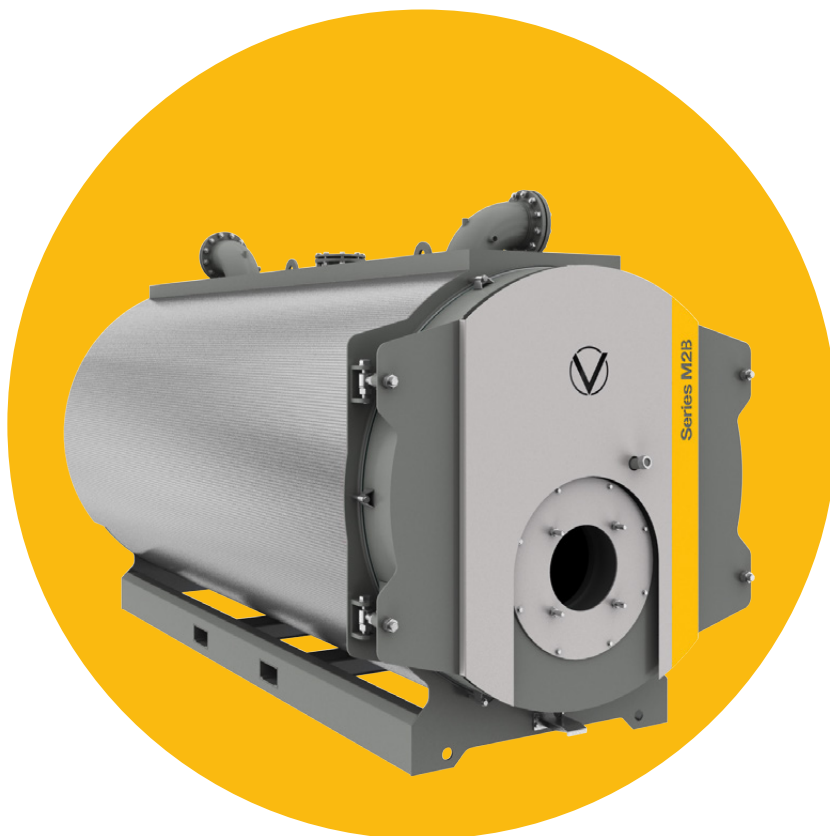


КОТЛЫ • ГОРЕЛКИ • ДЫМОВЫЕ ТРУБЫ

Valdex

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ПРЕИМУЩЕСТВА**

ЖАРОТРУБНЫЕ ВОДОГРЕЙНЫЕ
КОТЛЫ СЕРИИ M2B



НИЖНЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОПКИ

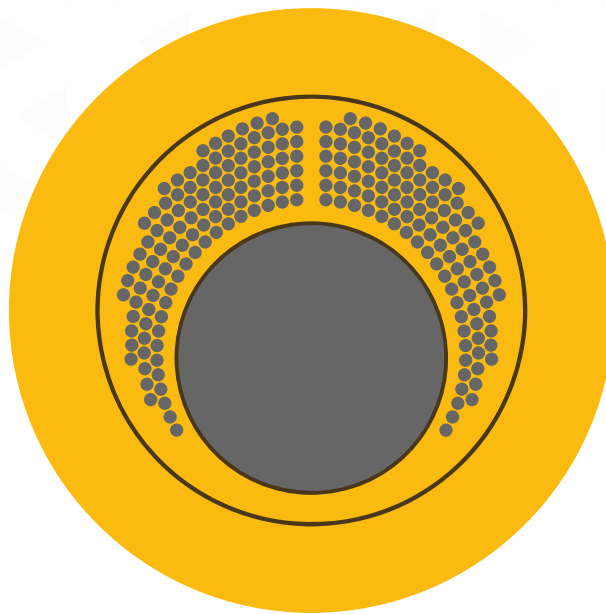
Как и с M2A, мы добились максимальной надежности жаротрубного котла с реверсивной топкой.

Обычный реверсивный котел с центральным расположением топki, и дымогарными трубами в нижней части имеет один очень серьезный минус. В случае его зашламлиения (как известно зашламлиивается, как раз нижняя часть котла) почистить котел, без капитального ремонта не возможно. Зачастую подобные работы даже не сделать в условиях котельной. Если такая вещь произошла, то в большинстве случаев проще котел утилизировать, и купить новый.

