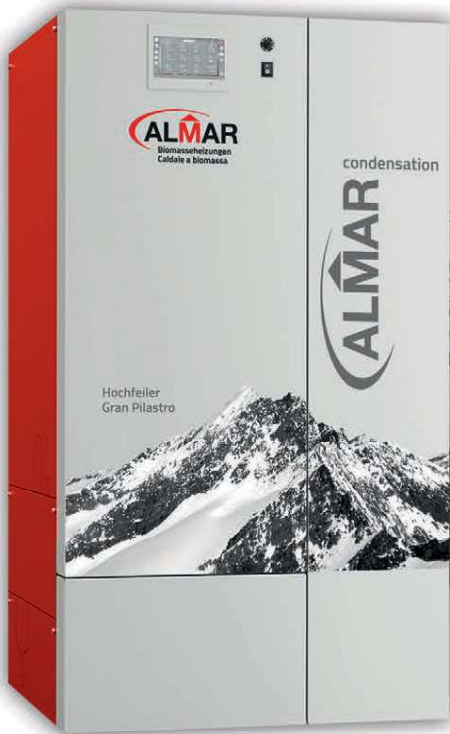


# ▲ Komfortables Heizen mit modernster Technik



## Hochfeiler condensation

### Pelletsessel mit Brennwerttechnologie



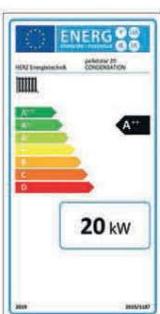
#### Bis 106% Wirkungsgrad

Der im Abgas enthaltene Wasserdampf wird im Wärmetauscher des Kessels soweit abgekühlt, dass flüssiges Kondensat entsteht. Bei dieser Abkühlung (Verflüssigung des Wasserdampfes) wird Kondensationswärme frei und zu Heizzwecken genutzt. Durch diese Technologie können Wirkungsgrade bis 106% erreicht werden.



#### Für Holzpellets (Ø 6mm) gemäß

- EN ISO 17225-2: Eigenschaftsklasse A1
- ENplus, DINplus oder Swisspellet



#### Energieeffizienzklasse

Biomassekessel **A+++**

Biomassekessel mit integriertem Systemregler **A+++**

## Die großen Vorteile:

- **Für Fußbodenheizung & Heizkörper**  
Der ALMAR Hochfeiler condensation ist sowohl für den Neubau als auch für eine Modernisierung die ideale Lösung. Die Wärmeverteilung kann über ein Niedertemperatursystem (Fußbodenheizung) oder ein Hochtemperatursystem (Heizkörper) erfolgen. Je nach Anforderung liefert der **Hochfeiler condensation**, auch ohne Pufferspeicher, die richtige Temperatur.
- **Modulare Bauweise**  
Durch die modulare Bauweise können Einbringung sowie Montage rasch & einfach durchgeführt werden. Zudem ist die Anlage an 2 Seiten (hinten & seitlich) wandbündig aufstellbar und bietet somit auch in bereits vorhandenen Heizräumen mit geringem Platzangebot eine optimale Lösung.
- **Kompletter Kesselkörper zu 100% aus Edelstahl**

Hochwertiger Kesselkörper aus Edelstahl



# ▲ Vorteile und Details der **Almar Hochfeiler condensation 10-101**



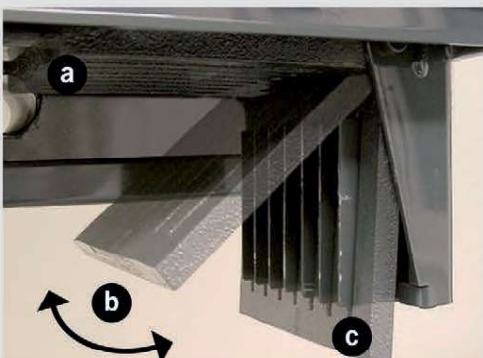
**T-CONTROL – die bedienfreundliche Regelung mit Touch-Display**

- **Zentrale Regelungseinheit serienmäßig für:**
  - Feuerungsregelung
  - Puffermanagementmodul
  - Regelung für Warmwasserbereitung (via Warmwasserspeicher oder Puffer mit Frischwassermodule)
  - Ansteuerung für Vorlauf temperatur-Booster (Motormischventil und Pumpe) bei Warmwasserbereitung
  - Lambdasondenregelung (steuert Verbrennungsluft und Brennstoffzufuhr)
  - Frostschutzüberwachung
- **Einfacher Bildschirmaufbau und komfortable Menüführung**
- **Erweiterungsmöglichkeiten bis zu 30 Module:**
  - Geregelte Heizkreise (Pumpe und Mischventil)
  - Solarkreisregelung
  - Weiteres Puffermanagement



