

КОТЛЫ • ГОРЕЛКИ • ДЫМОВЫЕ ТРУБЫ

Valdex

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ПРЕИМУЩЕСТВА**

ЖАРОТРУБНЫЕ ВОДОГРЕЙНЫЕ
КОТЛЫ СЕРИИ M2A



НИЖНЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОПКИ

Создавая M2A, мы ставили перед собой задачу получить максимально надежный жаротрубный котел 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 60 до 100, в зависимости от модели.

Так как нами еще и предусмотрен люк с тыльной стороны котла в эту область, 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).

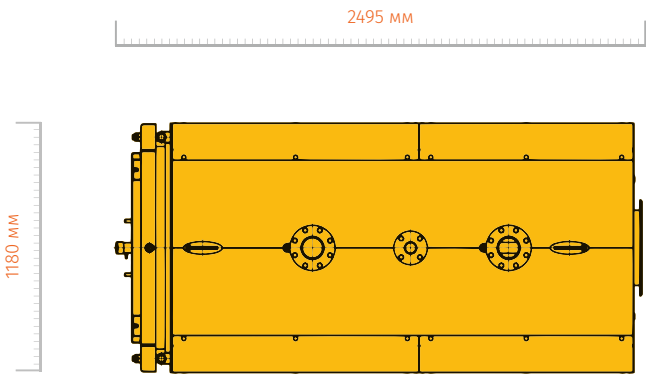
Кроме этого преимущества, нижнее расположение топki добавило котлу водного объема, что тоже очень благоприятно сказывается на теплотехнических свойствах котлов M2A, в сравнении с котлами с центральным расположением жаровой трубы.



ШИРИНА КОТЛА

За счет нижнего расположения топki, мы смогли убрать все дымогарные трубы в верхнюю часть котла. С низу и боков жаровой трубы – дымогарных труб нет.

Это позволило нам создать, один из самых узких котлов на рынке.



Valdex M2A 0,95 мВт

СРАВНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РАЗМЕРОВ КОТЛОВ МОЩНОСТЬЮ 0,95 - 1 мВт.



VALDEX VALDEX M2A	VISSMANN VITOPLEX 100 PV1B	ICI CALDAIE REX 95	ЭНТРОПОС ТЕРМОТЕХНИК TT50 - 980	BOCSH BUDERUS SK 1040
----------------------	----------------------------------	-----------------------	---------------------------------------	-----------------------------

ШИРИНА КОТЛА >>

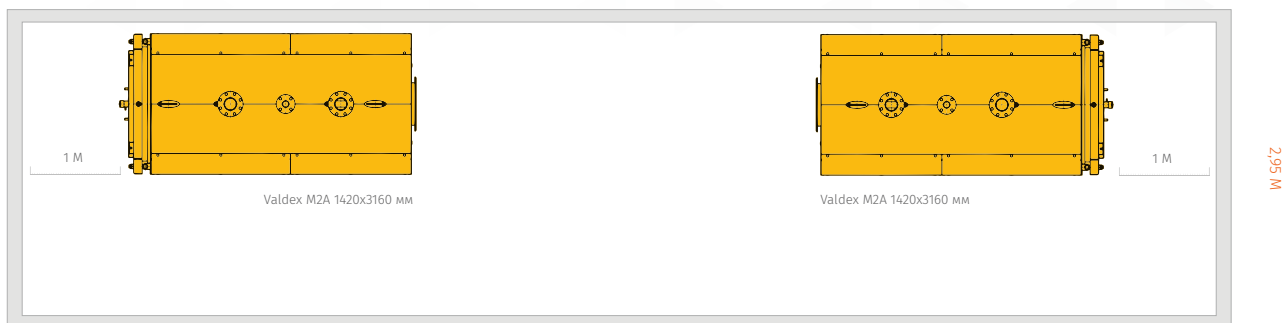
Этот параметр очень важен для модульных котельных.
Например, два котла M2A, мощностью 0,95 МВт можно установить параллельно в модуль шириной 12 м.

Это позволит отказаться от одной низкорамной машины, предназначенной для транспортировки котельной. С учетом наших расстояний, такая экономия может составлять от нескольких десятков до пары сотен тысяч рублей на одной поставке.

А сколько в год?