Поэтому мы выбрали самую правильную на наш взгляд концепцию, разместили топку в нижней части котла, оставив между ней и нижней частью наружной обечайки котла расстояние от 130 до 250, в зависимости от модели.

Так как нами еще и предусмотрены люки с тыльной стороны котла в эту область, и с одного из боков, то наши клиенты могут себе позволить гораздо спокойнее относиться к подобным ситуациям. Хотя это и не говорит, о том, что о водной дисциплине можно забыть (это нагревательный прибор, и вода, поступающая в котел должна соответствовать специальным требованиям).

Кроме этого преимущества, нижнее расположение топki добавило котлу водного объема, что тоже очень благоприятно сказывается на теплотехнических свойствах котлов M2A, в сравнении с котлами с центральным расположением жаровой трубы.



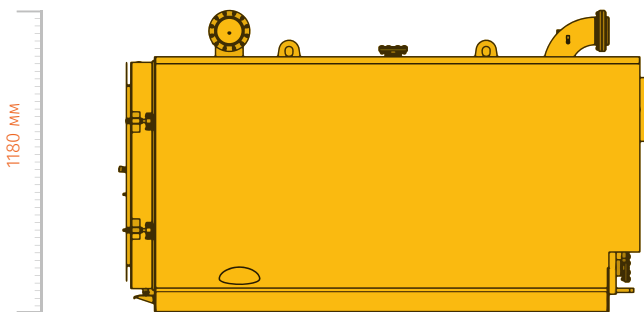
ВЫСОТА КОТЛА

Наш котел изначально проектировался, чтобы сделать высоту котла как можно меньше.

Поэтому он имеет меньший диаметр, чем у конкурентов, и большую длину.

Патрубки котла выполнены изначально в виде отводов.

Это также позволило сэкономить пару сотен миллиметров. Все это очень критично при единичных мощностях котловой ячейки модульной котельной от 5ти мВт



Valdex M2B 2,3 мВт

СРАВНЕНИЕ ПО ВЫСОТЕ КОТЛА МОЩНОСТЬЮ 4200 мВт.



2590 мм 2643 мм 2854 мм 2870 мм 2928 мм

VALDEX VALDEX M2B	BUDERUS LOGANO	ICI CALDAIE REX 400	POLYKRAFT DUOTHERM 4000	VISSMANN VITOMAX 100 LW-4200
----------------------	-------------------	------------------------	-------------------------------	------------------------------------

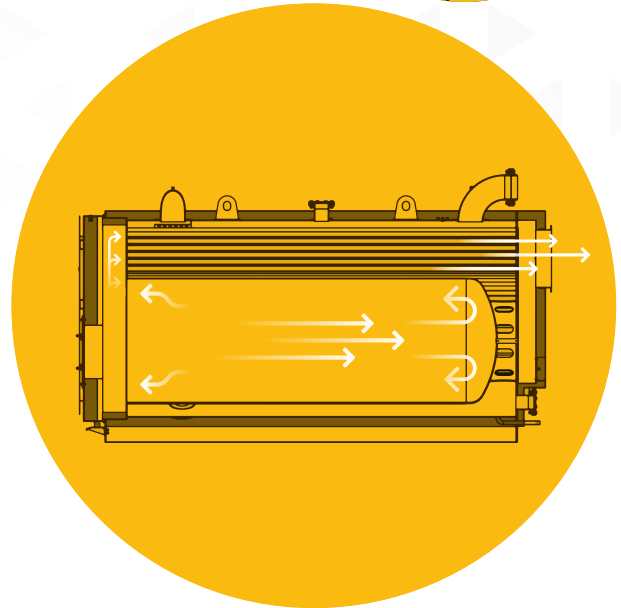
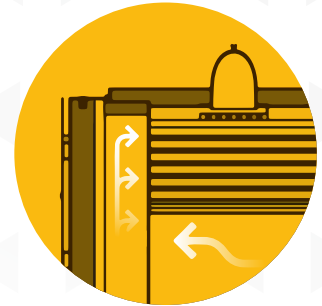
ФОРМИРОВАНИЕ РАЗВОРОТА ГАЗОВ В ТЕЛЕ КОТЛА

Как и в M2A, крышка котла имеет простую плоскую форму. Это позволило значительно увеличить надежность этого узла.

