

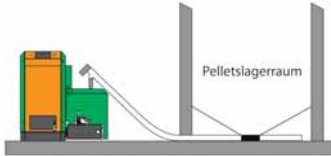
Die richtige Brennstoffzufuhr

Für einen automatischen und betriebssicheren Heizbetrieb ist eine Brennstoffzufuhr aus einem Lagerraum oder Behälter vorzusehen. Diese kann in verschiedenen Variationen ausgeführt sein.

1

Pellets FLEX-Schnecke

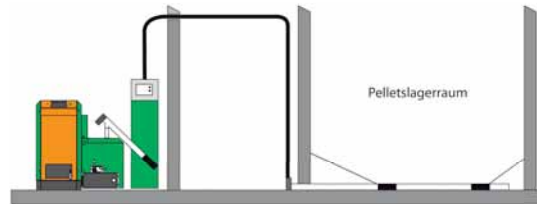
Die Pellets werden mittels **flexibler Schnecke** durch ein abriebfestes Rohr vom Lagerraum zur Heizanlage befördert. **max Förderlänge = 10m**



2

Saugförderung VAKU+

Das Saugfördersystem VAKU+ fördert Pellets von Ihrem Lagerraum in einen speziellen Tagesbehälter. Die **spezielle Vakuumklappe** sorgt für einen **sicheren Betrieb**. Feiner Staub wird abgesondert und wird nicht mehr in das Fördersystem rückgeführt.



3

Hackgut Raumaustragung

Das Kreisrührwerk, mit einem Wirkungsbereich bis 4,3 m Durchmesser kann bis zu einer Aufschütthöhe von 4,0 m eingesetzt werden.

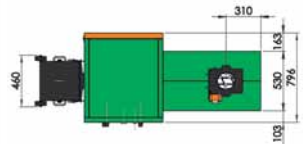
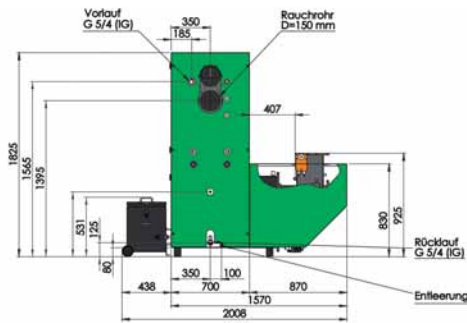
Der Antrieb des Rührwerkes erfolgt über ein Winkelgetriebe, das gleichzeitig die Förderschnecke über eine Antriebs-einheit 380 V antreibt. Das Rührwerk wird von einer doppelt gelagerten Druckschutzhaube abgedeckt.

Aufgrund der Lagerung dreht sich die Druckschutzhaube nicht mit dem Rührwerk mit. Dadurch wird der Kraftbedarf erheblich verringert.

Die spezielle Anordnung der beiden Rührarme bewirkt, dass die Kräfteinwirkung auf das Getriebe, unabhängig von der Schütthöhe, niedrig und nahezu konstant gehalten werden kann.



Abmessungen



Patentertechnologie



Kleinstes Einbringmaß: Tür - Breite 80cm

Ihr Ansprechpartner:



PERHOFFER GmbH
„Alternative Heizsysteme“
Waisenegg 115
8190 Birkfeld
Tel.: 03174 / 3705
E-mail: office@perhofer.at
Internet: www.perhofer.at

Technische Änderungen vorbehalten | Druckfehler und Irrtümer nicht ausgeschlossen | Grafik/Druck: peellbauer.at | Foto: Fotolia



www.perhofer.at

Vario 50

Zentralheizungskessel
für Hackgut oder Pellets
Leistungsbereich: 16-48kW

Vario50
mit patentierter
Technologie von
PERHOFFER

...mit einzigartigen
patentierten Vorschubrost!