**Hochhitzebeständige Edelstahl-Brennkammer**

- Gefertigt aus hochtemperaturbeständigem Edelstahl – dadurch längstmögliche Lebensdauer



**Automatische Reinigung des Verbrennungsrostes mittels Kipprost**

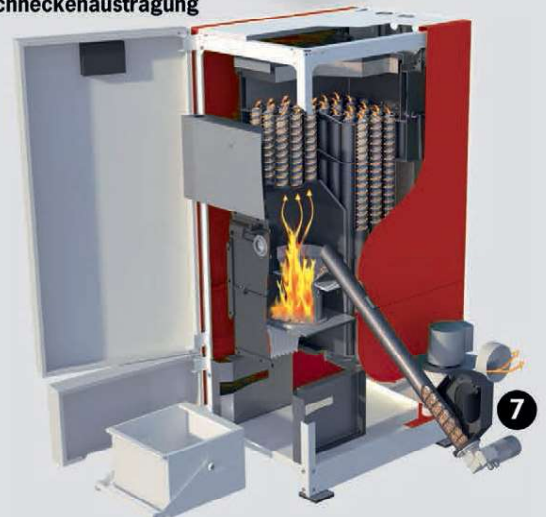
- Die automatische Reinigung des Verbrennungsrostes erfolgt durch das Kippen des Rostes gegen eine Matrize.
- Durch einen sauberen Verbrennungsrost wird eine optimale Luftzuführung gewährleistet.
- Die im Brennraum anfallende Asche wird in die unterhalb liegende Aschenbox befördert. Diese ist einfach von vorne zugänglich und kann entleert werden.

- a) Verbrennungskipprost geschlossen (im Heizbetrieb)
- b) Verbrennungskipprost kippt mittels Motorantrieb nach unten
- c) Verbrennungskipprost drückt gegen die Matrize

