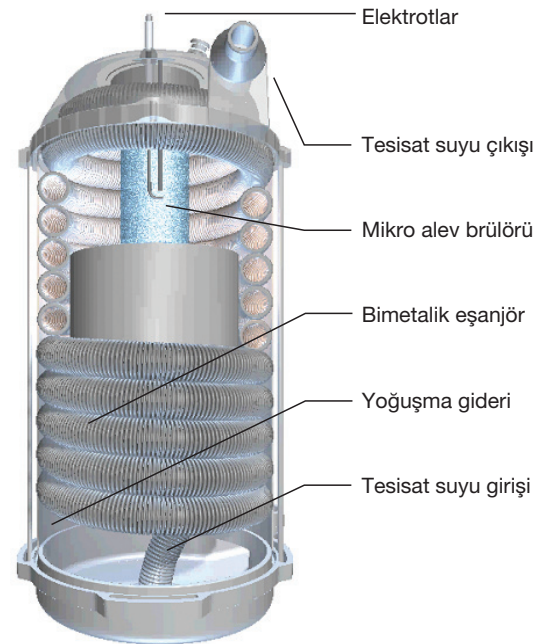


## Maxicondense Duvar Tipi Yoğuşmalı Cihaz

- 50 kW ve 100 kW kapasiteli modeller
- HK 50 M modelinde 1 ısıtma ünitesi, HK 100 M ve HK 100 S modellerinde 2 ısıtma ünitesi
- 16 kW'a kadar modülasyon imkan
- Master ve slave cihazlar kullanılarak kaskad olarak çalışabilme
- 400 kW'a kadar hidrolik setli paket sistemler
- Master cihaz üzerindeki kontrol panosu ile boyler ve 2 ısıtma devresinin kontrolü
- 6 bar işletme basıncı
- Uzaktan kumanda ile kontrol edilebilme
- Master cihazda arıza olması halinde acil durumlarda slave cihazları kontrol edebilme

## Yüksek verimli yoğuşma teknolojisine sahip sabit gaz-hava karışımını sağlayan premix eşanjör

Dikey yapıda tasarlanan premix eşanjörü ile maksimum verim ve minimum ısı kaybı elde edilmiştir. Yoğuşma sonucunda tesisat dönüş sıcaklığı ile atık gaz sıcaklığı arasındaki fark 5°C'dir.



## Üstün Özellikler

DemirDöküm



## 4 Yıldız Verim Seviyesi

Premix eşanjörü ile yoğuşma sayesinde verim değerleri %108,7'i bulmaktadır. (EN 483 - EN 677 Standartlarına göre 50°C - 30°C çalışma koşullarında)

## Düşük Emisyon Değerleri

Özel tasarımı premix eşanjörü sayesinde temiz ve düşük sıcaklıkta, gaz ve havanın mükemmel karışımının, özel yanma odası tasarımı ile birleşmesiyle ani bir ısı değişimi sağlamaktadır. Bu tip temiz yanma ve minimum CO seviyesi (100 ppm'i geçmeyen), kontrollü ön karışimli brülörü ve mikro alev birleşimi sayesinde mümkün olmuştur.

## Ergonomik Boyutlar

DemirDöküm Maxicondense duvar tipi yoğuşmalı cihazlar ergonomik boyutları, yan yana ve sırt sırta farklı montaj konfigürasyonları ile yerden kazandırır.

## Düşük Elektrik Sarfiyatı

DemirDöküm Maxicondense duvar tipi yoğuşmalı cihazlar, A enerji sınıfı komponentleri ile düşük enerji sarfiyatına sahiptir.



## Kaskad Konfigürasyonlarında Modülasyonlu Çalışma

DemirDöküm Maxicondense duvar tipi cihazlar, alev modülasyonunu kaskad sistem ile birleştirerek doğrudan uyum sağlar. Her ünite, kaskad sisteminde değişebilir ısı yükünde çalışır. İlk ünite belli bir verime ulaştığında bir sonraki modül kaskad sistemde çalışır. Bu amaç için tasarlanmış elektronik sistem, cihazdaki her bir kazan modülünü idare eder. Performansı optimize eden elektronik sistem, modül içine entegredir. Atık gazdan alınan yoğuşmada serbest kalan enerjiyi kullanması, alev modülasyonu ve çalışan kazan modüllerinin sayısının ısı yüküne uyumlu gerçekleşmesi sistem verimini artırır.