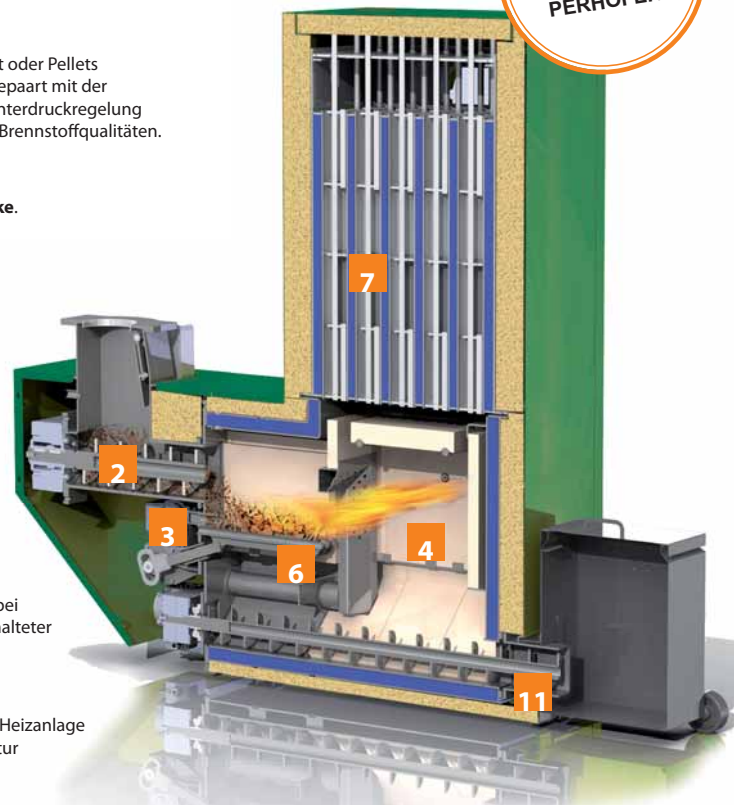


...immer einen Schritt voraus!

Alle Vorteile auf einen Blick!

- 1 VARIO 50 - die NEUHEIT bei Hackgutheizungen**
Die Heizanlage Vario 50 ist für den automatischen Betrieb mit Hackgut oder Pellets konstruiert. Der dabei **einzigartige und patentierte Vorschubrost** gepaart mit der modernsten Steuerungstechnologie mit Brennstofferkennung und Unterdruckregelung ermöglichen einen problemlosen Betrieb auch mit unterschiedlichen Brennstoffqualitäten.
- 2 SICHER, bequem und sauber**
Die Zufuhr des Brennstoffes erfolgt über eine **massive Stokerschnecke**. Die spezielle Konstruktion der Schneckenkanäle sowie der Größen-dimensionierung der Schneckenblätter ermöglichen einen **sehr leisen und sicheren Betrieb** mit Hackgut bis G50. Die **integrierte Stromüberwachung** erkennt sofort das Veklemmen von übergroßen Stücken und versucht diese durch kurzes zurückfahren zu lockern und **schützt** somit die **Antriebseinheit**.
- 3 Innovative - sparsame Zündung**
Die automatische Zündung des Brennstoffes erfolgt über einen keramischen Glühzünder. Mit **geringstem Strombedarf** startet dieser Glühzünder verlässlich jeden Heizbetrieb und ist dazu noch **verschleißfrei**.
- 4 Nachverbrennungszone aus Keramik**
Die Nachverbrennungszone ist mit **hochhitzebeständiger Keramik** ausgekleidet. Diese Keramik ermöglicht einen Betrieb mit sehr hohen Verbrennungstemperaturen und somit auch eine reine Verbrennung bei **niedrigsten Emissionen**. Die große Beruhigungszone mit nachgeschalteter Umlenkung ermöglichen **geringste Feinstaubemissionen**.
- 5 Einfache Bedienung**
Über die Bedieneinheit mit großem Display erfolgt die Steuerung der Heizanlage vollautomatisch und komfortabel. Die einfach aufgebaute Menüstruktur erleichtert zudem die Bedienung.