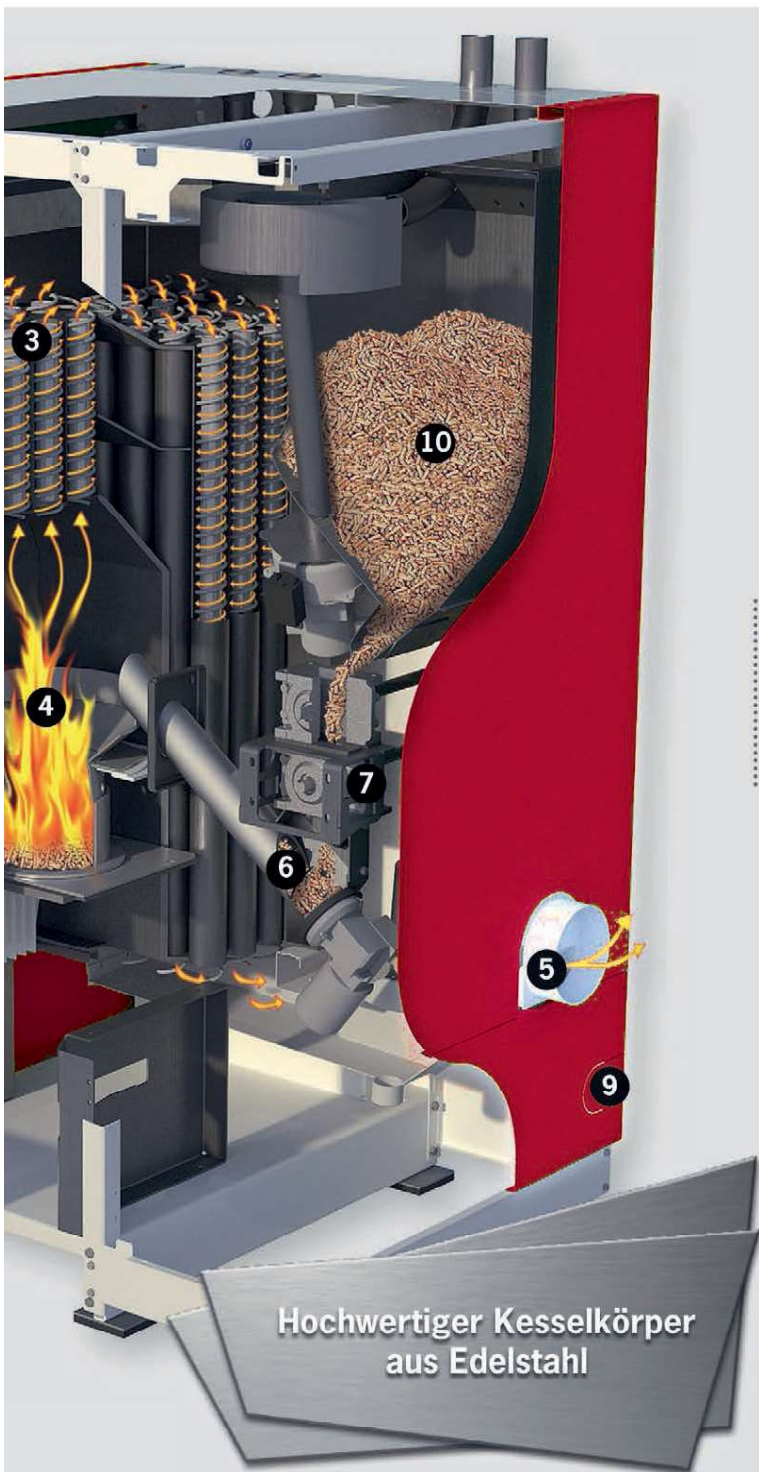
Abbildung: Variante Saugaustragung



Abbildung: Variante Schneckenaustragung







Hochwertiger Kesselkörper aus Edelstahl

Kompletter Kesselkörper zu 100% aus Edelstahl

### Energiesparende Verbrennung durch die Lambdasonde



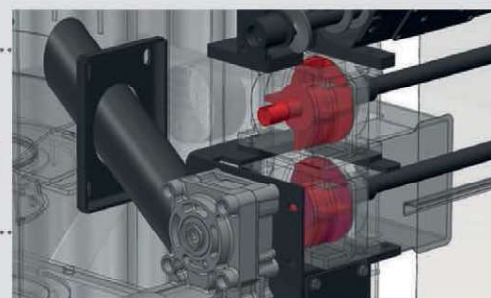
- Durch die eingebaute Lambdasonde, welche permanent die Abgaswerte überwacht, werden immer perfekte Verbrennungswerte und geringste Emissionswerte erzielt.
- Die Lambdasonde steuert die Luftzuführung und erreicht somit immer sauberste Verbrennung auch im Teillastbetrieb.
- Die Ergebnisse sind geringer Brennstoffverbrauch und niedrigste Emissionswerte auch bei unterschiedlichen Brennstoffqualitäten.

### Automatische Reinigung des Wärmetauschers



- Die Wärmetauscherflächen aus Edelstahl werden durch einen Spülmechanismus (Wasser) sowie durch die integrierten Turbulatoren automatisch auch während des Heizbetriebes gereinigt und somit ohne händischen Arbeitsaufwand sauber gehalten.
- Ein gleichbleibend hoher Wirkungsgrad durch gereinigte Wärmetauscherflächen sorgt für niedrigen Brennstoffverbrauch.

### Doppelzellradschleuse 45-101 kW



- Die Doppelzellradschleuse beim 45-101 kW Kessel ermöglicht den Heizbetrieb während dem Saugbetrieb.
- Einfachzellrad bei 10-30 kW

- 1. Verbrennungsrost mit Matrice**
- 2. Lambdasondenregelung**  
automatische Abgas- und Verbrennungsüberwachung
- 3. Automatische Wärmetauscherreinigung durch**  
– integrierte Turbulatoren  
– Spülmechanismus (Wasser)
- 4. Brennkammer** mit Kipprost

- 5. Saugzugventilator**
- 6. Pelletseinschub**
- 7. Geprüfte Rückbrandschutzeinrichtung (RSE):**  
– Zellenrad (bei integriertem Saugbehälter oder Vorratsbehälter)  
– Selbstständig dichtschießende Klappe (bei Schneckenaustragung oder externem Pelletsbehälter)

- 8. Integrierte Aschenbox für Verbrennungasche**
- 9. Kondensat- und Reinigungswasserablauf**
- 10. Integrierter Saugbehälter**  
– bei Saugaustragung:  
10-30 kW: 56 Liter  
45-60 kW: 87 Liter  
**bzw. Vorratsbehälter**  
– bei Handbefüllung:  
10-30 kW: 106 Liter  
45-60 kW: 150 Liter

## Integrierter Vorratsbehälter für die händische Befüllung von Pellets

Will man auf die automatische Austragung aus einem Lagerraum verzichten, besteht die Möglichkeit zur händischen Befüllung des integrierten Vorratsbehälters beim pelletstar CONDENSATION 10 - 60 kW