■ ПРИМЕРЫ КОМПОНОВКИ 4 мВт

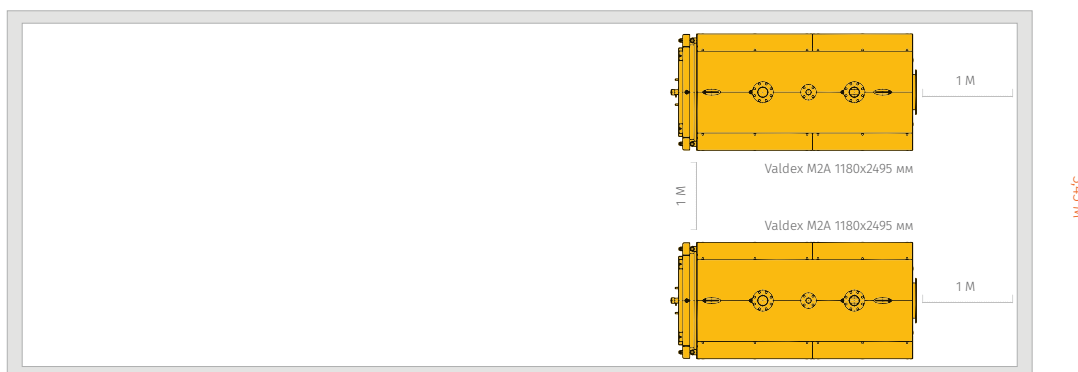
12 М



Размещение же котлов спина к спине, позволит разместить в один модуль котельную, мощностью до 4 МВт. Это может оказаться критическим преимуществом, например, при поставке котельной с Сибирь или на Дальний Восток.

■ ПРИМЕРЫ КОМПОНОВКИ 1,9 мВт

10 М



С учетом сегодняшнего уровня конкуренции на рынке котельных, наш партнер может получить дополнительно:

ВОЗМОЖНОСТЬ ЭКОНОМИТЬ НА ДОСТАВКЕ

ОТ 80 000 ДО 250 000 т.р.

ВОЗМОЖНОСТЬ ЭКОНОМИТЬ НА МОНТАЖЕ МОДУЛЕЙ МЕЖДУ СОБОЙ

ОТ 120 000 ДО 240 000 т.р.

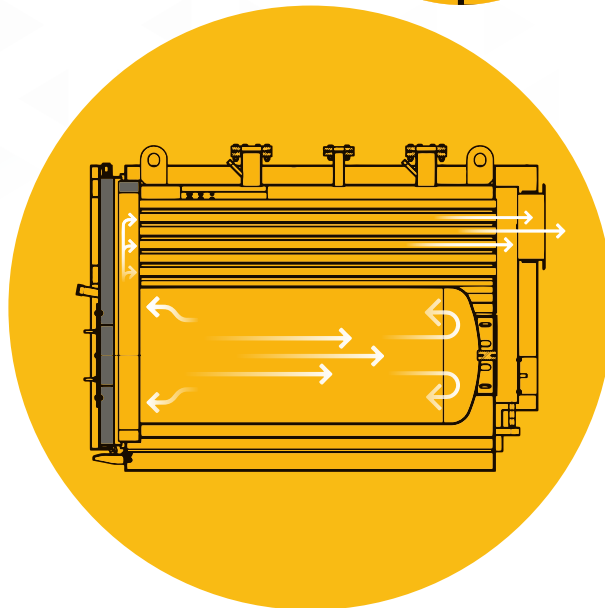
ФОРМИРОВАНИЕ РАЗВОРОТА ГАЗОВ В ТЕЛЕ КОТЛА

Теперь 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 позволяет 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 ВИССМАННОВСКИЙ ТУРБУЛИЗАТОР?

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



ОБШИВКА КОТЛА ИЗ АЛЮМОКОМПОЗИТА ГАЛЬВАНИЗИРОВАННАЯ ФУРНИТУРА КОТЛА

Алюмокомпозит – современный фасадный материал, сочетающий в себе прочность, легкость и технологичность.

Используя его в обшивке, мы получили очень достойный дизайн. И самое главное – он не ржавеет, и сохраняет товарный вид долгие годы.

Заводская пленка, нанесенная на него позволяет обеспечить самый отличный внешний вид котла, непосредственно перед сдачей.

Мы используем, только не горючий алюмокомпозит.

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