Vario50 mit patentierter Technologie von PERHOFER



- 6 Patentierter Vorschubrost**
Das Herzstück des Vario 50 ist der **patentierte Vorschubrost**. In seiner einzigartigen Ausführung ermöglicht dieser Rost eine genaue Luftzuhr über die gesamte Rostfläche. Die Luft wird flächendeckend über **Luftrohre** der Verbrennung zugeführt. Der Vorteil dieses Systems liegt in der **richtig dosierten Luftverteilung** und erzielt auch bei niedrigen Leistungen eine optimale Verbrennung.
- 7 Spezialturbulatoren**
Die eingebauten **Spezialturbulatoren** führen das heiße Rauchgas entlang der Wärmetauscherrohre und **erhöhen** somit die **Wärmeübergabe an den Heizkessel**. Durch eine rotierende Bewegung übernehmen diese Turbulatoren auch gleichzeitig die **gründliche Reinigung des Wärmetauscher** und sorgen somit für einen gleichbleibenden hohen Wirkungsgrad der Heizanlage.
- 8 Automatische Unterdruckregelung ...keine Verpuffungen oder Rückbrandgefahr**
Ein **Unterdrucksensor misst ständig den Unterdruck** im Feuerraum und gewährleistet durch Ansteuerung des Saugventilators einen ständigen Abzug des Rauchgases aus dem Feuerraum. Diese Regelung ermöglicht einen verlässlichen und gleichbleibenden Betrieb unabhängig von den Eigenschaften des Kamins.
- 9 INNOVATIV -Steuerung mit Brennstofferkennung**
Die **intelligente Steuerung** überwacht stets die Verbrennung und **erkennt die Eigenschaften des Brennstoffes**. Ohne Ihr Zutun stellt sich die Regelung auf den jeweiligen Brennstoff ein und sorgt für niedrigste Emissionswerte, bei höchstem Wirkungsgrad und größter Betriebssicherheit.
- 10 Automatische „permanente“ Rostreinigung**
Zwischen den Luftrohren befinden sich bewegliche Vorschubelemente. Je nach Leistung oder Beschaffenheit des Brennstoffes werden diese aktiviert und **reinigen** den Rost auch **während dem Betrieb** von anfallender Asche. Diese Funktion stellt gerade bei unterschiedlichen Brennstoffqualitäten einen enormen Vorteil dar.
- 11 Automatische Aschenaustragung**
Die komplette Verbrennungsasche wird über eine Schneckenförderung in den seitlich montierten Aschekasten transportiert. Um einen nachträglichen Aus- und Einbau der Aschenschnecke zu ermöglichen ist diese geteilt ausgeführt.
- 12 Einfach Einbringung**
Die Heizanlage kann zur einfacheren Einbringung geteilt werden. Dabei wird der aufgesetzte Wärmetauscher einfach abmontiert.

umweltfreundlich und sicher

Alle Heizanlagen von Perhofer sind **österreichische Qualitätsprodukte** und wurden unter Berücksichtigung **strengster Normen** und Richtlinien **geprüft**.



...seit über 35 Jahren!

Seit **über 35 Jahren** beschäftigen wir uns mit dem Thema „**umweltfreundliches Heizen**“. Die Verwendung von Holz als Brennstoff spielt dabei eine wesentliche Rolle. Unser innovatives Denken und Handeln sowie unser **vorausschauendes technisches Know-How** bilden die Basiselemente für unsere **langlebigen Heizsysteme**.

Hackgut ...der regionale Brennstoff

Für die Herstellung von Hackgut eignen sich alle Arten von **naturnelassenem Restholz**. Der Vorteil dieser Energiequelle ist die regionale Verfügbarkeit. Nach mehrmonatiger Trockenphase wird das Holz aufgehackt. Wichtig sind dabei **sorgsame Verarbeitung** und eine **bestmögliche Trocknung**, um einen störungsfreien Heizbetrieb mit diesem Brennstoff zu gewährleisten.

Technische Daten

Leistungsbereich:	16-48kW
Hackgut:	bis G50 max 30% Restfeuchte
Gewicht:	830kg
Wasserinhalt:	160 Liter
Stromanschluss:	380V / 50Hz
Rauchrohranschluss:	150mm