Как известно, самое слабое место в конструкции любого жаротрубного котла с реверсивной топкой – это его поворотная камера. Температура газов в этом месте, все еще высока – и оно должно отвечать самым высоким требованиям.

Так как абсолютное большинство формируют разворот газов в самой крышке, они вынуждены изготавливать крышку сложной формы. У многих это не получается сделать качественно, что приводит к более частому разрушению изоляции (или бетона) в такой крышке. Именно поэтому, многие производители используют бетон для формирования изоляции поворотной камеры. Это очень серьезно утяжеляет котел, а также предъявляет особые требования к медленному выходу на режим, и медленному сбросу нагрузки (хотя часть эксплуатирующего персонал даже никогда об этом не слышали).

В нашем случае, мы значительно упростили этот узел. Это позволило увеличить не только надежность, но и значительно упростить ремонт. Теперь такой ремонт сможет сделать обычный слесарь.



ТУРБУЛИЗАТОРЫ ИЗ ВИТОЙ ПЛАСТИНЫ

Мы провели десятки тестов, как у нас в лаборатории, так и на объектах, с целью подобрать оптимальную конструкцию турбулизаторов, с точки зрения соотношения теплопередача/аэродинамическое сопротивление.

Исходя из этого опыта, самый эффективный тип турбулизаторов у Viessmann. Наша конструкция заняла второе место, уступив лишь пару процентов эффективности.

Почему мы не скопировали Виесманновский турбулизатор?

Во-вторых, потому что, мы плохо относимся к копированию кого либо, как таковому. Во-вторых, наш – дешевле. И учитывая запас, имеющийся при подборе горелки горелка спокойно преодолевает сопротивление и нашего и Виесманновского турбулизатора. А если нет разницы – зачем платить больше?



ОБШИВКА КОТЛА ИЗ ОЦИНКОВАННОГО ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

Так как котлы M2B имеют круглую форму, оптимальным решением для обшивки котла, на наш взгляд, является перфорированный лист. Мы используем оцинкованный перфорированный лист, толщиной 1 мм. Хотя это, и не такое эффектное решение, как в M2A, зато эффективная. Лист не ржавеет при длительном хранении, сглаживает мелкие неровности обшивки, что придает котлу отличный вид.

Кроме всего прочего, у перфорированного листа есть еще одна особенность. Он разрушает звуковые волны. Тем самым мы получили дополнительную шумоизоляцию котла. В некоторых проектах, это важно. А иногда, даже очень...

ГАЛЬВАНИЗИРОВАННАЯ ФУРНИТУРА КОТЛА

К нашему удивлению, даже Viessmann не делает этого (а что тогда говорить о других?).

Согласитесь, не приятно получать от производителя «новый» котел, у которого уже поржавели, например, петли поворотной камеры. И как потом «это» сдавать заказчику, в новой котельной?

На наш взгляд эта мелочь, очень четко показывает подход производителя к качеству...

ОТВЕРСТИЯ ПОД ВИЛЫ ДЛЯ ПОГРУЗЧИКА

Небольшие компактные котлы удобно транспортировать вилочным погрузчиком, без применения кранов. Для этих целей внизу котла мы предусмотрели специальные отверстия.

ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА КАЖДОГО КОТЛОВОГО БЛОКА ПЕРЕД ОКРАСКОЙ

Эта технология позволяет получить самую лучшую из возможных поверхностей под покраску.

Как известно, очень многое в лакокрасочных покрытиях зависит от качества краски (а мы используем лучшую промышленную полиуретановую краску Тиккурилла Темадур, способную выдерживать тепло до 130С). От подготовки же поверхности, зависит всё.

По нашей технологии, мы подвергаем тело котла пескоструйной обработке, получив идеальную поверхность. После чего, он окрашивается. Сначала в эпоксидный грунт (Тиккурилла GPLS-primer), затем финишным покрытием в два слоя.

Нанесение грунта происходит в нормативных климатических условиях, не позднее, чем через 2-3 часа после пескоструйной обработки.

Все это, позволяет хранить наши котлы в любых условиях стройплощадки, любое время.

ЛУЧШАЯ ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД ПОКРАСКУ





Valdex
Будущее теплотехники
valdex.pro

ООО «Валдекс Теплотехника»

+7 / 800/ 333-62-85

+7 / 863/ 333-25-85

info@valdex.pro

344090, Ростовская область,
г. Ростов-на-Дону, ул. Доватора д. 150